

Торцевые фрезы



Торцевые фрезы 90°



HELIPLUS
HP F90AN-07
стр. 195



HELITANG
T490 FLN
стр. 196, 201, 207, 212



HELILQUAD
F90SP-10
стр. 198



HELIL2000
HM90 F90AP
стр. 200



TANGMILL
TANGENTIAL LINE
F90LN-N11
стр. 203



HELILQUAD
F90SD-12
стр. 204



HELIL3MILL
HM390 LINE
HM390 FT
стр. 193, 199, 209, 212



HELILDO
TRIGON LINE
H690 FWN
стр. 193, 195



HELILDO
690 LINE
H690 F90AX
стр. 201, 214



HELILDO
490 LINE
H490 F90A
стр. 197, 206, 213



TANGMILL
TANGENTIAL LINE
F90LN-N15
стр. 208



SUMOMILL
290 LINE
T290 FLN
стр. 198, 207



HELIL2000
HM90 F90A
стр. 210



ISCARMILL
F90
стр. 214



MILLSHRED
P290 LINE
P290 FPW/FCT
стр. 215



HELILPLUS
HP F90AT
стр. 215, 216



LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE
T890HT-R13
стр. 202



NEODO
S890 LINE
S890 FSZ-R08
стр. 194

Торцевые фрезы 88°, 75°, 65°, 45°



HELI DO
890 LINE
S890 FSN-13
стр. 205



ISCAR MILL
F75-M
стр. 216



HELI DO
865 LINE
S865 FSN-13
стр. 217



HELI OCTO
HOF/HOE...R06
стр. 218



HELI OCTO
HOF...R07
стр. 219



16MILL
F45WG
стр. 220



16MILL
F45NM
стр. 221



ISCAR MILL
F45E
стр. 225



ISCAR MILL
F45ST
стр. 225



HELI DO
845 LINE
S845 F45SX
стр. 227



DOVE IQ MILL
845 LINE
IQ845
стр. 219, 220, 226



HELI DO
800 LINE
SOF45
стр. 222, 223

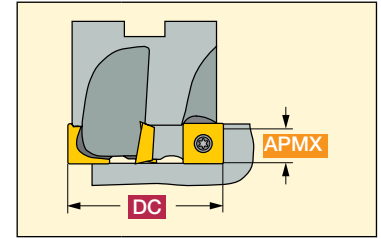
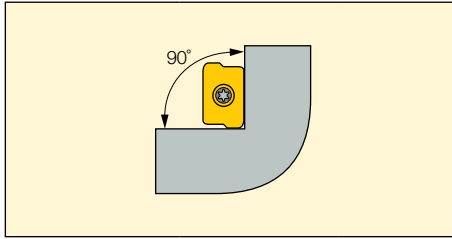


HELI DO
800 HD LINE
SOF45-R18
стр. 229



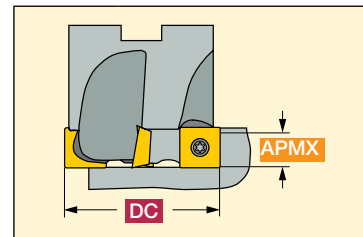
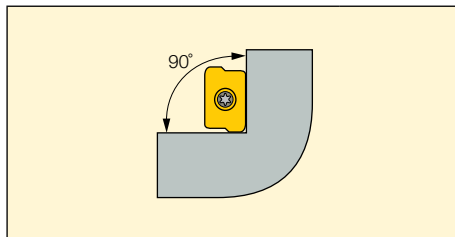
HELI DO
800 HD LINE
SOF45-26
стр. 228

Торцевые фрезы 90°



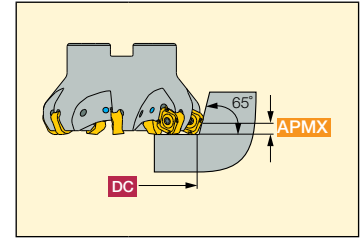
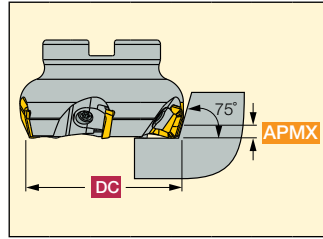
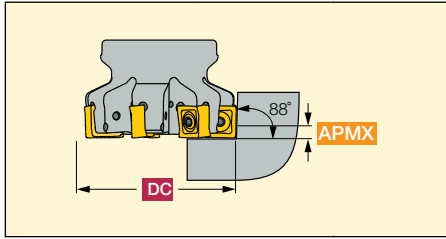
Инструмент	Стр.	DC	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	Пластины
H690 FWN	193 195	4 7		6	5 7	4 7 9	5 6 7 8 10	7 9	8 11	10					H690 WN..04../07..
S890 FSZ-R08	194	5			5 6	6 8	7 10	8 12	10 14	12 18					S890 SZMU-08...
HM390 FTC-07	193	5		4 5	5 6										HM390 TCKT 07..
HP F90AN-07	195	7.7		6	8 10										HP AN..0702..
T490 FLN-08	196	8		3 5	4 6	5 7 10	6 9	10							T490 LN..08..
H490 F90AX-09	197	8		4 5	5 6	6 7	8 9								H490 AN..09..
HM390 FTP-10	199	8			3 5	4 6	6 7	11	13						HM390 TP.. 10..
T290 FLN-10	198	9		5	6	7									T290 LNMT 10
F90SP-10	198	9.6			4	4 6	6 7	6 9							SPMT/R 10... QPMT/R 10... XPMT 10... SPCT 10...
HM90 F90AP-10	200	10		3 5	5 6	6 7	7 9	8	9						HM90 AP..10 AP..10
H690 F90AX-10	201	8		4 5	5 6	6 7	8								H690 TN.. 10..
F90LN-N11	203	10			4 6	5 7	6 9	8 11	9 14	10 18					LN.. 11...
T490 FLN-11	201	10			4 5	5 6	6 9	7 11	8 13						T490 LN.. 11...
F90SD-12	204	11.8				3 5	4 6	5	6 8	7 9	11	13			SDMT 12... SDMR 12... QDMT 12... QDCT 12...
H490 F90AX-12	206	12			4	3 5	4 6	5 7	6 9		9				H490 AN.. 12...

Торцевые фрезы 90°



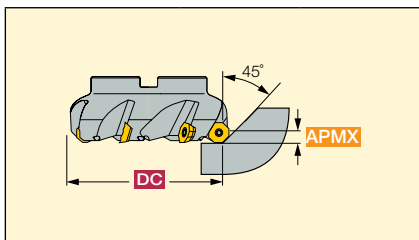
Инструмент	Стр.	DC	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	Пластины
T490 FLN-13	207	12.5			4 5	5 6	6 8	7 10	8 13	9 17	12	15			T490 LNMT 13..
T290 FLN-15	207	14			4	5									T290 LN.. 15...
F90LN-N15	208	14				5	5 8	7 10	8 12	9 15	10 20	12	15 30		LN.. 15...
HM390 FTD-15	209	13			3 4	3 4 5	4 5 6 7	5 6 7	6 8	7 9	8 10	9			HM390 TDKT 1505..
HM90 F90A-15	210	14.3			3 4	3 5	4 6	5 7	6 8	9					HM90 AD.. 15...
T490FLN-16	212	16			3 4		6	5 7	6 8	7 10	12	12			T490 LNMT 16...
HM390 FTD-19	212	16					5				10				HM390 TDKT 1907
H490 F90AX-17	213	16.3			3	3 4	4 6	5 7	5 8	7 10	8 12	10	12		H490 AN.. 17...
H690 F90AX-16	214	13.5				3 4	4 5	5 6	6 8	7 9	8 10	11			HM690 TNKX 1606
F90	214	18						6	8	8	10	12			TPK...22
P290 FPW/FCT	215	12 18		4	4 5	5 6	6	8	9						P290 ACCT P290 ACKT
HP F90AT-19	215	18				4									HP AD.. 19...
HP F90AT-22	216	21				3 4									HP AD.. 22...

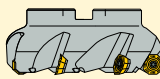

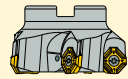

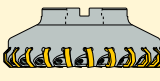

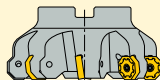

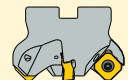

Концевые фрезы и торцевые фрезы 88°, 75°, 65°



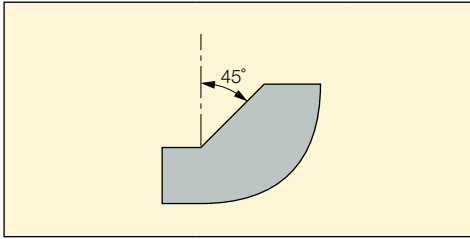
Инструмент	Стр.	DC	Число зубьев (эффективных)													Пластины	
		APMX	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315			
 S890 FSN-13	205	10				4	4	5	7	8	9	10					 S890 SN.. 13...
		88°				4	5	7	9	11	14	10					
 F75-M	216	9.5					4	5	6	7	8						 SPKN/SPKR 12...
		75°					4	5	6	7	8						
 S865 FSN-13	217	6					4	6	7	8	10						 S865 SNMU 13...
		65°					4	6	8	10	12	16					

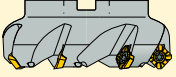








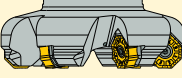


Концевые фрезы и торцевые фрезы 45°



Инструмент	Стр.	DC	Число зубьев (эффективных)													Пластины	
		APMX	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315			
 HOE / HOF	218 219	2.5															 OE.. 06.. OF.. 07... RF.. 19...
		5.5		3	4		3	4	5	6	7	8	10	12	15	18	
 IQ845	219 220 226	2.6				4	4	5	6	7	9	11	14	17	20		 IQ845 SYHU 05,07...
		4.6	3	4	5	6	7	8	10	12	15	14	17	20			
 F45WG	220	5.5							10	14	18	22					 ON.. 08...
 F45NM	221	5.5					5	6	7	8	10	12	14				 ON.. 08...
 SOF45	222	3.5 6.0			4	3	4	7	8	10	12	14	16	20			 ON.. 05... S845 SN.. 13...

Торцевые фрезы 45°

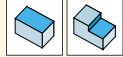
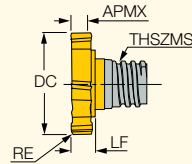


Инструмент	Стр.	DC APMX	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	Пластины
			Число зубьев (эффективных)												
 F45ST	225	6.5			3	4	5	6	6	7	7				 SE.T 12...
 F45E	225	6.5				4	5	6	6	6	8				 SE.. 12...
 S845 F45SX-16	227	7.1			4	4 5	5 7	9	7 11	8 14	10 18	12	15		 S845 SX.. 16...
 SOF45-R18	229	5 8				4	5	6 7	7 9	8 12	10 15	12 18	14 21	18 24	  S845
 SOF45-R26	228	7 11						4	5 6	6 8	8 10	10 12	12 14	14 16	  S845

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM FM

Сменные твердосплавные торцевые головки с соединением MULTI-MASTER



Обозначение	Размеры							IC908	Рекомендованные режимы резания f _z (мм/зуб)
	DC	APMX	RE	NOF ⁽¹⁾	THSZMS	LF			
MM FM120-36R0.2-06T05	12.00	3.60	0.20	6	T05	4.40	T-20/3*	●	0.04-0.10
MM FM160-48R0.4-06T06	16.00	4.80	0.40	6	T06	5.60	T-25/3*	●	0.05-0.10
MM FM200-60R0.4-06T08	20.00	6.00	0.40	6	T08	6.80	T-40/3 L*	●	0.05-0.10
MM FM250-75R0.4-06T10	25.00	7.50	0.40	6	T10	8.40	T-50/3 L*	●	0.05-0.10

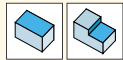
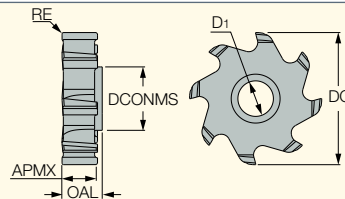
⁽¹⁾ Количество зубьев

* Заказывается отдельно

T-FACE
FACEMILL

SD FM

Сменные твердосплавные торцевые фрезерные головки



Обозначение	Размеры							IC908	Рекомендованные режимы резания f _z (мм/зуб)
	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	RE	D1	DCONMS	OAL		
SD FM D32-8-R0.4-SP15	31.25	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●	0.04-0.15
SD FM D40-10-R0.4SP17	39.25	10.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●	0.04-0.15
SD FM D50-12-R0.4SP19	49.25	12.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●	0.04-0.15

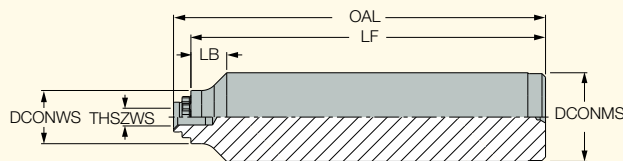
• Хвостовики см. стр. 192 • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество зубьев

T-FACE
FACEMILL

SD FM-S-A-SP

Ступенчатые цилиндрические хвостовики для сменных твердосплавных торцевых головок



Обозначение	DCONMS	DCONWS	THSZWS	LB	LF	OAL	Хвостовик ⁽¹⁾	
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	104.90	104.90	C	0.37
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	92.90	124.90	W	0.44
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	95.00	131.00	W	0.75
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	146.00	146.00	C	0.85
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	32.00	19.00	M6x0.5	10.00	148.50	148.50	C	1.41
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	40.00	19.00	M6x0.5	14.00	98.50	138.50	W	1.21

• Смазать крепёжный винт

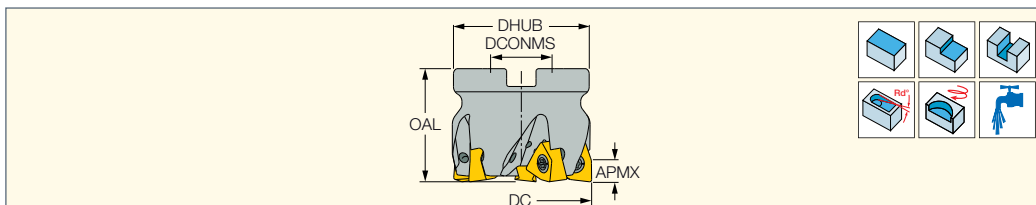
⁽¹⁾ C - цилиндрический, W - Weldon

Запасные части

Обозначение			
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH

H690 FWN-04

Торцевые фрезы 90° для двухсторонних трехгранных пластин H690 WNMU 0403 с 6 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	DHUB	DCONMS	OAL	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg			
H690 FWN D32-06-16-R04	32.00	6	4.00	30.40	16.00	35.00	A	0.8	0.16	SR M8X27-CSH50	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
H690 FWN D40-05-16-R04	40.00	5	4.00	38.00	16.00	35.00	A	0.6	0.20	SR M8X25DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
H690 FWN D40-07-16-R04	40.00	7	4.00	38.00	16.00	35.00	A	0.6	0.21	SR M8X25DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
H690 FWN D50-07-22-R04	50.00	7	4.00	48.00	22.00	40.00	A	0.5	0.37	SR M10X25 DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
H690 FWN D50-09-22-R04	50.00	9	4.00	48.00	22.00	40.00	A	0.5	0.38	SR M10X25 DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
H690 FWN D63-08-27-R04	63.00	8	4.00	60.00	27.00	40.00	B	0.2	0.39		SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
H690 FWN D63-10-27-R04	63.00	10	4.00	60.00	27.00	40.00	B	0.2	0.39		SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

• Винт пластины необходимо смазывать перед каждой установкой • Момент затяжки 0.9 Н·м • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Количество пластин

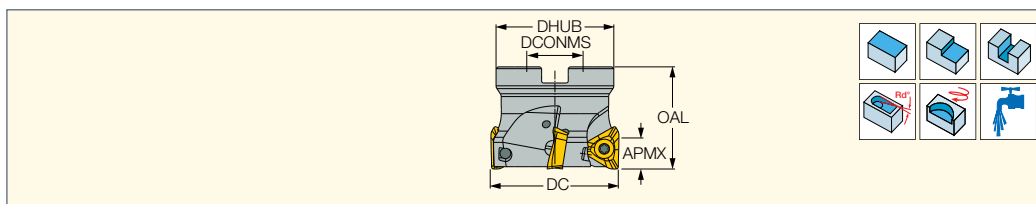
(2) Информация о соединениях см. стр. 548

(3) Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: H690 WNMU 0403 (468)

HM390 FTC-07

Торцевые фрезы 90° для трехгранных пластин HM390 TCKT 0703 с 3 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg			
HM390 FTC D032-04-16-07	32.00	4	5.00	35.00	30.40	16.00	A	0.8	0.11	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
HM390 FTC D032-05-16-07	32.00	5	5.00	35.00	30.40	16.00	A	0.8	0.10	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
HM390 FTC D040-05-16-07	40.00	5	5.00	35.00	38.00	16.00	A	0.6	0.20	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
HM390 FTC D040-06-16-07	40.00	6	5.00	35.00	38.00	16.00	A	0.6	0.20	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912

• Винт пластины необходимо смазывать перед каждой установкой • Момент затяжки 0.9 Н·м • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Количество пластин

(2) Информация о соединениях см. стр. 548

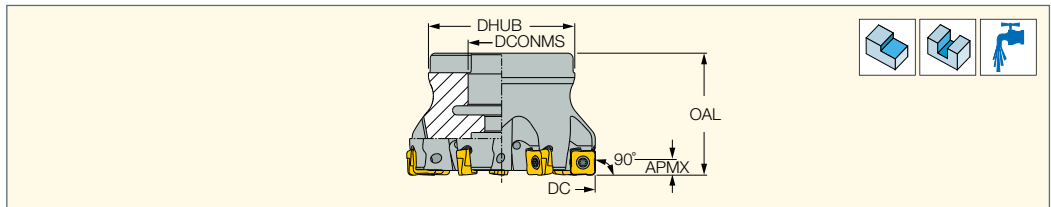
(3) Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: HM390 TCKT/CT 0703 (446)



S890 FSZ-R08

Торцевые фрезы для квадратных двухсторонних пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	OAL	CICT ⁽¹⁾	DCONMS	DHUB	Оправка	MIID ⁽²⁾	
S890 FSZ D040-05-16-R08	40.00	5.00	35.00	5	16.00	38.00	A	S890 SZMU 0804...	0.24
S890 FSZ D040-06-16-R08	40.00	5.00	35.00	6	16.00	38.00	A	S890 SZMU 0804...	0.34
S890 FSZ D050-06-22-R08	50.00	5.00	40.00	6	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.35
S890 FSZ D050-08-22-R08	50.00	5.00	40.00	8	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.39
S890 FSZ D063-07-22-R08	63.00	5.00	40.00	7	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.60
S890 FSZ D063-10-22-R08	63.00	5.00	40.00	10	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.58
S890 FSZ D080-08-27-R08	80.00	5.00	50.00	8	27.00	60.00	B	S890 SZMU 0804...	0.98
S890 FSZ D080-12-27-R08	80.00	5.00	50.00	12	27.00	60.00	B	S890 SZMU 0804...	0.93
S890 FSZ D100-10-32-R08	100.00	5.00	50.00	10	32.00	78.00	B	S890 SZMU 0804...	1.52
S890 FSZ D100-14-32-R08	100.00	5.00	50.00	14	32.00	78.00	B	S890 SZMU 0804...	1.50
S890 FSZ D125-12-40-R08	125.00	5.00	50.00	12	40.00	92.00	B	S890 SZMU 0804...	2.29
S890 FSZ D125-18-40-R08	125.00	5.00	50.00	18	40.00	92.00	B	S890 SZMU 0804...	2.32

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: S890 SZMU-0804PN (503)

При ступенчатом фрезеровании высота ступеньки не должна превышать глубину резания за проход, рекомендованную в каталоге ISCAR.

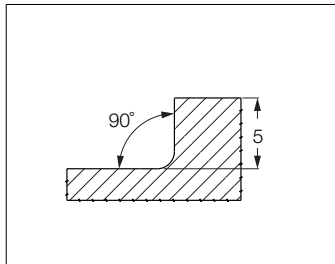


Рис. 1- Профиль за 1 проход (глубина 5 мм)

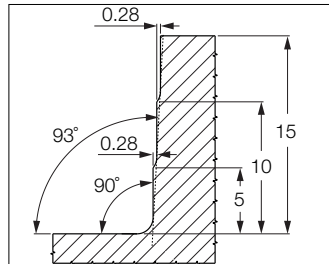


Рис. 2- Профиль за несколько проходов при ступенчатом фрезеровании (глубина 15 мм)

Начальная подача на зуб F_z для торцевых фрез S890 с пластинами S890 SZMU 08...

Класс ISO DIN/ISO 513	Описание	Материал заготовки		Твёрдость, HB	Группа материалов**	F _z , мм/зуб, для сплавов*				
		Типичный пример	Твёрдость, HB			IC 5100	IC810	IC808	IC845	IC5400
P	Нелегированная сталь	1020	1.044	130-180	1			0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25
	Легированная сталь	4340	1.658	260-300	8			0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
		4340	1.658	HRC 35-42*	9			0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	Высоколегированная сталь	H13	1.234	200-220	10			0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
M	Мартенситная нерж. сталь	420	1.402	200	12			0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
		304L	1.431	200	14			0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15
K	Аустенитная нерж. сталь	316L	1.440	140	14			0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15
		Серый чугун	Класс 40	0.6025 (GG25)	250	16	0.15-0.25	0.15-0.25		
H	Чугун с шаровидным графитом	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200	17	0.12-0.2	0.12-0.2			
		Закалённая сталь и чугун	H11	1.234	HRC 45-49	38.1			0.06-0.12	0.06-0.12
		P20	1.2330	HRC 50-55	38.2			0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1

* Закалённая и отпущенная

** Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

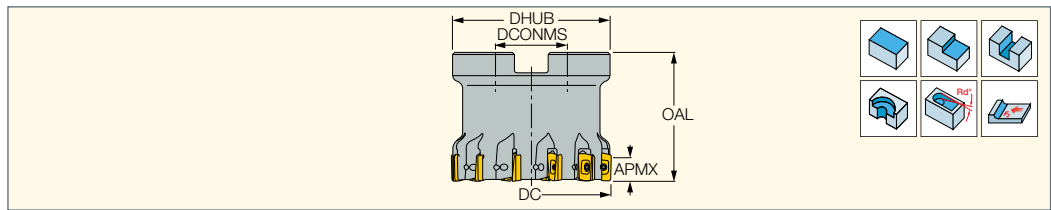
Запасные части

Обозначение			
S890 FSZ D040-05-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D040-06-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D050-06-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D050-08-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-07-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-10-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D080-08-27-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	
S890 FSZ D080-12-27-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	
S890 FSZ D100-10-32-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	
S890 FSZ D100-14-32-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	
S890 FSZ D125-12-40-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	
S890 FSZ D125-18-40-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	

^(a) Рекомендуемый момент затяжки: 2 Н*м (17,7 фунт*дюйм)

HP F90AN-07

Торцевые фрезы 90° для пластин HP ANKT 0702.



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽²⁾	Оправка ⁽³⁾	RPMX ⁽⁴⁾	kg
HP F90AN D32-06-16-07	32.00	6	7.70	35.00	30.40	16.00	1.4	A	26600	0.10
HP F90AN D40-08-22-07	40.00	8	7.70	40.00	38.00	22.00	1.0	B	23799	0.16
HP F90AN D40-10-22-07	40.00	10	7.70	40.00	38.00	22.00	1.0	B	23799	0.17

• Момент затяжки пластины: 0.62 Н·м • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Максимальный угол врезания

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ Макс. частота вращения

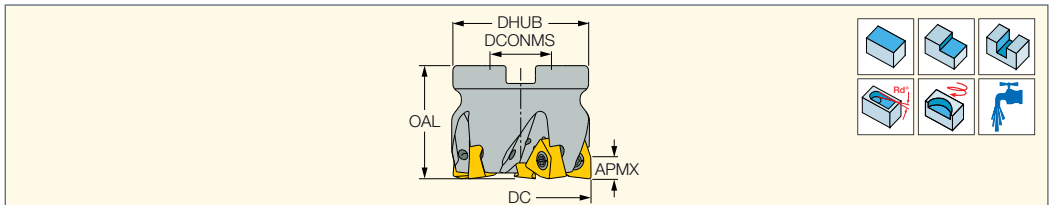
Пластины см. стр.: HP ANCR 0702PNFR (444) • HP ANKT 0702...-FF (445) • HP ANKT/ANCT 0702..PN-R/PNTR (444) • HP ANKW 070204PNTR (444)

Запасные части

Обозначение			
HP F90AN D32-06-16-07	SR 34-533/L/HG	T-6/51	SR M8X20/DIN912
HP F90AN D40-08-22-07	SR 34-533/L/HG	T-6/51	SR M10X25 DIN912
HP F90AN D40-10-22-07	SR 34-533/L/HG	T-6/51	SR M10X25 DIN912

H690 FWN-07

Торцевые фрезы 90° для двухсторонних трехгранных пластин H690 WNMU 0705 с 6 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	DHUB	DCONMS	OAL	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg
H690 FWN D050-04-22-R07	50.00	4	7.00	48.00	22.00	40.00	A	1.2	0.33
H690 FWN D050-05-22-R07	50.00	5	7.00	48.00	22.00	40.00	A	1.2	0.33
H690 FWN D063-05-22-R07	63.00	5	7.00	48.00	22.00	40.00	A	1.1	0.50
H690 FWN D063-06-27-R07	63.00	6	7.00	60.00	27.00	50.00	A	1.1	0.72
H690 FWN D063-07-22-R07	63.00	7	7.00	48.00	22.00	40.00	A	1.1	0.50
H690 FWN D080-07-27-R07	80.00	7	7.00	60.00	27.00	50.00	B	1.0	1.00
H690 FWN D080-09-27-R07	80.00	9	7.00	60.00	27.00	50.00	B	1.0	0.98
H690 FWN D100-08-32-R07	100.00	8	7.00	70.00	32.00	50.00	B	0.8	1.57
H690 FWN D100-11-32-R07	100.00	11	7.00	70.00	32.00	50.00	B	0.8	1.62
H690 FWN D125-10-40-R07	125.00	10	7.00	82.00	40.00	63.00	B	0.5	2.82

• Руководство по эксплуатации и режимы резания см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин ⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548 ⁽³⁾ Максимальный угол врезания. **Пластины см. стр.:** H690 WNHU/WNMU 0705 (469)

Таблица - скорость резания для фрез H690 FWN/EWN...07

Класс ISO DIN/ISO 513	Материал заготовки	Скорость резания V _c для сплава										
		Группа материалов	Типичные примеры			Твёрдость, HB	IC808	IC5100	IC810	IC5400	IC830	IC330
			ISCAR*	AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.							
P	Нелегированная сталь	1	1020	1.044	130-180	180-250		150-220	150-220	130-200	120-180	
	Легированная сталь	8	4340	1.6582	260-300	150-200		130-180	130-180	120-170	100-140	
	Легированная сталь	9	4340	1.6582	HRC 35-42**	100-170		100-150	100-150	100-130	100-120	
	Высоколегированная сталь	10	H13	1.2344	200-220	100-170		100-150	100-150	100-130	100-120	
	Мартенситная нерж. сталь.	12	420	1.4021	200	100-150				100-130	100-120	
K	Серый чугун	16	Класс 40	0.6025 (GG25)	250	200-250	220-300	220-300		180-230		
	Чугун с шаровидным графитом	17	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200	160-220	180-250	180-250		150-200		

* Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

** Закалённая и отпущенная

• Первый выбор для сплава

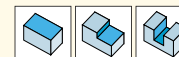
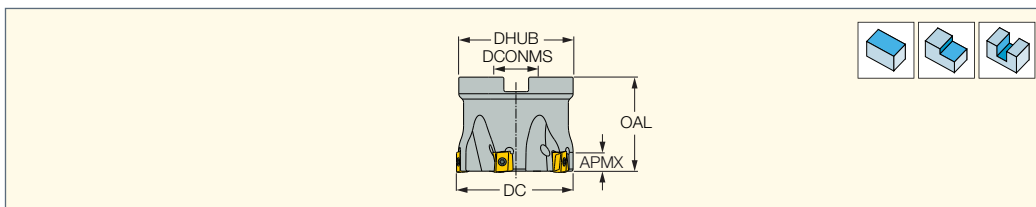
Запасные части

Обозначение				
H690 FWN D050-04-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
H690 FWN D050-05-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
H690 FWN D063-05-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
H690 FWN D063-06-27-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
H690 FWN D063-07-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
H690 FWN D080-07-27-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
H690 FWN D080-09-27-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
H690 FWN D100-08-32-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
H690 FWN D100-11-32-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
H690 FWN D125-10-40-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	



T490 FLN-08

Торцевые фрезы 90°
для тангенциально
закрепляемых пластин



Обозначение	DC	CICT ⁽³⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	CSP ⁽⁵⁾	
T490 FLN D032-03-16-08	32.00	3	8.00	35.00	30.40	16.00	A	1	0.11
T490 FLN D032-05-16-08 ⁽¹⁾	32.00	5	8.00	35.00	30.40	16.00	A	1	0.11
T490 FLN D040-04-16-08	40.00	4	8.00	40.00	38.40	16.00	A	1	0.23
T490 FLN D040-06-16-08 ⁽¹⁾	40.00	6	8.00	40.00	38.40	16.00	A	1	0.32
T490 FLN D050-05-22-08	50.00	5	8.00	40.00	48.00	22.00	A	1	0.36
T490 FLN D050-07-22-08 ⁽¹⁾	50.00	7	8.00	40.00	48.00	22.00	A	1	0.37
T490 FLN D050-10-22-08 ⁽²⁾	50.00	10	8.00	40.00	48.00	22.00	A	0	0.39
T490 FLN D063-06-27-08	63.00	6	8.00	40.00	60.00	27.00	A	1	0.60
T490 FLN D063-09-27-08 ⁽¹⁾	63.00	9	8.00	40.00	60.00	27.00	A	1	0.62
T490 FLN D080-10-27-08	80.00	10	8.00	50.00	60.00	27.00	B	0	0.84

• При обработке пазов используйте фрезы с обычным шагом • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Мелкий шаг

⁽²⁾ Очень мелкий шаг

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 0804 (476)

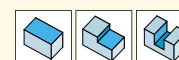
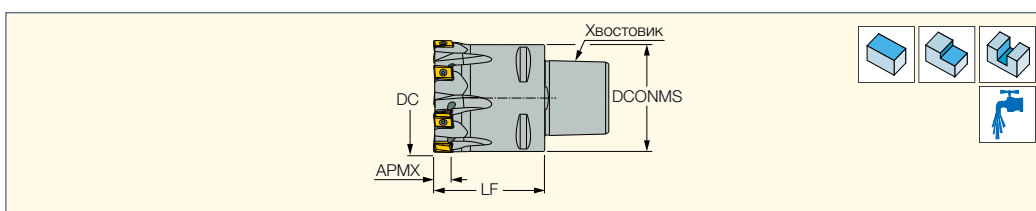
Запасные части

Обозначение			
T490 FLN D032-03-16-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X20DIN912
T490 FLN D032-05-16-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X20DIN912
T490 FLN D040-04-16-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X30DIN912
T490 FLN D040-06-16-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X30DIN912
T490 FLN D050-05-22-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D050-07-22-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D050-10-22-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M10X20DIN912
T490 FLN D063-06-27-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR DIN 912 M12X25
T490 FLN D063-09-27-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR DIN 912 M12X25
T490 FLN D080-10-27-08	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	



T490 FLN-C#-08

Торцевые фрезы 90° с
хвостовиками CAMFIX
для тангенциально
закрепляемых пластин



Обозначение	DC	DCONMS	APMX	LF	CICT ⁽¹⁾	Хвостовик	CDI ⁽²⁾			
T490 FLN D44-06-C4-08	44.00	40.00	8.00	45.00	6	CAMFIX	1	0.23	SR 10502813-HG-M	IP-7/51
T490 FLN D54-07-C5-08	54.00	50.00	8.00	52.00	7	CAMFIX	1	1.58	SR 10502813-HG-M	IP-7/51

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

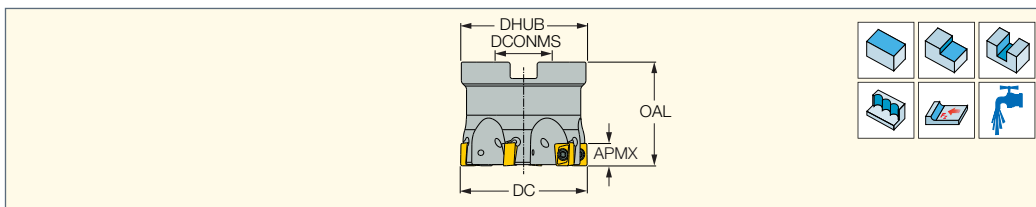
⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 0804 (476)

H490 F90AX-09

Торцевые фрезы 90° для двухсторонних прямоугольных пластин H490 ANKX 09.. с 4 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	DHUB	DCONMS	OAL	Оправка ⁽²⁾	kg
H490 F90AX D032-4-16-09	32.00	4	8.00	30.40	16.00	35.00	A	0.10
H490 F90AX D032-5-16-09	32.00	5	8.00	30.40	16.00	35.00	A	0.10
H490 F90AX D040-5-16-09	40.00	5	8.00	38.40	16.00	40.00	A	0.22
H490 F90AX D040-6-16-09	40.00	6	8.00	38.40	16.00	40.00	A	0.22
H490 F90AX D050-6-22-09	50.00	6	8.00	48.00	22.00	40.00	A	0.36
H490 F90AX D050-7-22-09	50.00	7	8.00	48.00	22.00	40.00	A	0.37
H490 F90AX D063-8-22-09	63.00	8	8.00	60.00	22.00	40.00	A	0.62
H490 F90AX D063-9-22-09	63.00	9	8.00	60.00	22.00	40.00	A	0.64

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

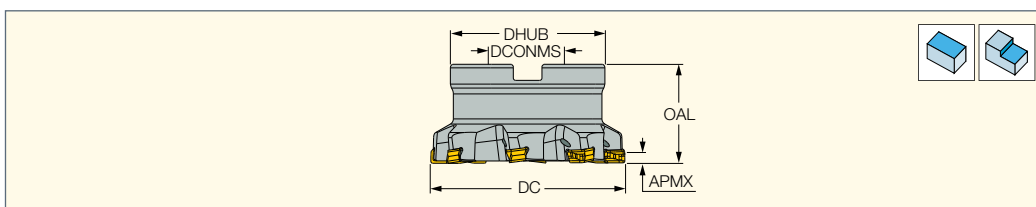
Пластины см. стр.: H490 ANKX 0904-FF (470) • H490 ANKX/ANCX-09 (469)

Запасные части

Обозначение				
H490 F90AX D032-4-16-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X20DIN912
H490 F90AX D032-5-16-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X20DIN912
H490 F90AX D040-5-16-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X30DIN912
H490 F90AX D040-6-16-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X30DIN912
H490 F90AX D050-6-22-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912
H490 F90AX D050-7-22-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912
H490 F90AX D063-8-22-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912
H490 F90AX D063-9-22-09	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912

HTF-R-LN10

Торцевые фрезы с тангенциально закрепляемыми пластинами с 4 режущими кромками для тонкой чистовой обработки



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	CSP ⁽³⁾	kg
HTF D050-05-22-R-LN10	50.00	0.25	5	40.00	48.00	22.00	A	1	0.31
HTF D063-06-22-R-LN10	63.00	0.30	6	40.00	48.00	22.00	A	1	0.43
HTF D080-07-27-R-LN10	80.00	0.35	7	50.00	60.00	27.00	B	1	0.81
HTF D100-08-32-R-LN10	100.00	0.40	8	50.00	78.00	32.00	B	1	1.44
HTF D125-09-40-R-LN10	125.00	0.45	9	63.00	92.00	40.00	B	1	2.55
HTF D160-10-40-R-LN10	160.00	0.50	10	63.00	95.00	40.00	C	0	3.75

• Для достижения превосходного качества поверхности строго рекомендуется работать с максимальной глубиной резания

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: HTP LN.. 1006 (537)

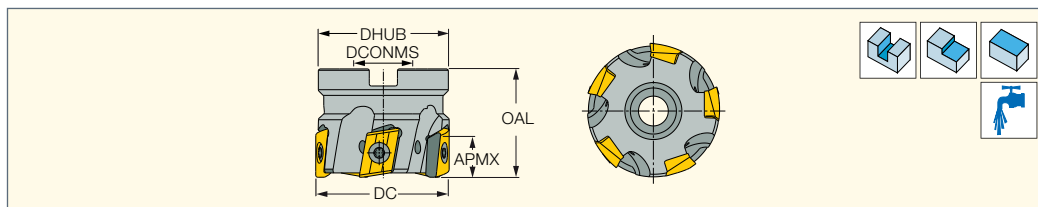
Запасные части

Обозначение				
HTF D050-05-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D063-06-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D080-07-27-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D100-08-32-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D125-09-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D160-10-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	

SUMOMILL
290 LINE

T290 FLN-10

Торцевые фрезы 90° для тангенциально закрепляемых пластин T290 LNMT 1004...



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	kg
T290 FLN D32-05-16-10	32.00	5	9.00	35.00	30.00	16.00	A	0.09
T290 FLN D40-06-16-10	40.00	6	9.00	35.00	34.00	16.00	A	0.16
T290 FLN D50-07-22-10	50.00	7	9.00	40.00	46.00	22.00	A	0.29





• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: T290 LNMT/LNHT 1004 (474)

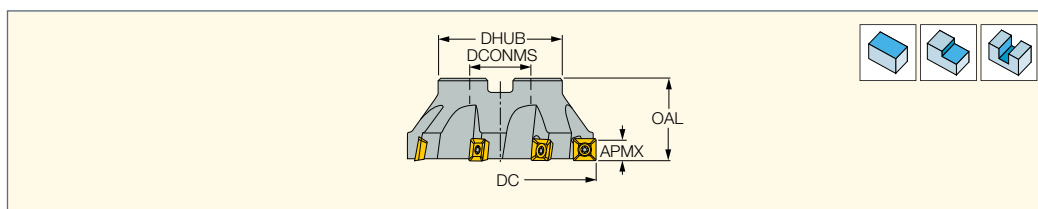
Запасные части

Обозначение				
T290 FLN D32-05-16-10	SR 10504970	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	SR M8X20DIN912
T290 FLN D40-06-16-10	SR 10504970	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	SR M8X20DIN912
T290 FLN D50-07-22-10	SR 10504970	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912

HELIQUAD

F90SP-10

Торцевые фрезы 90° для пластин S/X/QPMT 1004...



Обозначение	DC ⁽¹⁾	ЦИСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg
F90SP D 40-04-16-10	40.00	4	9.60	40.00	38.00	16.00	A	0.42
F90SP D 50-04-22-10	50.00	4	9.60	40.00	48.00	22.00	A	0.37
F90SP D 50-06-22-10	50.00	6	9.60	40.00	48.00	22.00	A	0.39
F90SP D 63-06-22-10	63.00	6	9.60	40.00	48.00	22.00	A	0.48
F90SP D 63-07-22-10	63.00	7	9.60	40.00	48.00	22.00	A	0.42
F90SP D 80-06-27-10	80.00	6	9.60	50.00	60.00	27.00	B	0.88
F90SP D 80-09-27-10	80.00	9	9.60	50.00	60.00	27.00	B	1.50

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547





⁽¹⁾ Диаметр D увеличивается на 0.2 мм при использовании пластин QPMT

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

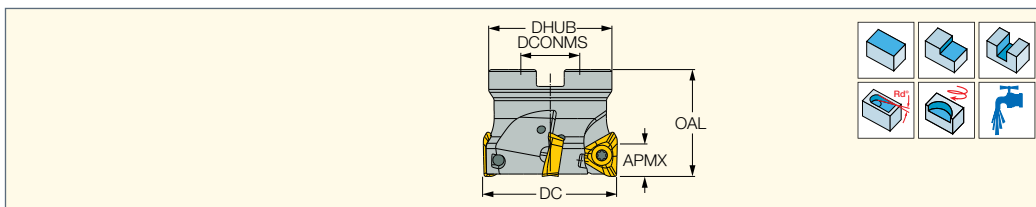
Пластины см. стр.: QPMR 1004-HQ-M (495) • QPMT 100408PDTN (495) • SPCT/SPMR PDR (496) • SPMT-HQ (495) • XPMT-HQ (496)

Запасные части

Обозначение				
F90SP D 40-04-16-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M8X30DIN912
F90SP D 50-04-22-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M10X25 DIN912
F90SP D 50-06-22-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M10X25 DIN912
F90SP D 63-06-22-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M10X25 DIN912
F90SP D 63-07-22-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M10X25 DIN912
F90SP D 80-06-27-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M10X25 DIN912
F90SP D 80-09-27-10	SR 10514114	SW6-T-SH	BLD IP15/M7	SR M10X25 DIN912

HM390 FTP-10

Торцевые фрезы 90° для
трехгранных пластин
HM390 ТРКТ 1003
с 3 спиральными
режущими кромками



Обозначение	DC	СІСТ ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	
HM390 FTP D040-3-16-10	40.00	3	8.00	40.00	38.40	16.00	A	1.6	0.50
HM390 FTP D040-5-16-10	40.00	5	8.00	40.00	38.40	16.00	A	1.6	0.23
HM390 FTP D050-4-22-10	50.00	4	8.00	40.00	48.00	22.00	A	1.2	0.33
HM390 FTP D050-6-22-10	50.00	6	8.00	40.00	48.00	22.00	A	1.2	0.34
HM390 FTP D063-6-22-10	63.00	6	8.00	45.00	59.00	22.00	A	0.9	0.69
HM390 FTP D063-6-27-10	63.00	6	8.00	45.00	61.00	27.00	A	0.9	0.63
HM390 FTP D063-7-22-10	63.00	7	8.00	45.00	61.00	22.00	A	0.9	0.69
HM390 FTP D063-7-27-10	63.00	7	8.00	45.00	61.00	27.00	A	0.9	0.68
HM390 FTP D080-11-27-10	80.00	11	8.00	50.00	60.00	27.00	A	0.8	0.98
HM390 FTP D100-13-27-10	100.00	13	8.00	50.00	60.00	27.00	A	0.8	1.38

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: HM390 ТРКТ/СТ 1003 (447)

Запасные части

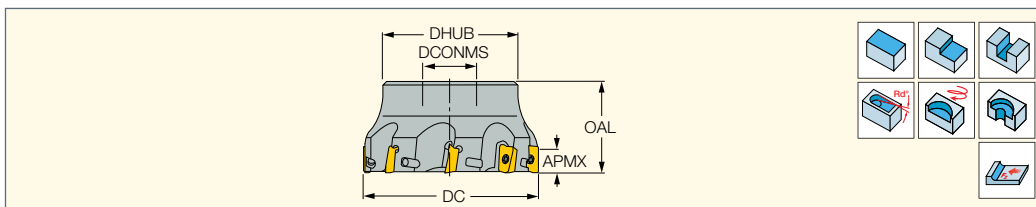
Обозначение				
HM390 FTP D040-3-16-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M8X25DIN912
HM390 FTP D040-5-16-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M8X25DIN912
HM390 FTP D050-4-22-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HM390 FTP D050-6-22-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HM390 FTP D063-6-22-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M12X35DIN912
HM390 FTP D063-6-27-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M12X35DIN912
HM390 FTP D063-7-22-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HM390 FTP D063-7-27-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M12X35DIN912
HM390 FTP D080-11-27-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M12X35DIN912
HM390 FTP D100-13-27-10	SR 14-562/S	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M12X35DIN912



HELI2000

HM90 F90AP-10

Торцевые фрезы 90° для пластин HM90 APKT 1003...



Обозначение	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	RPMX ⁽⁴⁾	Оправка ⁽⁵⁾	
HM90 F90AP D32-3-16	32.00	3	10.00	35.00	30.40	16.00	2.2	35355	A	0.10
HM90 F90AP D32-5-16	32.00	5	10.00	35.00	30.40	16.00	2.2	35355	A	0.10
HM90 F90AP D40-5-22	40.00	5	10.00	40.00	38.40	22.00	1.9	31623	A	0.19
HM90 F90AP D40-6-22	40.00	6	10.00	40.00	38.40	22.00	1.9	31623	A	0.18
HM90 F90AP D50-6-22	50.00	6	10.00	40.00	48.40	22.00	1.4	28284	A	0.34
HM90 F90AP D50-7-22	50.00	7	10.00	40.00	48.40	22.00	1.4	28284	A	0.35
HM90 F90AP D63-7-22 ⁽¹⁾	63.00	7	10.00	40.00	59.00	22.00	1.0	25198	B	0.52
HM90 F90AP D63-9-22	63.00	9	10.00	40.00	59.00	22.00	1.0	25198	B	0.52
HM90 F90AP D80-8-27 ⁽¹⁾	80.00	8	10.00	50.00	70.00	27.00	0.9	22361	B	0.94
HM90 F90AP D100-9-32 ⁽¹⁾	100.00	9	10.00	50.00	78.00	32.00	0.7	20100	B	1.51

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁴⁾ Макс. частота вращения

⁽⁵⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: APCR 1003PDRF-P (450) • APCT 1003PDR-HM (450) • APKR 1003PDR-HM (451) • APKT 1003..R (453) • APKT 1003..TR-RM (452)

• APKT 1003PDR-HM (451) • APKT 1003PDR-HM-CS (451) • APKT 1003PDTR-76 (452) • APKT 1003PDTR/L-RM (452) • APKT 1003R8T-FF (454)

• APKW 100304 PDR (PCD) (450) • HM90 APCR 100304PDRF-P/DP (449) • HM90 APCT 1003 (448) • HM90 APKT 1003 (449) • HM90 APKT 1003PD-W (453)

• HM90 APKW 1003PDR (453)

Запасные части

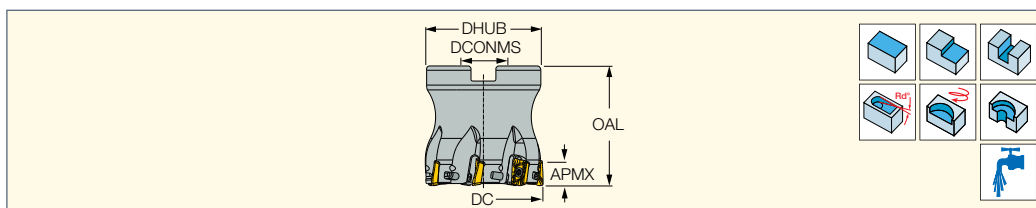
Обозначение				
HM90 F90AP D32-3-16	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M8x20DIN912
HM90 F90AP D32-5-16	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M8x20DIN912
HM90 F90AP D40-5-22	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D40-6-22	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D50-6-22	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D50-7-22	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D63-7-22	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D63-9-22	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D80-8-27	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912
HM90 F90AP D100-9-32	SR 34-505/HG	SW4-SD	BLD T08/M7	SR M10x25 DIN912

HELI2000

JET LINE

HM90 F90AP-10-JHP

Торцевые фрезы 90° JHP для пластин HELI2000 и HELIMILL



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽²⁾	Оправка	MIID ⁽³⁾	
HM90 F90AP D032-05-16-JHP	32.00	5	10.00	45.00	30.40	16.00	2.2	A	APKT 1003PDR-HM	0.17
HM90 F90AP D040-06-22-JHP	40.00	6	10.00	50.00	38.00	22.00	1.9	A	APKT 1003PDR-HM	0.27
HM90 F90AP D050-07-22-JHP	50.00	7	10.00	50.00	48.00	22.00	1.4	A	APKT 1003PDR-HM	0.49

• Используйте оснастку только с выходными отверстиями для подвода СОЖ на торцевой плоскости • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Максимальный угол врезания

⁽³⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: APCR 1003PDRF-P (450) • APCT 1003PDR-HM (450) • APKR 1003PDR-HM (451) • APKT 1003..R (453) • APKT 1003..TR-RM (452)

• APKT 1003PDR-HM (451) • APKT 1003PDR-HM-CS (451) • APKT 1003PDTR-76 (452) • APKT 1003PDTR/L-RM (452) • APKT 1003R8T-FF (454)

• APKW 100304 PDR (PCD) (450) • HM90 APCR 100304PDRF-P/DP (449) • HM90 APCT 1003 (448) • HM90 APKT 1003 (449) • HM90 APKT 1003PD-W (453)

• HM90 APKW 1003PDR (453)

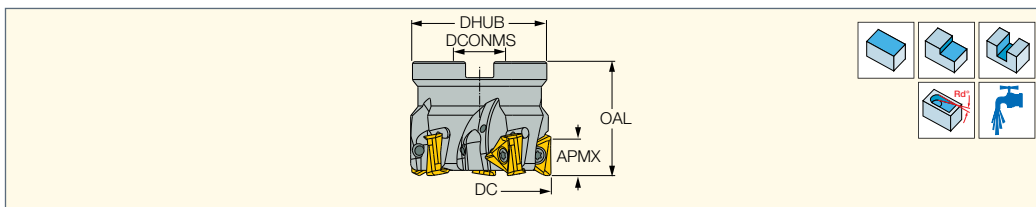
Запасные части

Обозначение				
HM90 F90AP D032-05-16-JHP	SR 34-505/HG ^(a)	SR PS 118-0416	BLD T08/M7	SW4-SD
HM90 F90AP D040-06-22-JHP	SR 34-505/HG ^(a)	SR PS 118-0273	BLD T08/M7	SW4-SD
HM90 F90AP D050-07-22-JHP	SR 34-505/HG ^(a)	SR PS 118-0271C	BLD T08/M7	SW4-SD

^(a) Рекомендуемый момент затяжки для данной позиции: 1.2 Нм

H690 F90AX-10

Торцевые фрезы 90° для
трехгранных пластин
H690 TNKX 1005..
с 6 спиральными
режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	DHUB	DCONMS	OAL	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg
H690 F90AX D032-4-16-10	32.00	4	8.00	30.40	16.00	35.00	A	1.6	0.10
H690 F90AX D032-5-16-10	32.00	5	8.00	30.40	16.00	35.00	A	1.6	0.10
H690 F90AX D040-5-16-10	40.00	5	8.00	38.00	16.00	40.00	A	1.1	0.22
H690 F90AX D040-6-16-10	40.00	6	8.00	38.00	16.00	40.00	A	1.1	0.21
H690 F90AX D050-6-22-10	50.00	6	8.00	48.00	22.00	40.00	A	1.0	0.35
H690 F90AX D050-7-22-10	50.00	7	8.00	48.00	22.00	40.00	A	1.0	0.36
H690 F90AX D063-8-22-10	63.00	8	8.00	48.00	22.00	40.00	A	0.7	0.47

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

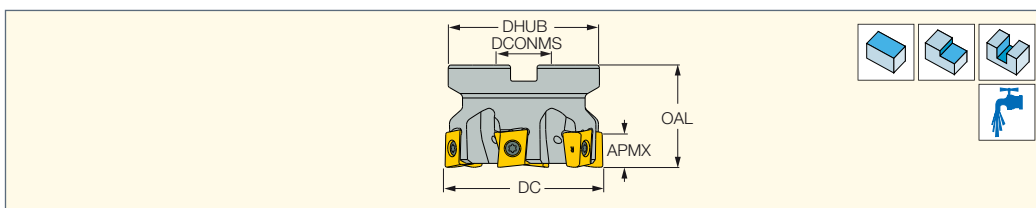
Пластины см. стр.: H690 TNKX/TNCX 1005 (472)

Запасные части

Обозначение				
H690 F90AX D032-4-16-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X38-1515
H690 F90AX D032-5-16-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X38-1515
H690 F90AX D040-5-16-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X30DIN912
H690 F90AX D040-6-16-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M8X30DIN912
H690 F90AX D050-6-22-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912
H690 F90AX D050-7-22-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912
H690 F90AX D063-8-22-10	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD	SR M10X25 DIN912

T490 FLN-11

Торцевые фрезы 90° для
тангенциально закрепляемых
пластин T490 LN#T 11..



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg
T490 FLN D040-04-16-R-11	40.00	4	9.00	40.00	38.00	16.00	A	1.4	0.23
T490 FLN D040-05-16-R-11	40.00	5	9.00	40.00	38.00	16.00	A	1.4	0.22
T490 FLN D050-05-22-R-11	50.00	5	9.00	40.00	48.00	22.00	A	1.1	0.33
T490 FLN D050-06-22-R-11	50.00	6	9.00	40.00	48.00	22.00	A	1.1	0.33
T490 FLN D063-06-22-R-11	63.00	6	9.00	40.00	59.20	22.00	A	0.7	0.55
T490 FLN D063-09-22-R-11	63.00	9	9.00	40.00	59.20	22.00	A	0.7	0.55
T490 FLN D080-07-27-R-11	80.00	7	9.00	50.00	70.00	27.00	A	-	1.01
T490 FLN D080-11-27-R-11	80.00	11	9.00	50.00	70.00	27.00	A	-	1.04
T490 FLN D100-08-32-R-11	100.00	8	9.00	50.00	78.00	32.00	B	-	1.48
T490 FLN D100-13-32-R-11	100.00	13	9.00	50.00	78.00	32.00	B	-	1.55

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ Максимальный угол врезания - только при использовании пластин T490 LNHT 1106PNTR-RD

Пластины см. стр.: T490 LNMT/LNHT 1106 (477)

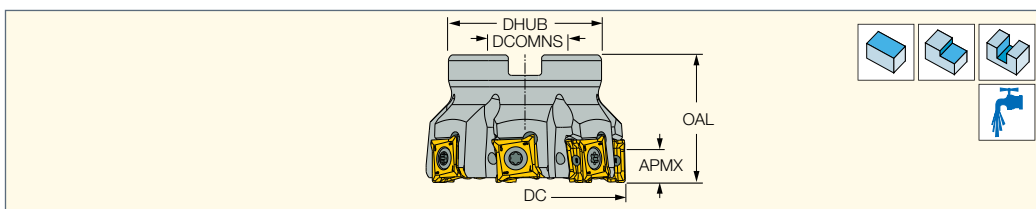
Запасные части

Обозначение				
T490 FLN D040-04-16-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M8X30DIN912
T490 FLN D040-05-16-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M8X30DIN912
T490 FLN D050-05-22-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D050-06-22-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D063-06-22-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D063-09-22-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D080-07-27-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	
T490 FLN D080-11-27-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	
T490 FLN D100-08-32-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	
T490 FLN D100-13-32-R-11	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	

^(a) Рекомендуемая рукоятка ключа для ограничения крутящего момента до 3.2 N*m для этой позиции - HSD 4-3.2NM (используется с лезвием BLD 4 T15-4.8)

T890HT FLN-R13

Торцевые фрезы 90° с тангенциально закрепляемыми пластинами T890 LN.T 1306... с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	СІСТ ⁽¹⁾	DCOMNS	DHUB	OAL	Оправка	
T890HT FLN D040-03-16-R13	40.00	9.50	3	16.00	38.00	40.00	A	0.22
T890HT FLN D040-04-16-R13	40.00	9.50	4	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D040-05-16-R13	40.00	9.50	5	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D050-04-22-R13	50.00	9.50	4	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-05-22-R13	50.00	9.50	5	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-06-22-R13	50.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.35
T890HT FLN D063-06-22-R13	63.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-07-22-R13	63.00	9.50	7	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-08-22-R13	63.00	9.50	8	22.00	48.00	40.00	A	0.50
T890HT FLN D080-06-27-R13	80.00	9.50	6	27.00	60.00	50.00	B	0.88
T890HT FLN D080-07-27-R13	80.00	9.50	7	27.00	60.00	50.00	B	0.89
T890HT FLN D080-09-27-R13	80.00	9.50	9	27.00	60.00	50.00	B	0.91
T890HT FLN D100-08-32-R13	100.00	9.50	8	32.00	78.00	50.00	B	1.49
T890HT FLN D100-12-32-R13	100.00	9.50	12	32.00	78.00	50.00	B	1.62
T890HT FLN D125-09-40-R13	125.00	9.50	9	40.00	92.00	63.00	B	2.83
T890HT FLN D125-15-40-R13	125.00	9.50	15	40.00	92.00	63.00	B	2.93
T890HT FLN D160-12-40-R13	160.00	9.50	12	40.00	95.00	63.00	C	3.24
T890HT FLN D160-20-40-R13	160.00	9.50	20	40.00	95.00	63.00	C	3.53

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: T890 LN.. 1306 (475)

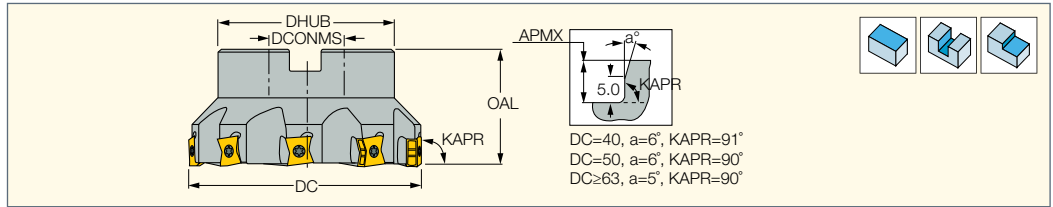
Запасные части

Обозначение				
T890HT FLN D040-03-16-R13	SR 10513105-L10.5 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-04-16-R13	SR 10513105-L10.5 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-05-16-R13	SR 10513105-L10.5 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D050-04-22-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-05-22-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-06-22-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-06-22-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-07-22-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-08-22-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-06-27-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-07-27-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-09-27-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D100-08-32-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D100-12-32-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D125-09-40-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D125-15-40-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D160-12-40-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D160-20-40-R13	SR 10513105 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912

^(a) Рекомендуемый момент затяжки: 8.0 Нм

F90LN-N11

Торцевые фрезы 90° для тангенциально закрепляемых пластин LN..1106...



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽³⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	
F90LN D040-04-16-R/L-N11	40.00	4	10.00	40.00	38.40	16.00	A	0.22
F90LN D040-06-16-R/L-N11 ⁽¹⁾	40.00	6	10.00	40.00	38.40	16.00	A	0.21
F90LN D050-05-22-R/L-N11	50.00	5	10.00	40.00	47.00	22.00	A	0.32
F90LN D050-07-22-L-N11 ⁽¹⁾	50.00	7	10.00	40.00	47.00	22.00	A	0.32
F90LN D050-07-22-R-N11 ⁽¹⁾	50.00	7	10.00	40.00	47.00	22.00	A	0.33
F90LN D063-06-22-R/L-N11	63.00	6	10.00	40.00	59.20	22.00	B	0.47
F90LN D063-09-22-R/L-N11 ⁽¹⁾	63.00	9	10.00	40.00	59.20	22.00	B	0.50
F90LN D080-08-27-R/L-N11 ⁽²⁾	80.00	8	10.00	50.00	70.00	27.00	B	0.98
F90LN D080-11-27-R/L-N11 ⁽²⁾	80.00	11	10.00	50.00	70.00	27.00	B	1.02
F90LN D100-09-32-L-N11 ⁽²⁾	100.00	9	10.00	50.00	77.00	32.00	B	1.40
F90LN D100-09-32-R-N11 ⁽²⁾	100.00	9	10.00	50.00	77.00	32.00	B	1.41
F90LN D100-14-32-R-N11 ⁽²⁾	100.00	14	10.00	50.00	77.00	32.00	B	1.48
F90LN D125-10-40-L-N11 ⁽²⁾	125.00	10	10.00	63.00	95.00	40.00	B	2.73
F90LN D125-10-40-R-N11 ⁽²⁾	125.00	10	10.00	63.00	95.00	40.00	B	2.67
F90LN D125-18-40-R-N11 ⁽²⁾	125.00	18	10.00	63.00	95.00	40.00	B	2.88

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Мелкий шаг

⁽²⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽³⁾ Количество пластин

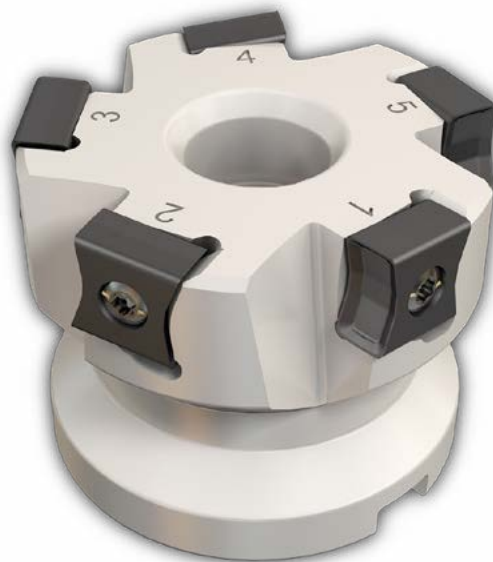
⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: LNAR 1106 (482) • LNAR 1106 (PCD) (483) • LNAR 1106PN-R-S-W (PCD) (483) • LNAT 1106-W (482) • LNAW-11 (CBN) (484)

• LNHT 1106 PN-N HT (482) • LNHT 1106 PN-R HT (481) • LNKX/LNMT 1106 (481)

Запасные части

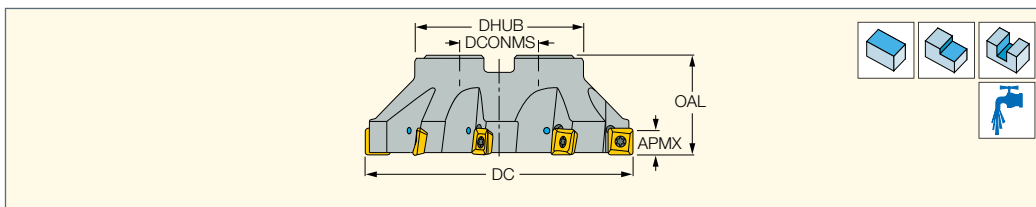
Обозначение				
F90LN D040-04-16-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	SR M8X30DIN912
F90LN D040-06-16-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	SR M8X30DIN912
F90LN D050-05-22-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	SR M10X25 DIN912
F90LN D050-07-22-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	SR M10X25 DIN912
F90LN D063-06-22-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D063-09-22-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D080-08-27-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D080-11-27-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D100-09-32-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D100-14-32-R-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D125-10-40-R/L-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	
F90LN D125-18-40-R-N11	SR 34-550	SW6-SD	BLD T10/S7	



HELICUT

F90SD-12

Торцевые фрезы 90° для пластин S/QDM# 12..



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	
F90SD D050-05-22-12	50.00	5	11.80	40.00	48.00	22.00	A	0.28
F90SD D063-04-22-12	63.00	4	11.80	40.00	48.00	22.00	A	0.41
F90SD D063-06-22-12	63.00	6	11.80	40.00	48.00	22.00	A	0.43
F90SD D080-05-27-12	80.00	5	11.80	50.00	60.00	27.00	B	0.79
F90SD D100-06-32-12	100.00	6	11.80	50.00	78.00	32.00	B	1.44
F90SD D100-08-32-12	100.00	8	11.80	50.00	78.00	32.00	B	1.43
F90SD D125-07-40-12	125.00	7	11.80	50.00	92.00	40.00	B	2.13
F90SD D125-09-40-12	125.00	9	11.80	50.00	92.00	40.00	B	2.16
F90SD D160-11-40-12	160.00	11	11.80	50.00	95.00	40.00	C	2.95
F90SD D200-13-60-12	200.00	13	11.80	55.00	135.00	60.00	C	5.40

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

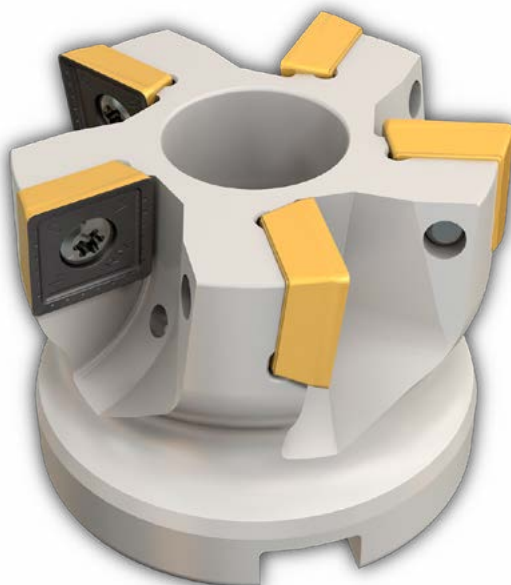
⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: QDCT-PDN (497) • QDMT 1205..PDTN-M (498) • SDMR-HQ (497) • SDMT-PDR-HQ (496) • SDMT-PDR-RM (497)

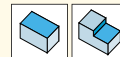
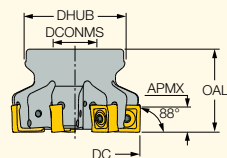
Запасные части

Обозначение				
F90SD D050-05-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
F90SD D063-04-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
F90SD D063-06-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
F90SD D080-05-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	
F90SD D100-06-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	
F90SD D100-08-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	
F90SD D125-07-40-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	
F90SD D125-09-40-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	
F90SD D160-11-40-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/L7	SW6-T-SH	
F90SD D200-13-60-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	BLD IP15/L7	SW6-T-SH	



S890 FSN-13

Торцевые фрезы для квадратных двухсторонних пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	OAL	CICT ⁽²⁾	DCONMS	DHUB	Оправка ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	kg
S890 FSN D040-04-16-R13	40.00	9.00	40.00	4	16.00	38.00	A	1	0.19
S890 FSN D050-04-22-R13	50.00	9.00	40.00	4	22.00	48.00	A	1	0.28
S890 FSN D050-05-22-R13 ⁽¹⁾	50.00	9.00	40.00	5	22.00	48.00	A	1	0.29
S890 FSN D063-05-22-R13	63.00	9.00	40.00	5	22.00	48.00	A	1	0.39
S890 FSN D063-07-22-R13 ⁽¹⁾	63.00	9.00	40.00	7	22.00	48.00	B	1	0.39
S890 FSN D080-07-27-R13	80.00	9.00	50.00	7	27.00	60.00	B	1	0.74
S890 FSN D080-09-27-R13 ⁽¹⁾	80.00	9.00	50.00	9	27.00	60.00	B	1	0.74
S890 FSN D100-08-32-R13	100.00	9.00	50.00	8	32.00	70.00	B	1	1.25
S890 FSN D100-11-32-R13 ⁽¹⁾	100.00	9.00	50.00	11	32.00	70.00	B	1	1.27
S890 FSN D125-09-40-R13	125.00	9.00	63.00	9	40.00	82.00	B	1	2.29
S890 FSN D125-14-40-R13 ⁽¹⁾	125.00	9.00	63.00	14	40.00	82.00	B	1	2.30
S890 FSN D160-10-40-R13	160.00	9.00	63.00	10	40.00	106.00	C	0	4.28

• Используйте только ключи Torx Plus • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Мелкий шаг





⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: S890 SNMU 1305PN... (504)

Запасные части

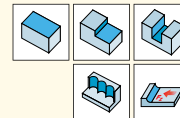
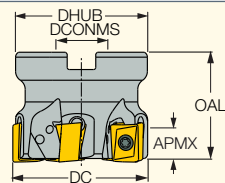
Обозначение				
S890 FSN D040-04-16-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X38-1515
S890 FSN D050-04-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D050-05-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D063-05-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D063-07-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D080-07-27-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D080-09-27-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D100-08-32-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D100-11-32-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D125-09-40-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D125-14-40-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
S890 FSN D160-10-40-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912





H490 F90AX-12

Торцевые фрезы 90° для двухсторонних прямоугольных пластин H490 ANKX 12.. с 4 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
H490 F90AX D040-4-16-12	40.00	4	12.00	40.00	38.00	16.00	A	1.5	1	0.20
H490 F90AX D050-3-22-12	50.00	3	12.00	40.00	48.00	22.00	A	1.5	1	0.33
H490 F90AX D050-5-22-12	50.00	5	12.00	40.00	48.00	22.00	A	1.5	1	0.32
H490 F90AX D063-4-27-12	63.00	4	12.00	50.00	59.20	27.00	A	1.5	1	0.68
H490 F90AX D063-6-27-12	63.00	6	12.00	50.00	59.20	27.00	A	1.5	1	0.65
H490 F90AX D080-5-27-12	80.00	5	12.00	50.00	63.00	27.00	B	-	1	0.83
H490 F90AX D080-7-27-12	80.00	7	12.00	50.00	63.00	27.00	B	-	1	0.85
H490 F90AX D100-6-32-12	100.00	6	12.00	50.00	80.00	32.00	B	-	1	1.41
H490 F90AX D100-9-32-12	100.00	9	12.00	50.00	80.00	32.00	B	-	1	1.47
H490 F90AX D160-9-40-12	160.00	9	12.00	63.00	105.00	40.00	C	-	0	3.87

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

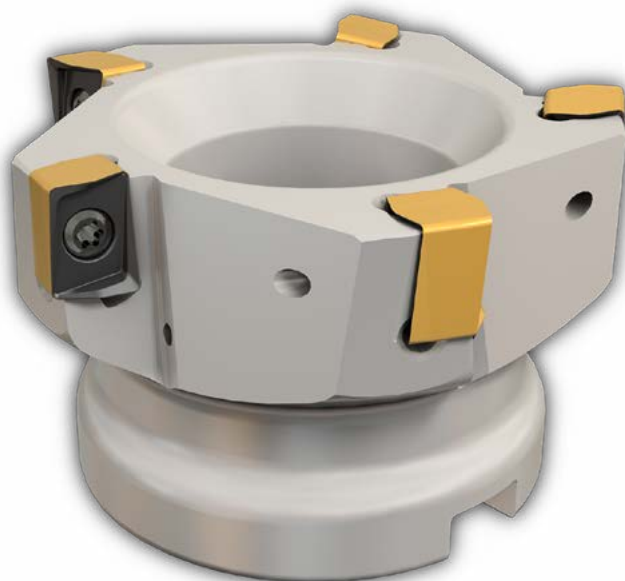
⁽³⁾ Максимальный угол врезания - только при использовании пластин H490 ANKX1205R 15T-FF

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: H490 ANKX 1205-FF (471) • H490 ANKX/ANCX-12 (470)

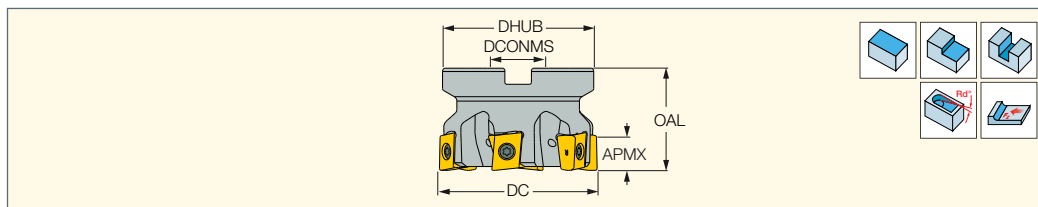
Запасные части

Обозначение				
H490 F90AX D040-4-16-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M8X30DIN912
H490 F90AX D050-3-22-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
H490 F90AX D050-5-22-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
H490 F90AX D063-4-27-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X35DIN912
H490 F90AX D063-6-27-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X35DIN912
H490 F90AX D080-5-27-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	
H490 F90AX D080-7-27-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	
H490 F90AX D100-6-32-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	
H490 F90AX D100-9-32-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	
H490 F90AX D160-9-40-12	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	



T490 FLN-13

Торцевые фрезы 90° для тангенциально закрепляемых пластин с 4 спиральными режущими кромками длиной 13 мм



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	kg
T490 FLN D040-04-16-R-13	40.00	4	12.50	40.00	38.00	16.00	A	2.0	1	0.22
T490 FLN D040-05-16-R-13	40.00	5	12.50	40.00	38.00	16.00	A	2.0	1	0.22
T490 FLN D050-05-22-R-13	50.00	5	12.50	40.00	47.00	22.00	A	1.5	1	0.31
T490 FLN D050-06-22-R-13	50.00	6	12.50	40.00	47.00	22.00	A	1.5	1	0.31
T490 FLN D063-06-22-R-13	63.00	6	12.50	40.00	59.20	22.00	A	1.1	1	0.55
T490 FLN D063-08-22-R-13	63.00	8	12.50	40.00	59.20	22.00	A	1.1	1	0.56
T490 FLN D080-07-27-R-13	80.00	7	12.50	50.00	70.00	27.00	B	0.9	1	0.98
T490 FLN D080-10-27-R-13	80.00	10	12.50	50.00	70.00	27.00	B	0.9	1	1.00
T490 FLN D100-08-32-R-13	100.00	8	12.50	50.00	78.00	32.00	B	0.7	1	1.45
T490 FLN D100-13-32-R-13	100.00	13	12.50	50.00	78.00	32.00	B	0.7	1	1.49
T490 FLN D125-09-40-R-13	125.00	9	12.50	63.00	82.00	40.00	B	0.5	1	2.16
T490 FLN D125-17-40-R-13	125.00	17	12.50	63.00	82.00	40.00	B	0.5	1	2.30
T490 FLN D160-12-40-R-13	160.00	12	12.50	63.00	120.00	40.00	C	0.5	0	4.32
T490 FLN D200-15-60-R-13	200.00	15	12.50	63.00	135.00	60.00	C	0.5	0	5.84

• При обработке пазов используйте фрезы с крупным шагом • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин





⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ Максимальный угол врезания - только при использовании пластин T490 LNHT 1306 PNTR-RD. Если используется пластина -FF, см. информацию о пластинах -FF

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

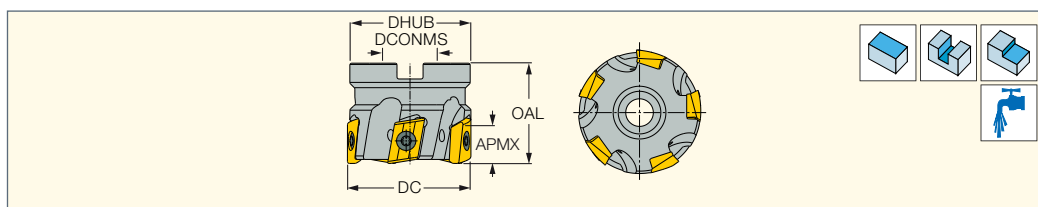
Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNR-FF (479) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)





Запасные части

Обозначение				
T490 FLN D040-04-16-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T490 FLN D040-05-16-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T490 FLN D050-05-22-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D050-06-22-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D063-06-22-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D063-08-22-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T490 FLN D080-07-27-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D080-10-27-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D100-08-32-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D100-13-32-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D125-09-40-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D125-17-40-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D160-12-40-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	
T490 FLN D200-15-60-R-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	

T290 FLN-15

Торцевые фрезы 90° для тангенциально закрепляемых пластин T290 LNMT 1506...



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	kg				
T290 FLN D040-04-16-15	40.00	4	14.00	40.00	36.00	16.00	A	0.20	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M8X25DIN912
T290 FLN D050-05-22-15	50.00	5	14.00	40.00	48.00	22.00	A	0.33	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X25DIN7984

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

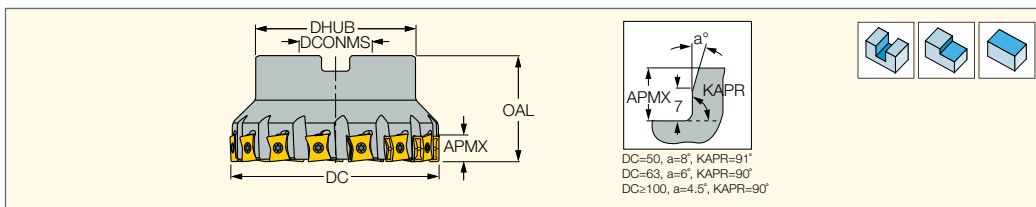
⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: T290 LNMT 1506 (475)

F90LN-N15

Торцевые фрезы 90° для тангенциально закрепляемых пластин LN..1506...



Обозначение	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	
F90LN D050-05-22-R/L-N15	50.00	5	14.00	40.00	47.00	22.00	A	0.33
F90LN D063-05-22-R/L-N15	63.00	5	14.00	40.00	59.20	22.00	B	0.48
F90LN D063-08-22-R/L-N15	63.00	8	14.00	40.00	59.20	22.00	B	0.50
F90LN D080-07-27-L-N15 ⁽¹⁾	80.00	7	14.00	50.00	70.00	27.00	B	1.01
F90LN D080-07-27-R-N15 ⁽¹⁾	80.00	7	14.00	50.00	70.00	27.00	B	1.02
F90LN D080-10-27-L-N15 ⁽¹⁾	80.00	10	14.00	50.00	70.00	27.00	B	1.05
F90LN D080-10-27-R-N15 ⁽¹⁾	80.00	10	14.00	50.00	70.00	27.00	B	1.06
F90LN D100-08-32-L-N15 ⁽¹⁾	100.00	8	14.00	50.00	78.00	32.00	B	0.50
F90LN D100-08-32-R-N15 ⁽¹⁾	100.00	8	14.00	50.00	78.00	32.00	B	1.52
F90LN D100-12-32-L-N15 ⁽¹⁾	100.00	12	14.00	50.00	78.00	32.00	B	1.59
F90LN D100-12-32-R-N15 ⁽¹⁾	100.00	12	14.00	50.00	78.00	32.00	B	1.60
F90LN D125-09-40-R/L-N15 ⁽¹⁾	125.00	9	14.00	63.00	95.00	40.00	B	2.95
F90LN D125-15-40-L-N15 ⁽¹⁾	125.00	15	14.00	63.00	95.00	40.00	B	3.06
F90LN D125-15-40-R-N15 ⁽¹⁾	125.00	15	14.00	63.00	95.00	40.00	B	3.07
F90LN D160-10-40-L-N15	160.00	10	14.00	63.00	120.00	40.00	C	4.30
F90LN D160-10-40-R-N15	160.00	10	14.00	63.00	120.00	40.00	C	4.29
F90LN D160-20-40-L-N15	160.00	20	14.00	63.00	120.00	40.00	C	4.48
F90LN D160-20-40-R-N15	160.00	20	14.00	63.00	120.00	40.00	C	4.50
F90LN D200-12-60-L-N15	200.00	12	14.00	63.00	135.00	60.00	C	6.67
F90LN D200-12-60-R-N15	200.00	12	14.00	63.00	135.00	60.00	C	6.64
F90LN D250-15-60-R-N15	250.00	15	14.00	63.00	150.00	60.00	C	10.39
F90LN D250-30-60-R-N15	250.00	30	14.00	63.00	150.00	60.00	C	10.83

• Левосторонние пластины обозначены красным пазом • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: LNAR 1506 (488) • LNAR 1506 PN-R-S (PCD) (489) • LNAT 1506-W (489) • LNAT 1506..PN-N MM (489) • LNAW-15 (CBN) (485)

• LNHW 1506 PNTN (ceramic) (488) • LNKX 1506 1.5X45 PN-N (487) • LNKX 1506PN-N PL (486) • LNKX/LNMT 1506PNTN/PN-N MM (486)

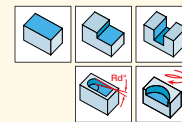
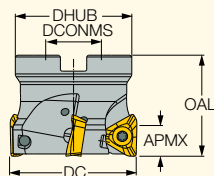
• LNMT 1506PN-R-TS (485) • LNMT/LNHT 1506...-N HT (488) • LNMT/LNHT 1506PN-R HT (487) • LNMW 1506 PNTN (486)

Запасные части

Обозначение				
F90LN D050-05-22-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T	BLD T15/M7	SR M10X25 DIN912
F90LN D063-05-22-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D063-08-22-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D080-07-27-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D080-10-27-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D100-08-32-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D100-12-32-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D125-09-40-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D125-15-40-L-N15	SR 34-535	SW6-T	BLD T15/M7	
F90LN D125-15-40-R-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D160-10-40-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D160-20-40-L-N15	SR 34-535	SW6-T	BLD T15/M7	
F90LN D160-20-40-R-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D200-12-60-R/L-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D250-15-60-R-N15	SR 34-535	SW6-T-SH	BLD T15/M7	
F90LN D250-30-60-R-N15	SR 34-535	SW6-T	BLD T15/M7	

HM390 FTD-15

Торцевые фрезы 90° для
трехгранных пластин
HM390 TDKT 1505
с 3 спиральными
режущими кромками



Обозначение	DC	СІСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	CSP ⁽⁵⁾	
HM390 FTD D040-3-16-15	40.00	3	13.00	40.00	38.40	16.00	A	2.0	1	0.20
HM390 FTD D040-4-16-15	40.00	4	13.00	40.00	38.40	16.00	A	2.0	1	0.19
HM390 FTD D050-3-22-15	50.00	3	13.00	40.00	46.00	22.00	A	1.6	1	0.25
HM390 FTD D050-4-22-15	50.00	4	13.00	40.00	46.00	22.00	A	1.6	1	0.28
HM390 FTD D050-5-22-15	50.00	5	13.00	40.00	46.00	22.00	A	1.6	1	0.28
HM390 FTD D063-4-27-15	63.00	4	13.00	45.00	59.00	27.00	A	1.2	1	0.53
HM390 FTD D063-5-22-15	63.00	5	13.00	45.00	59.00	22.00	A	1.2	1	0.58
HM390 FTD D063-5-27-15	63.00	5	13.00	45.00	59.00	27.00	A	1.2	1	0.53
HM390 FTD D063-6-22-15	63.00	6	13.00	45.00	59.00	22.00	A	1.2	1	0.62
HM390 FTD D063-6-27-15	63.00	6	13.00	45.00	59.00	27.00	A	1.2	1	0.57
HM390 FTD D080-5-27-15	80.00	5	13.00	50.00	74.00	27.00	A	0.9	1	1.11
HM390 FTD D080-6-27-15	80.00	6	13.00	50.00	74.00	27.00	A	0.9	1	0.14
HM390 FTD D080-7-27-15	80.00	7	13.00	50.00	74.00	27.00	A	0.9	1	1.18
HM390 FTD D100-6-32-15	100.00	6	13.00	50.00	80.00	32.00	B	0.7	1	1.31
HM390 FTD D100-8-32-15	100.00	8	13.00	50.00	80.00	32.00	B	0.7	1	1.46
HM390 FTD D125-7-40-15	125.00	7	13.00	63.00	82.00	40.00	B	0.5	1	2.12
HM390 FTD D125-9-40-15	125.00	9	13.00	63.00	82.00	40.00	B	0.5	1	2.29
HM390 FTD D160-8-40-15 ⁽¹⁾	160.00	8	13.00	63.00	105.00	40.00	C	0.3	0	3.57
HM390 FTD D160-10-40-15 ⁽¹⁾	160.00	10	13.00	63.00	105.00	40.00	C	0.3	0	4.02
HM390 FTD D200-9-60-15	200.00	9	13.00	63.00	135.00	60.00	C	0.2	0	5.23

• Диаметр фрезы увеличивается на 0.1 мм при использовании пластин HM390 TDKT 1505PDR-FW • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: HM390 TDCR 1505 (448) • HM390 TDKT/CT 1505 (447)

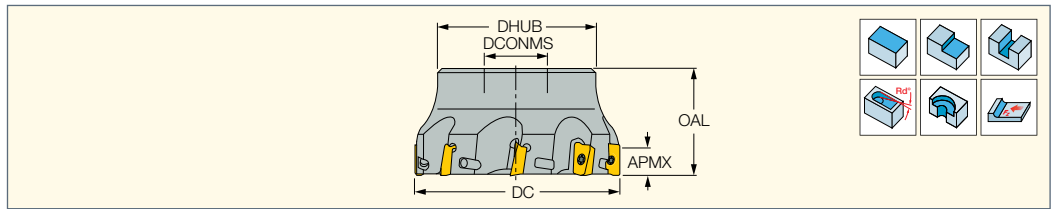
Запасные части

Обозначение				
HM390 FTD D040-3-16-15	SR 10511869	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M8X37-1515
HM390 FTD D040-4-16-15	SR 10511869	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M8X37-1515
HM390 FTD D050-3-22-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
HM390 FTD D050-4-22-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
HM390 FTD D050-5-22-15	SR 10511869	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
HM390 FTD D063-4-27-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X35DIN912
HM390 FTD D063-5-22-15	SR 10511869	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
HM390 FTD D063-5-27-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X35DIN912
HM390 FTD D063-6-22-15	SR 10511869	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X30 DIN912
HM390 FTD D063-6-27-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X35DIN912
HM390 FTD D080-5-27-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X40DIN912
HM390 FTD D080-6-27-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X40DIN912
HM390 FTD D080-7-27-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X40DIN912
HM390 FTD D100-6-32-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	
HM390 FTD D100-8-32-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	
HM390 FTD D125-7-40-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	
HM390 FTD D125-9-40-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	
HM390 FTD D160-8-40-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	
HM390 FTD D160-10-40-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	
HM390 FTD D200-9-60-15	SR 10505427	BLD IP20/S7	SW6-T	

HELI2000

HM90 F90A-15

Торцевые фрезы 90° для пластин HM90 ADKT 1505...



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	
HM90 F90A D 40-3-16	40.00	3	14.30	40.00	38.60	16.00	4.0	A	0.20
HM90 F90A D 40-4-16	40.00	4	14.30	40.00	38.60	16.00	4.0	A	0.19
HM90 F90A D 50-3-22	50.00	3	14.30	40.00	48.00	22.00	2.6	A	0.32
HM90 F90A D 50-5-22	50.00	5	14.30	40.00	48.00	22.00	2.6	A	0.30
HM90 F90A D 63-4-22	63.00	4	14.30	40.00	59.20	22.00	2.0	A	0.55
HM90 F90A D 63-6-22	63.00	6	14.30	40.00	59.20	22.00	2.0	A	0.52
HM90 F90A D 80-5-27 ⁽¹⁾	80.00	5	14.30	50.00	70.00	27.00	0.8	B	0.91
HM90 F90A D 80-7-27 ⁽¹⁾	80.00	7	14.30	50.00	70.00	27.00	0.8	B	0.88
HM90 F90A D100-6-32 ⁽¹⁾	100.00	6	14.30	50.00	78.00	32.00	0.7	B	1.54
HM90 F90A D100-8-32 ⁽¹⁾	100.00	8	14.30	50.00	78.00	32.00	0.7	B	1.49
HM90 F90A D125-9-40 ⁽¹⁾	125.00	9	14.30	63.00	90.00	40.00	0.5	B	2.95

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: ADCR 1505PDR (456) • ADCT 1505PDR-HM (457) • ADKR 1505PDR/L-HM (456) • ADKT 1505-FF (459) • ADKT 1505..R/L-HM (459) • ADKT 1505PD-W (460) • ADKT 1505PDR/L-HM (458) • ADKT 1505PDTR-76 (459) • ADKT 1505PDTR/L-RM (458) • ADKW (CBN) (457) • ADKW (PCD) (457) • ADMT 1505PDR-HS (458) • HM90 ADCR 1505PDR-P (456) • HM90 ADCT 1505 (455) • HM90 ADCT 1505PDR-CF (455) • HM90 ADKT 1505 (454) • HM90 ADKT 1505PD-W (460) • HM90 ADKW 1505PDR (462)

Запасные части

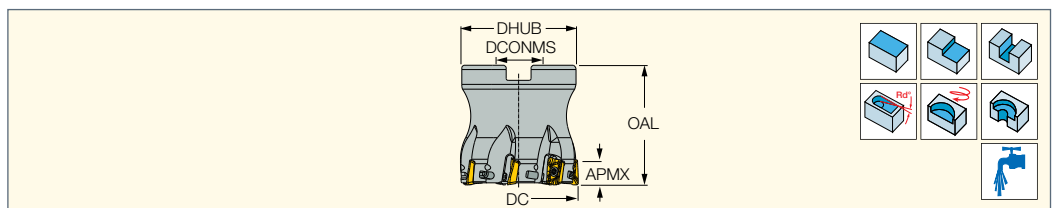
Обозначение				
HM90 F90A D 40-3-16	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M8X25DIN912
HM90 F90A D 40-4-16	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M8X25DIN912
HM90 F90A D 50-3-22	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
HM90 F90A D 50-5-22	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
HM90 F90A D 63-4-22	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
HM90 F90A D 63-6-22	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
HM90 F90A D 80-5-27	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	
HM90 F90A D 80-7-27	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	
HM90 F90A D100-6-32	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	
HM90 F90A D100-8-32	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	
HM90 F90A D125-9-40	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	

HELI2000

JET LINE

HM90 F90A-15-JHP

Торцевые фрезы 90° JHP для пластин HELI2000 и HELIMILL



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽²⁾	Оправка	MIID ⁽³⁾	
HM90 F90A D050-05-22-JHP	50.00	5	14.30	50.00	48.00	22.00	2.6	A	ADKT 1505PDTR	0.50
HM90 F90A D063-06-22-JHP	63.00	6	14.30	50.00	48.00	22.00	2.0	A	ADKT 1505PDTR	0.76

• Используйте оснастку только с выходными отверстиями для подвода СОЖ на торцевой плоскости • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Максимальный угол врезания

⁽³⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: ADCR 1505PDR (456) • ADCT 1505PDR-HM (457) • ADKR 1505PDR/L-HM (456) • ADKT 1505-FF (459) • ADKT 1505..R/L-HM (459) • ADKT 1505PD-W (460) • ADKT 1505PDR/L-HM (458) • ADKT 1505PDTR-76 (459) • ADKT 1505PDTR/L-RM (458) • ADKW (CBN) (457) • ADKW (PCD) (457) • ADMT 1505PDR-HS (458) • HM90 ADCR 1505PDR-P (456) • HM90 ADCT 1505 (455) • HM90 ADCT 1505PDR-CF (455) • HM90 ADKT 1505 (454) • HM90 ADKT 1505PD-W (460) • HM90 ADKW 1505PDR (462)

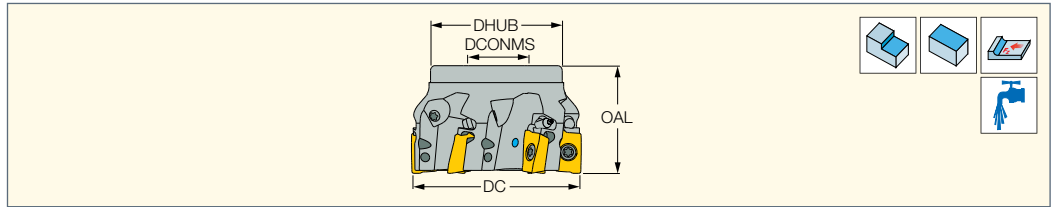
Запасные части

Обозначение				
HM90 F90A D050-05-22-JHP	SR 14-544/S ^(a)	SR PS 118-0273	BLD T15/M7	SW6-T-SH
HM90 F90A D063-06-22-JHP	SR 14-544 ^(a)	SR PS 118-0273	BLD T15/M7	SW6-T-SH

^(a) Рекомендуемый момент затяжки для данной позиции: 4.8 Нм

F90AD-SFR

Регулируемые торцевые фрезы (преимущественно для пластин PCD/CBN)



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽¹⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RPMX ⁽³⁾	
F90AD D050-04-22-SFR	50.00	4	40.00	49.00	22.00	A	23000	0.31
F90AD D063-04-22-SFR	63.00	4	40.00	50.00	22.00	A	20600	0.43
F90AD D063-06-22-SFR	63.00	6	40.00	50.00	22.00	A	20600	0.49
F90AD D080-06-27-SFR	80.00	6	50.00	60.00	27.00	B	18200	0.89

- Эти фрезы также могут применяться с обычными пластинами HELI2000 AD.. 1505... для операций, требующих точной настройки положения передней грани
- Более тонкая пластина ADM. 1503.. устанавливается на подкладную пластину TSP-15R • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ Макс. частота вращения

- Пластины см. стр.:** ADKW (CBN) (457) • ADKW (PCD) (457) • ADCR 1505PDFR (456) • ADCT 1505PDFR-HM (457) • ADKR 1505PDR/L-HM (456)
 • ADKT 1505-FF (459) • ADKT 1505..R/L-HM (459) • ADKT 1505PD-W (460) • ADKT 1505PDR/L-HM (458) • ADKT 1505PDTR-76 (459) • ADKT 1505PDTR/L-RM (458)
 • ADMT 1505PDR-HS (458) • HM90 ADCR 1505PDFR-P (456) • HM90 ADCT 1505 (455) • HM90 ADCT 1505PDR-CF (455) • HM90 ADKT 1505 (454)
 • HM90 ADKT 1505PD-W (460) • HM90 ADKW 1505PDR (462)



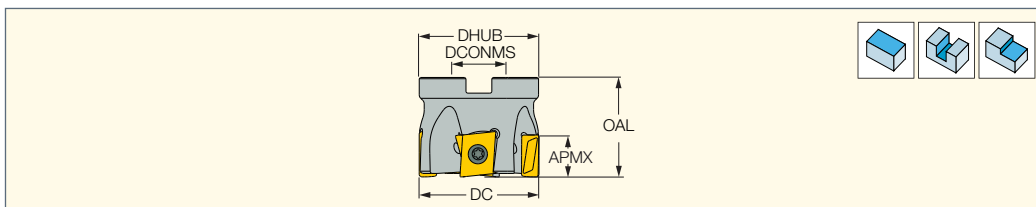
Запасные части

Обозначение					
F90AD D050-04-22-SFR	SR 14-544/S	SR 11800782	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
F90AD D063-04-22-SFR	SR 14-544/S	SR 11800782	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
F90AD D063-06-22-SFR	SR 14-544/S	SR 11800782	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
F90AD D080-06-27-SFR	SR 14-544/S	SR 11800782	BLD T15/S7	SW6-T-SH	



T490 FLN-16

Торцевые фрезы 90° для тангенциально закрепляемых пластин с 4 спиральными режущими кромками длиной 16 мм



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
T490 FLN D050-03-22-16	50.00	3	16.00	40.00	48.00	22.00	A	1	0.30
T490 FLN D050-04-22-16 ⁽¹⁾	50.00	4	16.00	40.00	48.00	22.00	A	1	0.32
T490 FLN D063-06-27-16	63.00	6	16.00	45.00	60.00	27.00	A	1	0.62
T490 FLN D080-05-27-16	80.00	5	16.00	50.00	63.00	27.00	B	1	0.84
T490 FLN D080-07-27-16 ⁽¹⁾	80.00	7	16.00	50.00	63.00	27.00	B	1	0.91
T490 FLN D100-06-32-16	100.00	6	16.00	50.00	80.00	32.00	B	1	1.44
T490 FLN D100-08-32-16 ⁽¹⁾	100.00	8	16.00	50.00	80.00	32.00	B	1	1.50
T490 FLN D125-07-40-16	125.00	7	16.00	63.00	82.00	40.00	B	1	2.42
T490 FLN D125-10-40-16 ⁽¹⁾	125.00	10	16.00	63.00	82.00	40.00	B	1	2.46
T490 FLN D160-12-40-16 ⁽¹⁾	160.00	12	16.00	63.00	105.00	40.00	C	0	4.28
T490 FLN D200-12-60-16 ⁽¹⁾	200.00	12	16.00	63.00	135.00	60.00	C	0	5.40

• При обработке пазов используйте фрезы с обычным шагом. • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Мелкий шаг

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 1607 (480)

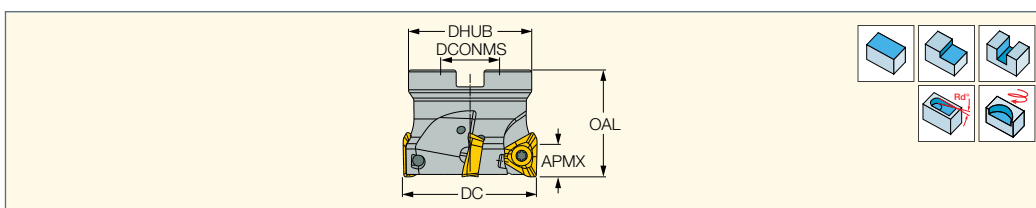
Запасные части

Обозначение				
T490 FLN D050-03-22-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984
T490 FLN D050-04-22-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984
T490 FLN D063-06-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
T490 FLN D080-05-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D080-07-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D100-06-32-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D100-08-32-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D125-07-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D125-10-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D160-12-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
T490 FLN D200-12-60-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	



HM390 FTD-19

Торцевые фрезы 90° для трехгранных пластин HM390 TDKT 1907 с 3 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	ЦИСТ ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	CSP ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	
HM390 FTD D063-05-27-19	63.00	5	16.00	50.00	48.00	27.00	A	1	1.1	0.63
HM390 FTD D160-10-40-19	160.00	10	16.00	63.00	105.00	40.00	C	0	0.4	4.22

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

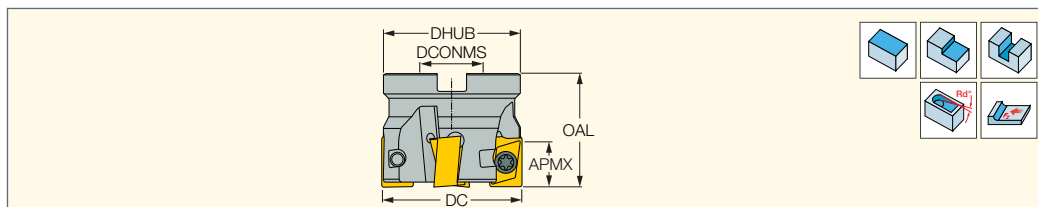
Пластины см. стр.: HM390 TDKT 1907 (448)

Запасные части

Обозначение				
HM390 FTD D063-05-27-19	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	SR DIN 912 M12X25
HM390 FTD D160-10-40-19	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	

H490 F90AX-17

Торцевые фрезы 90°, для
прямоугольных
двухсторонних пластин
H490 ANKX 17..с 4
спиральными режущими
кромками



Обозначение	DC	СИСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	CSP ⁽⁵⁾	
H490 F90AX D040-3-16-17	40.00	3	16.30	40.00	36.00	16.00	A	4.4	1	0.18
H490 F90AX D050-3-22-17	50.00	3	16.30	40.00	48.00	22.00	A	3.8	1	0.32
H490 F90AX D050-4-22-17	50.00	4	16.30	40.00	48.00	22.00	A	3.8	1	0.30
H490 F90AX D050-5-22-17	50.00	5	16.30	40.00	48.00	22.00	A	3.8	1	0.48
H490 F90AX D063-4-27-17	63.00	4	16.30	50.00	59.20	27.00	A	2.0	1	0.63
H490 F90AX D063-6-27-17	63.00	6	16.30	50.00	59.20	27.00	A	2.0	1	0.67
H490 F90AX D080-5-27-17	80.00	5	16.30	50.00	63.00	27.00	B	1.5	1	0.79
H490 F90AX D080-7-27-17	80.00	7	16.30	50.00	63.00	27.00	B	1.5	1	0.80
H490 F90AX D100-5-32-17	100.00	5	16.30	50.00	80.00	32.00	B	1.0	1	1.39
H490 F90AX D100-8-32-17	100.00	8	16.30	50.00	80.00	32.00	B	1.0	1	1.47
H490 F90AX D125-7-40-17	125.00	7	16.30	63.00	82.00	40.00	B	-	1	2.24
H490 F90AX D125-10-40-17	125.00	10	16.30	63.00	82.00	40.00	B	-	1	5.41
H490 F90AX D160-8-40-17 ⁽¹⁾	160.00	8	16.30	63.00	105.00	40.00	C	-	0	3.64
H490 F90AX D160-12-40-17 ⁽¹⁾	160.00	12	16.30	63.00	105.00	40.00	C	-	0	4.09
H490 F90AX D200-10-60-17	200.00	10	16.30	63.00	135.00	60.00	C	-	0	5.99
H490 F90AX D250-12-60-17	250.00	12	16.30	63.00	144.00	60.00	C	-	0	9.36

• Врезание под углом возможно только при использовании пластин H490 ANKX 1706R15T-FF (диаметр фрезы увеличится на 1.5 мм)

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: H490 ANKX 1706-FF (472) • H490 ANKX/ANCX-17 (472)

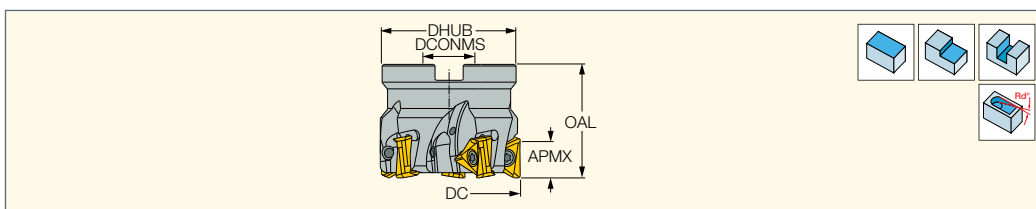
Запасные части

Обозначение				
H490 F90AX D040-3-16-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M8X25DIN912
H490 F90AX D050-3-22-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
H490 F90AX D050-4-22-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
H490 F90AX D050-5-22-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
H490 F90AX D063-4-27-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
H490 F90AX D063-6-27-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
H490 F90AX D080-5-27-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D080-7-27-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D100-5-32-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D100-8-32-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D125-7-40-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D125-10-40-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D160-8-40-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D160-12-40-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D200-10-60-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H490 F90AX D250-12-60-17	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	



H690 F90AX-16

Торцевые фрезы 90° для
треугольных пластин
H690 TNKX 1606..
с 6 спиральными
режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
H690 F90AX D050-3-22-16	50.00	3	13.50	40.00	48.00	22.00	A	3.0	1	0.31
H690 F90AX D050-4-22-16	50.00	4	13.50	40.00	48.00	22.00	A	3.0	1	0.30
H690 F90AX D063-4-27-16	63.00	4	13.50	50.00	59.00	27.00	A	2.0	1	0.63
H690 F90AX D063-5-27-16	63.00	5	13.50	50.00	59.00	27.00	A	2.0	1	0.64
H690 F90AX D080-5-27-16	80.00	5	13.50	50.00	76.00	27.00	A	1.0	1	1.20
H690 F90AX D080-6-27-16	80.00	6	13.50	50.00	76.00	27.00	A	1.0	1	1.21
H690 F90AX D100-6-32-16	100.00	6	13.50	50.00	80.00	32.00	B	1.0	1	1.29
H690 F90AX D100-8-32-16	100.00	8	13.50	50.00	80.00	32.00	B	1.0	1	1.41
H690 F90AX D125-7-40-16	125.00	7	13.50	63.00	82.00	40.00	B	0.5	1	2.14
H690 F90AX D125-9-40-16	125.00	9	13.50	63.00	82.00	40.00	B	0.5	1	2.29
H690 F90AX D160-8-40-16	160.00	8	13.50	63.00	105.00	40.00	C	-	0	3.03
H690 F90AX D160-10-40-16	160.00	10	13.50	63.00	105.00	40.00	C	-	0	3.46
H690 F90AX D200-11-60-16	200.00	11	13.50	63.00	135.00	60.00	C	-	0	5.09

• Руководство по эксплуатации и режимы резания см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: H690 TNKX 1606 (474)

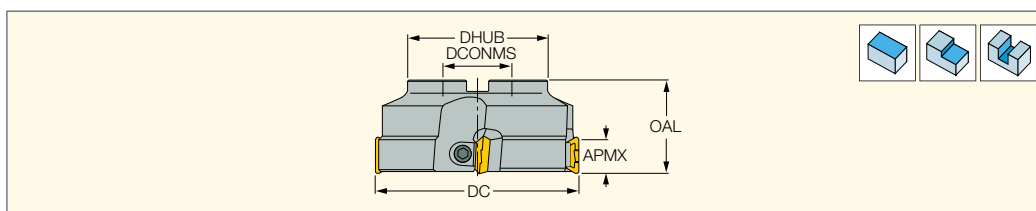
Запасные части

Обозначение				
H690 F90AX D050-3-22-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X40-1638
H690 F90AX D050-4-22-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X40-1638
H690 F90AX D063-4-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
H690 F90AX D063-5-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
H690 F90AX D080-5-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X35DIN912
H690 F90AX D080-6-27-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X35DIN912
H690 F90AX D100-6-32-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H690 F90AX D100-8-32-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H690 F90AX D125-7-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H690 F90AX D125-9-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H690 F90AX D160-8-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H690 F90AX D160-10-40-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
H690 F90AX D200-11-60-16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	

ISCAR MILL

F90

Торцевые фрезы 90°
для пластин TPKN/R



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	OAL	APMX	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	
F90 D080-27	80.00	6	50.00	18.00	55.00	27.00	B	1.05
F90 D100-32	100.00	8	50.00	18.00	70.00	32.00	B	1.57
F90 D160-40	160.00	10	63.00	18.00	110.00	40.00	B	5.13

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

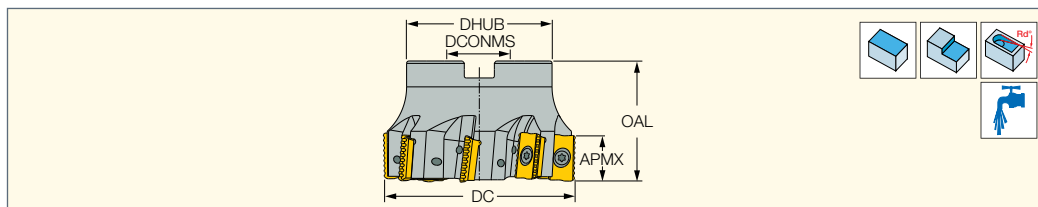
Пластины см. стр.: TPKN/TPKR (468)

Запасные части

Обозначение						
F90 D080-27	NTP 43-R	SR 35-342.3	HW 4P	LW 35-342 T	SR 35-343.4	HW 2.0
F90 D100-32	NTP 43-R	SR 35-342.3	HW 4P	LW 35-342 T	SR 35-403	HW 2.0
F90 D160-40	NTP 43-R	SR 35-342.3	HW 4P	LW 35-342 T	SR 35-343.4	HW 2.0

P290 FPW/FCT

Торцевые фрезы 90° для пластин с режущей кромкой 12 и 18 мм



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	
P290 FPW D032-04-16-12	32.00	12.00	4	50.00	30.40	16.00	A	1.0	0.16
P290 FPW D040-05-16-12	40.00	12.00	5	35.00	38.00	16.00	A	0.7	0.17
P290 FPW D050-06-22-12	50.00	12.00	6	40.00	48.00	22.00	A	0.5	0.31
P290 FPW D040-04-16-18	40.00	18.00	4	40.00	35.00	16.00	A	1.5	0.15
P290 FPW D050-05-22-18	50.00	18.00	5	40.00	45.00	22.00	A	1.0	0.27
P290 FCT D050-05-22-18 ⁽¹⁾	50.00	18.00	5	40.00	45.00	22.00	A	1.0	0.27
P290 FPW D063-06-22-18	63.00	18.00	6	40.00	48.00	22.00	A	0.8	0.47
P290 FPW D080-08-27-18	80.00	18.00	8	50.00	60.00	27.00	B	0.5	1.02
P290 FPW D100-09-32-18	100.00	18.00	9	55.00	78.00	32.00	B	0.3	1.87

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Использовать только с пластинами P290 ACCT 1806PDR-HL/TL с прямыми режущими кромками

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: P290 ACCT/КТ (461) • P290 ACKT (461)

Запасные части

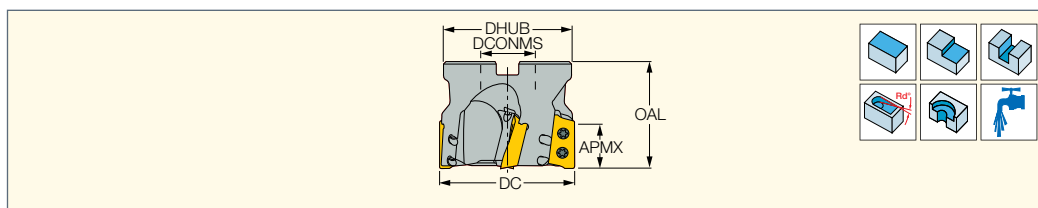
Обозначение					
P290 FPW D032-04-16-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M8X40-D11.5 DIN912
P290 FPW D040-05-16-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M8X25DIN912
P290 FPW D050-06-22-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M10X25 DIN912
P290 FPW D040-04-16-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M8X30DIN912
P290 FPW D050-05-22-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
P290 FCT D050-05-22-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
P290 FPW D063-06-22-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
P290 FPW D080-08-27-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
P290 FPW D100-09-32-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M16X40DIN912

^(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н*м

HELIPUS

HP F90AT-19

Торцевые фрезы 90° для пластин HP AD.. 1906... с длинной режущей кромкой



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽²⁾	Оправка ⁽³⁾	
HP F90AT D50-4-22-19	50.00	4	18.00	50.00	46.50	22.00	5.0	A	0.33

• Процедура установки/снятия пластин: сначала свободно закрутите задний зажимной винт, затем передний. Затяните их в том же порядке.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Максимальный угол врезания

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: HP ADCR 1906 (464) • HP ADKT/ADCT 1906 (464)

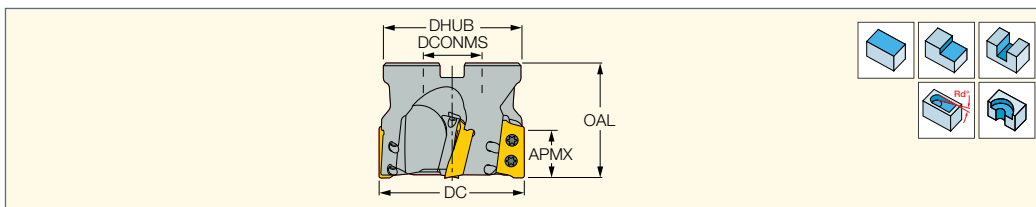
Запасные части

Обозначение				
HP F90AT-19	SR 14-571/L	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X30 DIN912

HELIPLUS

HP F90AT-22

Торцевые фрезы 90° для пластин HP AD.. 2207... с длинной режущей кромкой



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽²⁾	Оправка ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
HP F90AT D50-3-22-22	50.00	3	21.00	50.00	48.00	22.00	5.0	A	1	0.36
HP F90AT D50-4-22-22	50.00	4	21.00	50.00	48.00	22.00	5.0	A	0	0.33

- Процедура установки/снятия пластин: сначала свободно закрутите задний зажимной винт, затем передний. Затяните их в том же порядке.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Максимальный угол врезания

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: HP ADCR 2207 (465) • HP ADKT/ADCT 2207 (464)

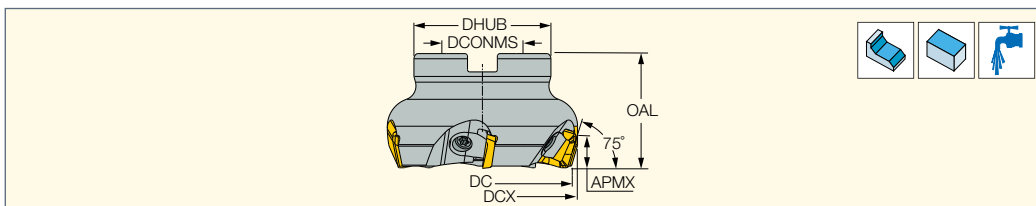
Запасные части

Обозначение				
HP F90AT-22	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	SR M10X30 DIN912

ISCAR MILL

F75-M

Торцевые фрезы 75° для пластин SPKN/SPKR 1203..



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка	MIID ⁽³⁾	
F75 D050-04-16-M	50.00	55.70	4	9.50	40.00	38.00	16.00	A	SPKN 1203EDTR	0.50
F75 D063-05-22-M	63.00	68.70	5	9.50	40.00	48.00	22.00	A	SPKN 1203EDTR	0.62
F75 D080-06-27-M	80.00	85.70	6	9.50	50.00	60.00	27.00	B	SPKN 1203EDTR	1.09
F75 D100-07-32-M	100.00	105.70	7	9.50	50.00	78.00	32.00	B	SPKN 1203EDTR	2.20
F75 D125-08-40-M	125.00	130.70	8	9.50	63.00	92.00	40.00	B	SPKN 1203EDTR	4.10

- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество режущих кромок

⁽³⁾ Идентификация мастер-пластины

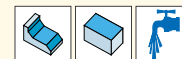
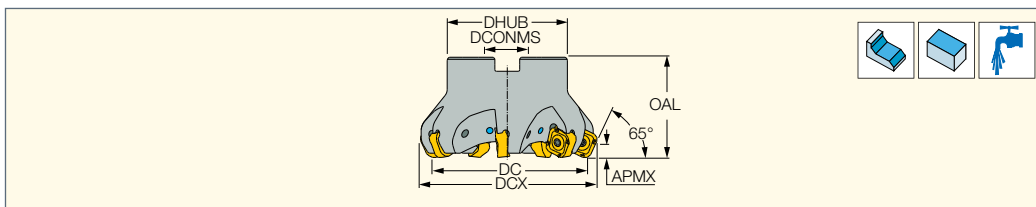
Пластины см. стр.: SPKN ED.. (513) • SPKR ED..-76 (513) • SPKR EDTR-HS (513)

Запасные части

Обозначение					
F75 D050-04-16-M	SR M8X30DIN912	BLD IP20/S7	SW6-T	LW35-475/8M	SR-118-069-CH
F75 D063-05-22-M	SR M10X25 DIN912	BLD IP20/S7	SW6-T	LW35-475/8M	SR-118-069-CH
F75 D080-06-27-M		BLD IP20/S7	SW6-T	LW35-475/8M	SR-118-069-CH
F75 D100-07-32-M		BLD IP20/S7	SW6-T	LW35-475/8M	SR-118-069-CH
F75 D125-08-40-M		BLD IP20/S7	SW6-T	LW35-475/8M	SR-118-069-CH

S865 FSN-13

Торцевые фрезы
65° для пластин с 8
режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽²⁾	ЦИСТ ⁽³⁾	OAL	DHUB	DCONMS	APMX ⁽⁴⁾	Оправка ⁽⁵⁾	
S865 FSN D050-04-22-R13	50.00	59.70	4	40.00	48.00	22.00	6.00	A	0.36
S865 FSN D050-06-22-R13 ⁽¹⁾	50.00	59.70	6	40.00	48.00	22.00	6.00	A	0.36
S865 FSN D063-06-22-R13	63.00	72.70	6	40.00	48.00	22.00	6.00	A	0.51
S865 FSN D063-08-22-R13 ⁽¹⁾	63.00	72.70	8	40.00	48.00	22.00	6.00	A	0.50
S865 FSN D080-07-27-R13	80.00	89.70	7	50.00	60.00	27.00	6.00	B	0.92
S865 FSN D080-10-27-R13 ⁽¹⁾	80.00	89.70	10	50.00	60.00	27.00	6.00	B	0.93
S865 FSN D100-08-32-R13	100.00	109.70	8	50.00	70.00	32.00	6.00	B	1.37
S865 FSN D100-12-32-R13 ⁽¹⁾	100.00	109.70	12	50.00	70.00	32.00	6.00	B	1.37
S865 FSN D125-10-40-R13	125.00	134.70	10	63.00	82.00	40.00	6.00	B	2.58
S865 FSN D125-16-40-R13 ⁽¹⁾	125.00	134.70	16	63.00	82.00	40.00	6.00	B	2.59

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Мелкий шаг

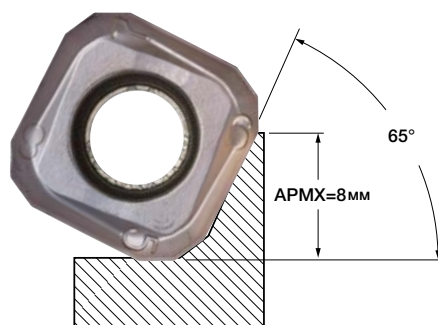
⁽²⁾ Максимальный диаметр резания

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Глубина резания может быть увеличена до 8 мм при обработке стали фрезами с крупным шагом, и обработке чугуна фрезами с мелким шагом.

⁽⁵⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: S865 SNMU 1305ZNTR (503)



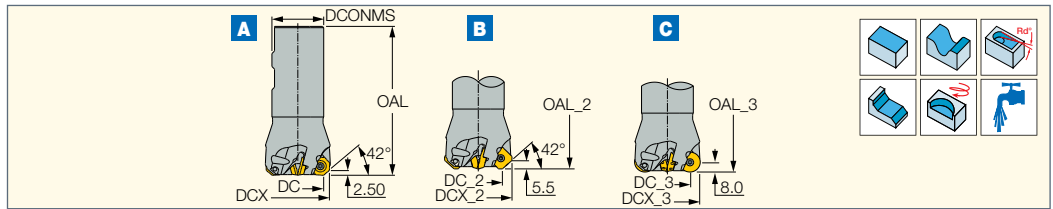
Запасные части

Обозначение				
S865 FSN D050-04-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
S865 FSN D050-06-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
S865 FSN D063-06-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
S865 FSN D063-08-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
S865 FSN D080-07-27-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
S865 FSN D080-10-27-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
S865 FSN D100-08-32-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
S865 FSN D100-12-32-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
S865 FSN D125-10-40-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
S865 FSN D125-16-40-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	



HOE-R06

Концевые фрезы для восьмигранных, квадратных и круглых пластин



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	OAL	RMPX ^{o(2)}	DC_2	DCX_2	OAL_2	RMPX ^{o_2}	DC_3	DCX_3	OAL_3	RMPX ^{o_3}	DCONMS	CICT ⁽³⁾	
HOE D32-03-W32-R06	32.00	41.40	95.00	5.9	29.40	44.10	96.2	9.0	26.80	42.70	95.50	7.6	32.00	3	0.54
HOE D40-04-W40-R06	40.00	49.40	115.00	5.0	37.40	52.10	116.2	6.8	34.80	50.70	115.50	5.0	40.00	4	1.09
HOE D50-04-W40-R06	50.00	59.40	115.00	4.2	47.40	62.10	116.2	5.0	44.80	60.70	115.50	5.7	40.00	4	1.23

• A - с пластиной OEM. 060405... • B - с пластиной SEMT 140405... • C - с круглой пластиной REM. 1505..

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Максимальный угол врезания

(3) Количество пластин

Пластины см. стр.: OECR (505) • OEMT/OEKT 060405 (506) • OEMW-AETN (506) • REMT-76 (527) • SECT/SEMT 1404 (512)

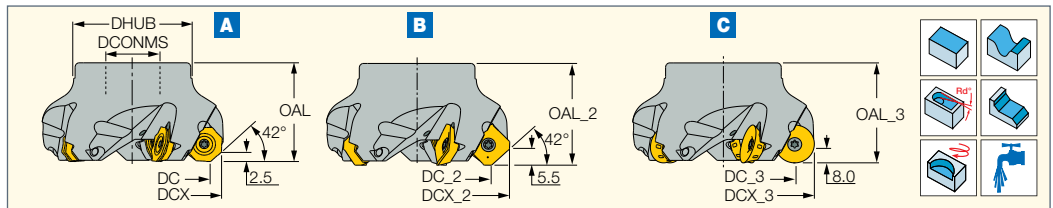
Запасные части

Обозначение			
HOE D32-03-W32-R06	SR 14-544/S	BLD T15/S7	SW6-T-SH
HOE D40-04-W40-R06	SR 14-544/S	BLD T15/S7	SW6-T-SH
HOE D50-04-W40-R06	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T-SH



HOF-R06

Торцевые фрезы для восьмигранных, квадратных или круглых пластин



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	OAL	RMPX ^{o(2)}	DC_2	DCX_2	OAL_2	RMPX ^{o_2}	DC_3	DCX_3	OAL_3	RMPX ^{o_3}	CICT ⁽³⁾	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	
HOF D040-04-22-R06	40.00	49.40	40.00	5.0	37.40	52.10	41.2	6.8	34.80	50.70	40.50	5.0	4	48.00	22.00	A	0.33
HOF D050-04-22-R06	50.00	59.40	40.00	4.2	47.40	62.10	41.2	5.0	44.80	60.70	40.50	5.7	4	48.00	22.00	A	0.44
HOF D063-05-22-R06	63.00	72.40	40.00	3.2	60.40	75.10	41.2	4.0	57.80	73.70	40.50	4.0	5	52.00	22.00	A	0.58
HOF D080-06-27-R06	80.00	89.40	50.00	2.5	77.40	92.10	51.2	3.0	74.80	90.70	50.50	3.0	6	60.00	27.00	B	1.13
HOF D100-07-32-R06	100.00	109.40	50.00	1.9	97.40	112.10	51.2	2.3	94.80	110.70	50.50	2.2	7	70.00	32.00	B	1.65
HOF D125-08-40-R06	125.00	134.40	63.00	1.4	122.40	137.10	64.2	1.8	119.80	135.70	63.50	1.6	8	82.00	40.00	B	3.19

• A - с пластинами OEM. 060405... \ OECR 06.. • B - с пластинами SECT/SEMT 1404... • C - с круглыми пластинами REM. 1505...

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Максимальный угол врезания

(3) Количество пластин

(4) Информация о соединениях см. стр. 548

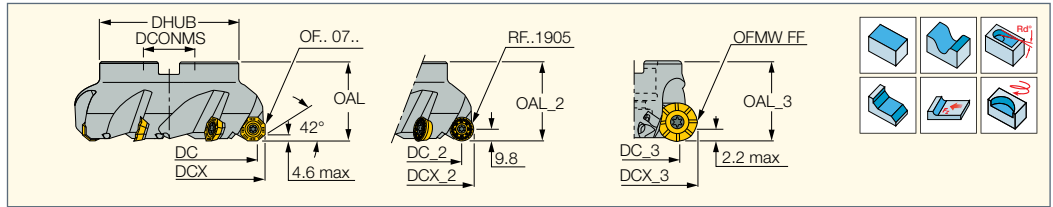
Пластины см. стр.: OECR (505) • OEMT/OEKT 060405 (506) • OEMW-AETN (506) • REMT-76 (527) • SECT/SEMT 1404 (512)

Запасные части

Обозначение				
HOF D040-04-22-R06	SR 14-544/S	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25DIN7984
HOF D050-04-22-R06	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
HOF D063-05-22-R06	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
HOF D080-06-27-R06	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	
HOF D100-07-32-R06	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	
HOF D125-08-40-R06	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T-SH	

HOF-R07

Торцевые фрезы для восьмигранных и высокопроизводительных пластин с сегментированным радиусом



Обозначение	DC	DCX ⁽²⁾	OAL	RMPX ⁽³⁾	DCX_2	DC_2	OAL_2	RMPX ^o _2 ⁽⁴⁾	DC_3	DCX_3	OAL_3	RMPX ^o _3 ⁽⁵⁾	CICT ⁽⁶⁾	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁷⁾	kg
HOF D050-03-22-R07	50.00	62.50	40.00	6.5	63.30	43.56	40.50	9.0	44.80	64.00	40.60	9.0	3	48.00	22.00	A	0.30
HOF D063-04-22-R07	63.00	75.50	40.00	5.0	76.30	56.56	40.50	6.0	57.80	77.00	40.60	6.0	4	48.00	22.00	A	0.48
HOF D080-05-27-R07 ⁽¹⁾	80.00	92.50	50.00	3.5	93.30	73.56	50.50	4.5	92.50	94.00	50.60	4.5	5	60.00	27.00	B	0.91
HOF D100-06-32-R07 ⁽¹⁾	100.00	112.50	50.00	2.5	113.30	93.56	50.50	3.0	94.80	114.00	50.60	3.0	6	70.00	32.00	B	1.33
HOF D125-08-40-R07 ⁽¹⁾	125.00	137.50	63.00	2.5	138.30	118.56	63.50	2.5	119.80	139.00	63.60	2.5	8	82.00	40.00	B	2.70
HOF D160-10-40-R07	160.00	172.50	63.00	1.9	173.30	153.56	63.50	1.9	154.80	174.00	63.60	-	10	92.00	40.00	C	3.83
HOF D200-12-60-R07	200.00	212.50	63.00	1.5	213.30	193.56	63.50	1.5	194.80	214.00	63.60	-	12	150.00	60.00	C	7.03
HOF D250-15-60-R07	250.00	262.50	63.00	1.2	263.30	243.56	63.50	1.2	244.80	264.00	63.60	-	15	150.00	60.00	C	10.08
HOF D315-18-60-R07	315.00	327.50	80.00	0.9	328.30	308.56	80.50	0.9	309.80	329.00	80.60	-	18	215.00	60.00	C	21.00

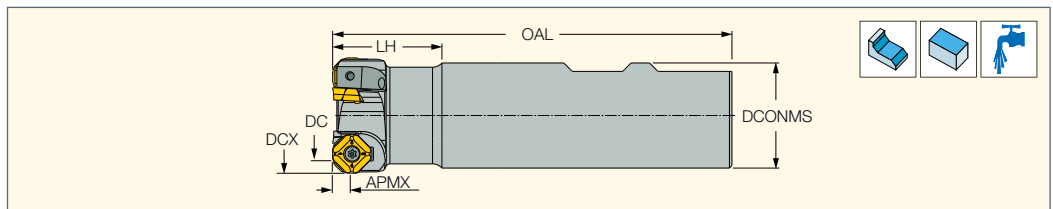
- Винтовая интерполяция применима до диаметра 100 мм включительно • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547
 - ⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)
 - ⁽²⁾ Максимальный диаметр резания
 - ⁽³⁾ Максимальный угол врезания для пластин OF..07..
 - ⁽⁴⁾ Размеры при использовании круглых пластин RF..1905
 - ⁽⁵⁾ Размеры при использовании пластин OFMW FF
 - ⁽⁶⁾ Количество пластин
 - ⁽⁷⁾ Информация о соединениях см. стр. 548
- Пластины см. стр.:** OFCR/OFCT-AEN/AETN (507) • OFCR/OFCT-RW/AER (wiper) (508) • OFMT 07 (506) • OFMW-AETN (507) • OFMW-FF (508) • RFMT 1905-76 (529)

Запасные части

Обозначение							
HOF D050-03-22-R07	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X8 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	SR M10X25 DIN912
HOF D063-04-22-R07	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	SR M10X25 DIN912
HOF D080-05-27-R07	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X8 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	
HOF D100-06-32-R07	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	
HOF D125-08-40-R07	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	
HOF D160-10-40-R07	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	
HOF D200-12-60-R07	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	
HOF D250-15-60-R07	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	
HOF D315-18-60-R07	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	THOF-07R	SR M2.5X10 DIN912 TUFLOK	HW 2.0	

IQ845 ESY-R05

Торцевые фрезы 50° для квадратных пластин с 8 режущими кромками



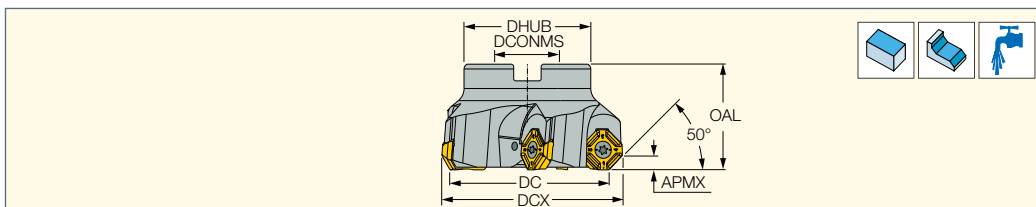
Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	LH	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg		
IQ845 ESY D016-03-W20-R05	16.00	21.40	3	2.60	85.00	26.0	20.00	W	0.16	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D020-03-W20-R05	20.00	25.50	3	2.60	90.00	26.0	20.00	W	0.19	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D025-03-W25-R05	25.00	30.60	3	2.60	95.00	26.0	25.00	W	0.32	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D025-04-W25-R05	25.00	30.60	4	2.60	95.00	26.0	25.00	W	0.31	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D032-04-W32-R05	32.00	37.70	4	2.60	100.00	26.0	32.00	W	0.56	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D032-05-W32-R05	32.00	37.70	5	2.60	100.00	26.0	32.00	W	0.56	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D040-05-W40-R05	40.00	45.70	5	2.60	110.00	26.0	40.00	W	0.97	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 ESY D040-06-W40-R05	40.00	45.70	6	2.60	110.00	26.0	40.00	W	1.05	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547
 - ⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания
 - ⁽²⁾ Количество пластин
 - ⁽³⁾ W-Weldon
- Пластины см. стр.:** IQ845 SYHU-05 (499)



IQ845 FSY-R05

Торцевые фрезы 50° для квадратных пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg			
IQ845 FSY D040-04-16-R05	40.00	45.70	4	2.60	40.00	38.00	16.00	A	0.28	SR M8X25DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 FSY D040-07-16-R05	40.00	45.70	7	2.60	40.00	38.00	16.00	A	0.26	SR M8X25DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 FSY D050-05-22-R05	50.00	55.80	5	2.60	40.00	48.00	22.00	A	0.44	SR M10X20DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 FSY D050-09-22-R05	50.00	55.80	9	2.60	40.00	48.00	22.00	A	0.41	SR M10X20DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 FSY D063-07-22-R05	63.00	68.80	7	2.60	40.00	48.00	22.00	B	0.57	SR M10X20DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
IQ845 FSY D063-11-22-R05	63.00	68.80	11	2.60	40.00	48.00	22.00	B	0.55	SR M10X20DIN912	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

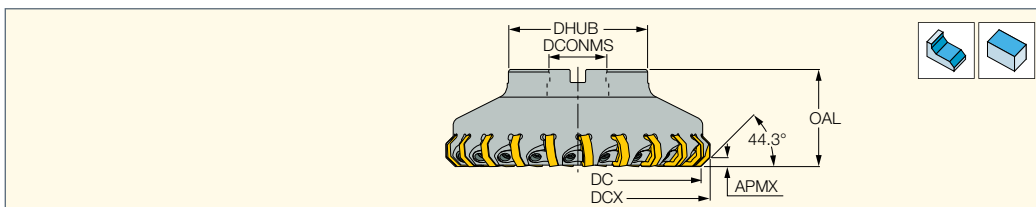
(3) Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: IQ845 SYHU-05 (499)

16MILL

F45WG

Торцевые фрезы 45° для восьмигранных пластин ONHU/MU 0806... с 16 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	kg
F45WG D080-10-27-FX-R08 ⁽¹⁾	80.00	92.00	10	5.50	50.00	60.00	27.00	B	1.11
F45WG D100-14-32-FX-R08 ⁽¹⁾	100.00	112.00	14	5.50	50.00	70.00	32.00	B	1.64
F45WG D125-18-40-FX-R08 ⁽¹⁾	125.00	137.00	18	5.50	63.00	82.00	40.00	B	3.00
F45WG D160-22-40-FX-R08	160.00	172.00	22	5.50	63.00	92.00	40.00	C	4.58

• Примечание: рекомендованное усилие затяжки клина: 8.5-9.0 Н·м • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

(2) Максимальный диаметр резания

(3) Количество пластин

(4) Информация о соединениях см. стр. 548

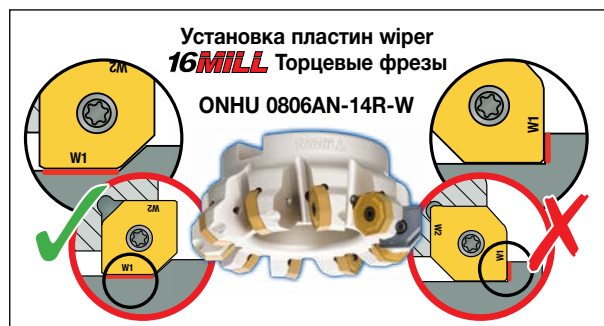
Пластины см. стр.: ONHQ-TN (498) • ONHU 0806-N-PL (499) • ONHU 0806AN-W (499) • ONHU/ONMU 080608 AN-N-HP (499) • ONHU/ONMU-08-TN-MM (498) • ONHU/ONMU-08-TN/HL (498)

Пластины Wiper

Пластины wiper применяются на торцевых фрезах для улучшения качества обработанной поверхности, это исключает необходимость использования **чистовых фрез**.

ONHU 0806AN-14R-W устанавливается на фрезы F45WG и F45NM. Эти пластины имеют 4 правосторонних кромки wiper.

Инструкции есть в каждой упаковке пластин, во избежание неверной установки. Только правильная установка обеспечит превосходное качество поверхности!

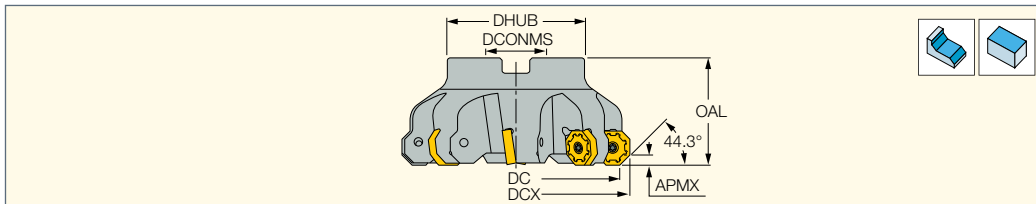


Запасные части

Обозначение				
F45WG	SR 118-069	BLD IP20/S7	SW6-T	LW 35-475/M

16MILL**F45NM**

Торцевые фрезы 45° для восьмигранных пластин ONHU/MU 0806... с 16 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	kg
F45NM D063-05-22-R08	63.00	75.00	5	5.50	40.00	48.00	22.00	A	0.46
F45NM D080-06-27-R08 ⁽¹⁾	80.00	92.00	6	5.50	50.00	60.00	27.00	B	0.95
F45NM D080-08-27-R08 ⁽¹⁾	80.00	92.00	8	5.50	50.00	60.00	27.00	B	0.92
F45NM D100-07-32-R08 ⁽¹⁾	100.00	112.00	7	5.50	50.00	70.00	32.00	B	1.40
F45NM D100-10-32-R08 ⁽¹⁾	100.00	112.00	10	5.50	50.00	70.00	32.00	B	1.39
F45NM D125-08-40-R08 ⁽¹⁾	125.00	137.00	8	5.50	63.00	82.00	40.00	B	2.68
F45NM D125-12-40-R08 ⁽¹⁾	125.00	137.00	12	5.50	63.00	82.00	40.00	B	2.63
F45NM D160-10-40-R08	160.00	172.00	10	5.50	63.00	92.00	40.00	C	4.10
F45NM D160-15-40-R08	160.00	172.00	15	5.50	63.00	92.00	40.00	C	4.17
F45NM D200-12-60-R08	200.00	212.00	12	5.50	63.00	150.00	60.00	C	7.12
F45NM D250-14-60-R08	250.00	262.00	14	5.50	63.00	137.00	60.00	C	8.95

• Пластины wipac применяются на торцевых фрезах для улучшения качества обработанной поверхности, это исключает необходимость использования чистовых фрез.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Максимальный диаметр резания

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: ONHQ-TN (515) • ONHU 0806-N-PL (516) • ONHU 0806AN-W (516) • ONHU/ONMU 080608 AN-N-HP (516) • ONHU/ONMU-08-TN-MM (515)

• ONHU/ONMU-08-TN/HL (515)

Запасные части

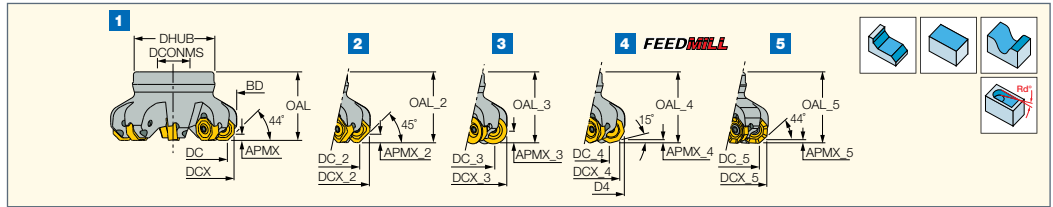
Обозначение				
F45NM D063-05-22-R08	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
F45NM D080-06-27-R08	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	
F45NM D080-08-27-R08	SR 11800771	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
F45NM D100-07-32-R08	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	
F45NM D100-10-32-R08	SR 11800771	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
F45NM D125-08-40-R08	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	
F45NM D125-12-40-R08	SR 11800771	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
F45NM D160-10-40-R08	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	
F45NM D160-15-40-R08	SR 11800771	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	
F45NM D200-12-60-R08	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	
F45NM D250-14-60-R08	SR 14-591/H	BLD T20/L7	SW6-T	





SOF45

Многофункциональные торцевые фрезы для восьмигранных, квадратных и круглых пластин с разными углами врезания



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	DC_2	DC_3	DCX_3	DC_4	DCX_4	BD_4	DC_5	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMX_5
SOF45 8/16-D040-04-22R	40.00	50.40	37.65	35.40	51.20	34.50	44.00	50.50	40.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D050-03-22R	50.00	60.40	47.65	45.40	61.20	44.50	54.00	60.50	50.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D050-04-22R	50.00	60.40	47.65	45.40	61.20	44.50	54.00	60.50	50.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D050-06-22R	50.00	60.40	47.65	45.40	61.20	44.50	54.00	60.50	50.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 D050-04-22-R13	52.35	62.70	50.00	47.75	63.55	46.95	56.35	62.90	52.65	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D063-04-22R	63.00	73.40	60.65	58.40	74.20	57.50	67.00	73.50	63.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D063-06-22R	63.00	73.40	60.65	58.40	74.20	57.50	67.00	73.50	63.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D063-08-22R	63.00	73.40	60.65	58.40	74.20	57.50	67.00	73.50	63.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 D063-06-22-R13	65.35	75.70	63.00	60.75	76.55	59.95	69.35	75.90	63.65	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D080-07-27R	80.00	90.40	77.65	65.40	91.20	74.50	84.00	90.50	80.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D080-10-27R	80.00	90.40	77.65	65.40	91.20	74.50	84.00	90.50	80.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 D080-07-27-R13	82.35	92.70	80.00	77.60	93.40	76.95	86.35	92.90	82.65	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D100-08-32R	100.00	110.40	97.65	95.40	111.20	94.50	104.00	110.50	100.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D100-12-32R	100.00	110.40	97.65	95.40	111.20	94.50	104.00	110.50	100.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 D100-08-32-R13	102.35	112.70	100.00	97.75	113.55	96.95	106.35	112.90	102.65	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D125-10-40R	125.00	135.40	122.65	120.40	136.20	119.50	129.00	135.50	125.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D125-16-40R	125.00	135.40	122.65	120.40	136.20	119.50	129.00	135.50	125.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 D125-10-40-R13	127.35	137.70	125.00	122.75	138.55	121.95	131.35	137.90	127.65	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D160-12-40R	160.00	170.40	157.65	155.40	171.20	154.50	164.00	171.50	160.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D200-14-60R	200.00	210.40	197.65	195.40	211.20	194.50	204.00	211.50	200.50	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D250-16-60R	250.00	260.40	247.65	245.40	261.20	244.50	254.00	261.50	250.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90
SOF45 8/16-D315-20-60R	315.00	329.40	312.65	310.40	326.20	309.50	319.00	326.50	315.30	3.50	6.00	7.90	1.20	2.90

Обозначение	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	OAL_5	CICT ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	RMPX°_3 ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	CSP ⁽⁵⁾	
SOF45 8/16-D040-04-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	4	45.00	22.00	3.7	A	1	0.29
SOF45 8/16-D050-03-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	3	48.00	22.00	5.6	A	1	0.38
SOF45 8/16-D050-04-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	4	48.00	22.00	5.6	A	1	0.39
SOF45 8/16-D050-06-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	6	48.00	22.00	5.6	A	1	0.38
SOF45 D050-04-22-R13	38.80	40.0	40.40	40.10	40.20	4	48.00	22.00	5.4	A	1	0.38
SOF45 8/16-D063-04-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	4	48.00	22.00	6.3	A	1	0.54
SOF45 8/16-D063-06-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	6	48.00	22.00	6.3	B	0	0.47
SOF45 8/16-D063-08-22R	40.00	41.2	41.60	41.30	41.20	8	48.00	22.00	6.3	B	0	0.46
SOF45 D063-06-22-R13	38.80	40.0	40.40	40.10	40.20	6	48.00	22.00	5.7	B	1	0.50
SOF45 8/16-D080-07-27R	50.00	51.2	51.60	51.30	51.20	7	60.00	27.00	6.2	B	0	1.01
SOF45 8/16-D080-10-27R	50.00	51.2	51.60	51.30	51.20	10	60.00	27.00	6.2	B	0	0.96
SOF45 D080-07-27-R13	48.80	50.0	50.40	50.10	50.20	7	60.00	27.00	6.0	B	1	1.00
SOF45 8/16-D100-08-32R	50.00	51.2	51.60	51.30	51.20	8	70.00	32.00	4.7	B	0	1.39
SOF45 8/16-D100-12-32R	50.00	51.2	51.60	51.30	51.20	12	70.00	32.00	4.7	B	0	1.35
SOF45 D100-08-32-R13	48.80	50.0	50.40	50.10	50.00	8	70.00	32.00	4.6	B	1	1.47
SOF45 8/16-D125-10-40R	63.00	64.2	64.60	64.30	64.20	10	82.00	40.00	3.6	B	0	2.63
SOF45 8/16-D125-16-40R	63.00	64.2	64.60	64.30	64.20	16	82.00	40.00	3.6	B	0	2.53
SOF45 D125-10-40-R13	61.80	63.0	63.40	63.10	63.20	10	82.00	40.00	3.5	B	1	2.63
SOF45 8/16-D160-12-40R	63.00	64.2	64.60	64.30	64.20	12	92.00	40.00	2.6	C	0	3.35
SOF45 8/16-D200-14-60R	63.00	64.2	64.60	64.30	64.20	14	135.00	60.00	2.0	C	0	5.77
SOF45 8/16-D250-16-60R	63.00	64.2	64.60	64.30	64.20	16	137.00	60.00	1.5	C	0	7.98
SOF45 8/16-D315-20-60R	80.00	81.2	81.60	81.30	81.20	20	222.00	60.00	1.0	C	0	18.97

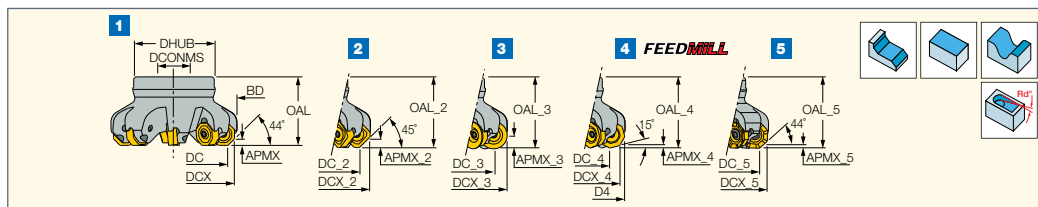
- 1- с пластинами ONMU 0505... • 2- с пластинами S845 SNMU 1305... • 3- с пластинами RXMT 1607N • 4- с пластинами OXMT 0507R08-FF
- 5- с пластинами OXMT 050705-R-HP • Используйте только ключи Torx Plus • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Применимы только с пластинами RXMT 1607N
- (4) Информация о соединениях см. стр. 548
- (5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
- (6) Идентификация мастер-пластины
- (7) Идентификация мастер-пластины 2
- (8) Идентификация мастер-пластины 3
- (9) Идентификация мастер-пластины 4
- (10) Идентификация мастер-пластины 5

Пластины см. стр.: ONHU 0505-W (505) • ONHU/ONMU-05 (504) • OXMT 0507 (505) • RXMT 1607 (527) • S845 SNHU 1305-W (501) • S845 SNMU/SNHU-13 (500)

SOF45

Многофункциональные торцевые фрезы для восьмигранных, квадратных и круглых пластин с разными углами врезания







Обозначение	MIID ⁽⁶⁾	MIID_2 ⁽⁷⁾	MIID_3 ⁽⁸⁾	MIID_4 ⁽⁹⁾	MIID_5 ⁽¹⁰⁾
SOF45 8/16-D040-04-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D050-03-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D050-04-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D050-06-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 D050-04-22-R13	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D063-04-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D063-06-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D063-08-22R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 D063-06-22-R13	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D080-07-27R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D080-10-27R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 D080-07-27-R13	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D100-08-32R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D100-12-32R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 D100-08-32-R13	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D125-10-40R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D125-16-40R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 D125-10-40-R13	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D160-12-40R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D200-14-60R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D250-16-60R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP
SOF45 8/16-D315-20-60R	ONHU 050500-PL	S845 SNHU 1305ANR-M	RXMT 1607N	OXMT 0507R08-FF	OXMT 050705-R-HP

- 1 - с пластинами ONMU 0505... • 2- с пластинами S845 SNMU 1305... • 3- с пластинами RXMT 1607N • 4- с пластинами OXMT 0507R08-FF
- 5- с пластинами OXMT 050705-R-HP • Используйте только ключи Torx Plus • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Применимы только с пластинами RXMT 1607N
- (4) Информация о соединениях см. стр. 548
- (5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
- (6) Идентификация мастер-пластины
- (7) Идентификация мастер-пластины 2
- (8) Идентификация мастер-пластины 3
- (9) Идентификация мастер-пластины 4
- (10) Идентификация мастер-пластины 5

Пластины см. стр.: ONHU 0505-W (505) • ONHU/ONMU-05 (504) • OXMT 0507 (505) • RXMT 1607 (527) • S845 SNHU 1305-W (501)
• S845 SNMU/SNHU-13 (500)

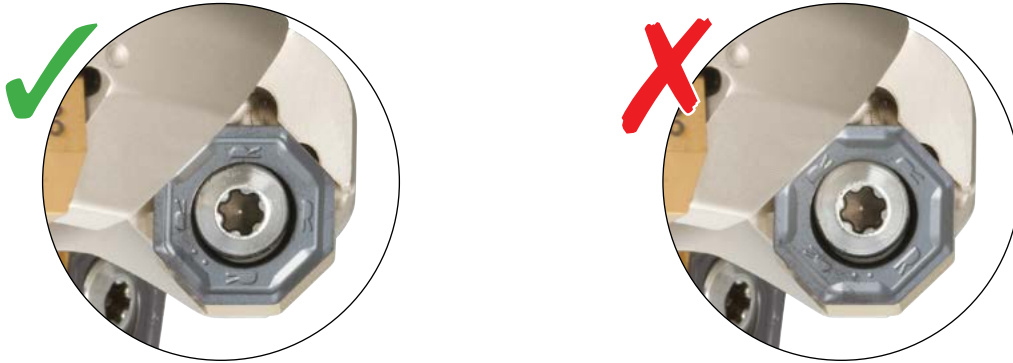
Запасные части

Обозначение				
SOF45 8/16-D040-04-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
SOF45 8/16-D050-03-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
SOF45 8/16-D050-04-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
SOF45 8/16-D050-06-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
SOF45 D050-04-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
SOF45 8/16-D063-04-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
SOF45 8/16-D063-06-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D063-08-22R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 D063-06-22-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D080-07-27R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D080-10-27R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 D080-07-27-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D100-08-32R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D100-12-32R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 D100-08-32-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D125-10-40R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D125-16-40R	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 D125-10-40-R13	SR 11800745	BLD IP15/S7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D160-12-40R	SR 11800745	BLD IP15/M7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D200-14-60R	SR 11800745	BLD IP15/M7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D250-16-60R	SR 11800745	BLD IP15/M7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	
SOF45 8/16-D315-20-60R	SR 11800745	BLD IP15/M7 ⁽⁶⁾	SW6-T-SH	

Пластины Wiper

Пластины Wiper применяются на торцевых фрезе для улучшения качества обработанной поверхности. Пропадает необходимость в чистовой обработке.

- Пластины ONHU 0505AN-R-W устанавливаются на стандартные фрезы SOF45. Эти пластины имеют 8 правосторонних кромок wiper.
- Пластины ONHU 0505AN-N-W устанавливаются на фрезы SOF45. Эта пластина имеет 4 правосторонних кромки wiper для использования на стандартных фрезе и 4 левосторонних кромки wiper для использования на специальных левосторонних фрезе SOF45.

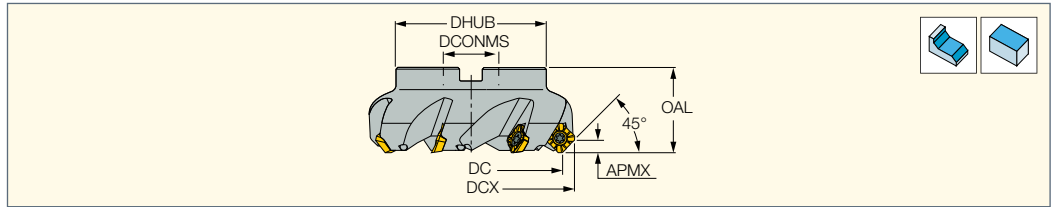


- Пластины S845 SNHU 1305AN-N-W устанавливаются на фрезы SOF45, когда используются квадратные пластины S845 SNMU/HU 1305AN... Эта пластина имеет 2 правосторонних и 2 левосторонних кромки Wiper.



F45ST

Торцевые фрезы 45° для пластин SEK/MT 12...



Обозначение	DC	DCX ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	kg
F45ST D040-22	40.00	50.00	3	6.50	40.00	44.00	22.00	A	0.30
F45ST D050-22	50.00	62.70	4	6.50	40.00	41.80	22.00	A	0.35
F45ST D063-22	63.00	75.00	5	6.50	40.00	50.00	22.00	A	0.57
F45ST D080-27 ⁽¹⁾	80.00	90.90	6	6.50	50.00	63.00	27.00	B	1.08
F45ST D100-32 ⁽¹⁾	100.00	110.00	6	6.50	50.00	72.00	32.00	B	1.61
F45ST D125-40 ⁽¹⁾	125.00	135.00	7	6.50	62.50	75.00	40.00	B	2.70
F45ST D160-40 ⁽¹⁾	160.00	170.70	7	6.50	63.00	92.00	40.00	C	4.06

- Пластины SE..1204 устанавливаются непосредственно на фрезу • Более тонкие пластины SE..12Т3 устанавливаются на подкладную пластину - TSE 12Т3-N
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Максимальный диаметр резания

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: SEHT-AFN (511) • SEHW-AFTN (510) • SEKT-AF-R (510) • SEKT-AFTN (510) • SEMT 12..AFTN-76 (511) • SEMT 1204AF-R-HS (510)

Запасные части

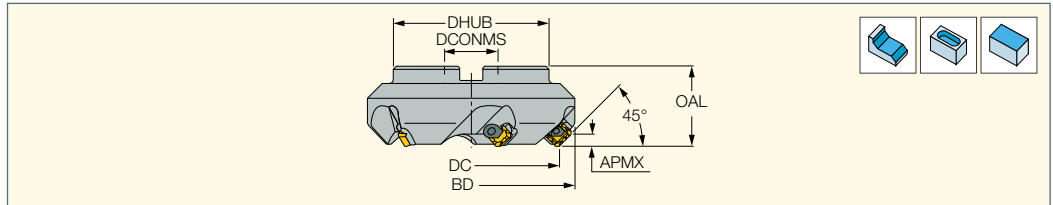
Обозначение									
F45ST D040-22	SR 14-536/S	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984	HW 7.0				
F45ST D050-22	SR 34-523	BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984	HW 7.0	SR 14-601*	TSE 12Т3-N ^(a) *	SR TC-606 ^(a) *	HW 3.5 ^(a) *
F45ST D063-22	SR 34-523	BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984	HW 7.0	SR 14-601*	TSE 12Т3-N ^(a) *	SR TC-606 ^(a) *	HW 3.5 ^(a) *
F45ST D080-27	SR 34-523	BLD T15/M7	SW6-T			SR 14-601*	TSE 12Т3-N ^(a) *	SR TC-606 ^(a) *	HW 3.5 ^(a) *
F45ST D100-32	SR 34-523	BLD T15/M7	SW6-T			SR 14-601*	TSE 12Т3-N ^(a) *	SR TC-606 ^(a) *	HW 3.5 ^(a) *
F45ST D125-40	SR 34-523	BLD T15/M7	SW6-T			SR 14-601*	TSE 12Т3-N ^(a) *	SR TC-606 ^(a) *	HW 3.5 ^(a) *
F45ST D160-40	SR 34-523	BLD T15/M7	SW6-T			SR 14-601*	TSE 12Т3-N ^(a) *	SR TC-606 ^(a) *	HW 3.5 ^(a) *

* Заказывается отдельно

^(a) Дополнительная опция для пластин SE..12Т3

F45E

Торцевые фрезы 45° для пластин SEKN/R 12...



Обозначение	DC	BD	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg
F45E D 50-22	50.00	67.30	6.50	4	43.00	42.00	22.00	A	0.59
F45E D 63-22	63.00	81.20	6.50	5	40.00	42.50	22.00	A	0.81
F45E D 80-27 ⁽¹⁾	80.00	98.20	6.50	6	50.00	63.00	27.00	B	1.43
F45E D100-32 ⁽¹⁾	100.00	118.00	6.50	6	50.00	72.00	32.00	B	2.31
F45E D125-40 ⁽¹⁾	125.00	143.00	6.50	6	63.00	75.00	40.00	B	3.40
F45E D160-40	160.00	178.00	6.50	8	63.00	92.00	40.00	C	5.28

- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Для внутренней подачи СОЖ через инструмент используйте соответствующий набор для охлаждения (заказывается отдельно)

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: SEKN-AF.. (511) • SEKR-AF-N-42 (512) • SEKR-AF..-76 (512) • SEKR-AFTR-HS (512)

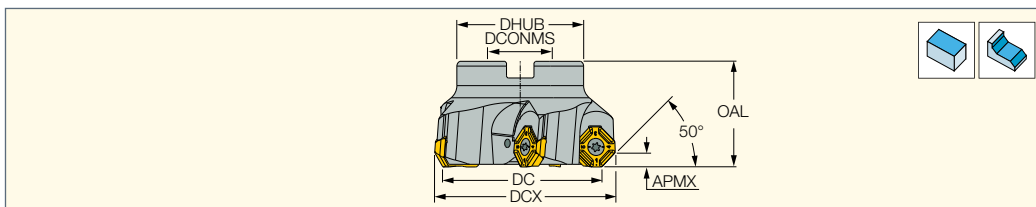
Запасные части

Обозначение								
F45E D 50-22	NSE 42-R	SR 35-343.4	HW 2.0	LW 35-2620-S	SR 35-2011	HW 3P	SR M10X25DIN7984	HW 7.0
F45E D 63-22	NSE 42-R	SR 35-343.4	HW 2.0	LW 35-2620-S	SR 35-2011	HW 3P	SR M10X25DIN7984	HW 7.0
F45E D 80-27	NSE 42-R	SR 35-343.4	HW 2.0	LW 35-2620-S	SR 35-2011	HW 3P		
F45E D100-32	NSE 42-R	SR 35-343.4	HW 2.0	LW 35-2620-S	SR 35-2011	HW 3P		
F45E D125-40	NSE 42-R	SR 35-343.4	HW 2.0	LW 35-2620-S	SR 35-2011	HW 3P		
F45E D160-40	NSE 42-R	SR 35-343.4	HW 2.0	LW 35-2620-S	SR 35-2011	HW 3P		

DOVE IQMILL
845 LINE

IQ845 FSY-R07

Торцевые фрезы 50° для квадратных пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
IQ845 FSY D050-04-22-R07	50.00	59.40	4	4.60	40.00	48.00	22.00	A	1	0.39
IQ845 FSY D050-05-22-R07	50.00	59.40	5	4.60	40.00	48.00	22.00	A	1	0.38
IQ845 FSY D063-05-22-R07	63.00	72.40	5	4.60	40.00	48.00	22.00	A	1	0.51
IQ845 FSY D063-07-22-R07	63.00	72.40	7	4.60	40.00	48.00	22.00	A	1	0.47
IQ845 FSY D080-06-27-R07	80.00	89.40	6	4.60	50.00	60.00	27.00	B	1	1.00
IQ845 FSY D080-08-27-R07	80.00	89.40	8	4.60	50.00	60.00	27.00	B	1	0.95
IQ845 FSY D100-07-32-R07	100.00	109.40	7	4.60	50.00	70.00	32.00	B	1	1.36
IQ845 FSY D100-10-32-R07	100.00	109.40	10	4.60	50.00	70.00	32.00	B	1	1.34
IQ845 FSY D125-09-40-R07	125.00	134.40	9	4.60	63.00	82.00	40.00	B	1	2.52
IQ845 FSY D125-12-40-R07	125.00	134.40	12	4.60	63.00	82.00	40.00	B	1	2.49
IQ845 FSY D160-11-40-R07	160.00	169.40	11	4.60	63.00	92.00	40.00	C	0	3.31
IQ845 FSY D160-15-40-R07	160.00	169.40	15	4.60	63.00	92.00	40.00	C	0	3.28
IQ845 FSY D200-14-60-R07	200.00	209.40	14	4.60	63.00	135.00	60.00	C	0	5.80
IQ845 FSY D250-17-60-R07	250.00	259.40	17	4.60	63.00	135.00	60.00	C	0	8.18
IQ845 FSY D315-20-60-R07	315.00	324.40	20	4.60	80.00	220.00	60.00	D	0	16.87

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: IQ845 SYHU-07 (499)

Запасные части

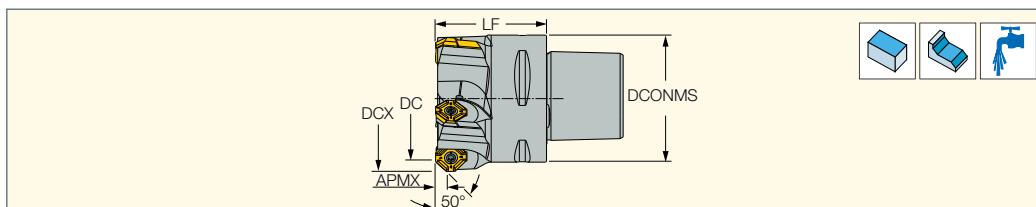
Обозначение				
IQ845 FSY D050-04-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
IQ845 FSY D050-05-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X20DIN912
IQ845 FSY D063-05-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
IQ845 FSY D063-07-22-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
IQ845 FSY D080-06-27-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D080-08-27-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D100-07-32-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D100-10-32-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D125-09-40-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D125-12-40-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D160-11-40-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D160-15-40-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D200-14-60-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D250-17-60-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	
IQ845 FSY D315-20-60-R07	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	

DOVE IQMILL
845 LINE

CAMFIX

IQ845 FSY-C#-R07

Торцевые фрезы 50° для квадратных пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	APMX	LF	SS	CDI ⁽³⁾				
IQ845 FSY D063-05-C6-R07	63.00	72.40	5	4.60	55.00	63	1	1.53	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

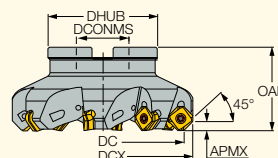
⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Пластины см. стр.: IQ845 SYHU-07 (499)

S845 F45SX-16

Торцевые фрезы 45° для экономичных пластин с 8 спиральными правосторонними режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	CSP ⁽⁵⁾	
S845 F45SX D040-04-16-R16 ⁽¹⁾	40.00	54.80	4	7.15	45.00	48.00	16.00	A	1	0.39
S845 F45SX D050-04-22-R16	50.00	64.80	4	7.15	45.00	48.00	22.00	A	1	0.46
S845 F45SX D050-05-22-R16 ⁽¹⁾	50.00	64.80	5	7.15	45.00	48.00	22.00	A	1	0.44
S845 F45SX D063-05-22-R16	63.00	77.80	5	7.15	45.00	60.00	22.00	B	1	0.72
S845 F45SX D063-07-22-R16 ⁽¹⁾	63.00	77.90	7	7.15	45.00	60.00	22.00	A	1	0.72
S845 F45SX D080-09-27-R16 ⁽¹⁾	80.00	93.10	9	7.15	50.00	63.00	27.00	B	1	1.01
S845 F45SX D100-11-32-R16 ⁽¹⁾	100.00	114.60	11	7.15	50.00	80.00	32.00	B	1	1.65
S845 F45SX D100-07-32-R16	100.00	114.80	7	7.15	50.00	80.00	32.00	B	1	1.62
S845 F45SX D125-08-40-R16	125.00	139.80	8	7.15	63.00	82.00	40.00	B	1	2.68
S845 F45SX D125-14-40-R16 ⁽¹⁾	125.00	139.80	14	7.15	63.00	82.00	40.00	B	1	2.72
S845 F45SX D160-10-40-R16	160.00	174.80	10	7.15	63.00	105.00	40.00	C	0	4.16
S845 F45SX D160-18-40-R16 ⁽¹⁾	160.00	174.80	18	7.15	63.00	105.00	40.00	C	0	4.30
S845 F45SX D200-12-60-R16	200.00	214.80	12	7.15	63.00	135.00	60.00	C	0	5.82
S845 F45SX D250-15-60-R16	250.00	264.80	15	7.15	63.00	144.00	60.00	C	0	8.58

• Пластины *wire* применяются на торцевых фрезах для улучшения качества обработанной поверхности, это исключает необходимость использования чистовых фрез.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Рекомендуется применять фрезы с мелким шагом для обработки чугуна и стали, если глубина резания не превышает 4 мм.

⁽²⁾ Максимальный диаметр резания

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: S845 SXHU 1606-W (501) • S845 SXMU/SXCU-16 (501)

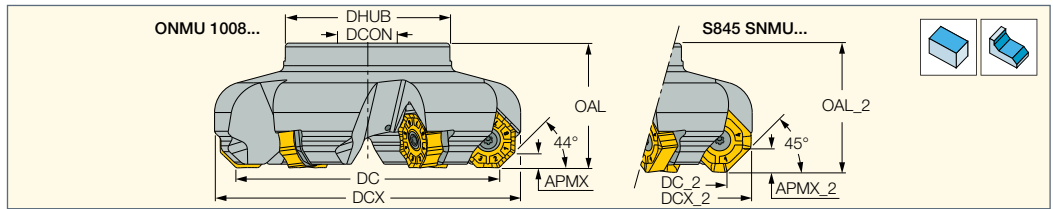

Запасные части

Обозначение				
S845 F45SX D040-04-16-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M8X25DIN912
S845 F45SX D050-04-22-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984
S845 F45SX D050-05-22-R16	SR 14-591-M	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984
S845 F45SX D063-05-22-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984
S845 F45SX D063-07-22-R16	SR 14-591-M	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25DIN7984
S845 F45SX D080-09-27-R16	SR 14-591-M	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D100-11-32-R16	SR 14-591-M	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D100-07-32-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D125-08-40-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D125-14-40-R16	SR 14-591-M	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D160-10-40-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D160-18-40-R16	SR 14-591-M	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D200-12-60-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	
S845 F45SX D250-15-60-R16	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	



SOF45-26

Торцевые фрезы 45° для квадратных и восьмигранных двухсторонних пластин с 8/16 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	OAL	DC_2	APMX_2	OAL_2	CICT ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
SOF45 D080-04-32-R26	84.10	104.50	7.00	60.80	80.00	11.00	63.0	4	70.00	32.00	A	1	1.68
SOF45 D100-05-32-R26	104.10	124.50	7.00	60.80	100.00	11.00	63.0	5	70.00	32.00	B	1	2.25
SOF45 D125-06-40-R26	129.10	149.50	7.00	60.80	125.00	11.00	63.0	6	82.00	40.00	B	1	3.08
SOF45 D160-08-40-R26	164.10	184.50	7.00	60.80	160.00	11.00	63.0	8	92.00	40.00	C	0	4.05
SOF45 D200-10-60-R26	204.10	224.50	7.00	60.80	200.00	11.00	63.0	10	135.00	60.00	C	0	6.52
SOF45 D250-12-60-R26	254.10	274.50	7.00	60.80	250.00	11.00	63.0	12	135.00	60.00	C	0	9.48
SOF45 D315-14-60-R26	319.10	339.50	7.00	77.80	315.00	11.00	80.0	14	220.00	60.00	C	0	19.73

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: ONMU 1008 (509) • S845 SNMU 2608 (502)

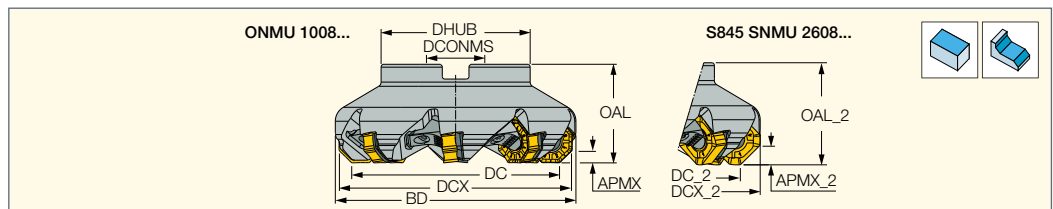
Запасные части

Обозначение						
SOF45 D080-04-32-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/S7	SW6-T	SR M16-40C
SOF45 D100-05-32-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/S7	SW6-T	SR M16-40C
SOF45 D125-06-40-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/S7	SW6-T	
SOF45 D160-08-40-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/M7	SW6-T	
SOF45 D200-10-60-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/M7	SW6-T	
SOF45 D250-12-60-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/L7	SW6-T	
SOF45 D315-14-60-R26	SR 1/4-28xIP25	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	BLD IP25/L7	SW6-T	



SOF45WG-R26

Торцевые фрезы 45° для квадратных и восьмигранных двухсторонних пластин с клиновым прихватом и 8/16 режущими кромками, для тяжело нагруженной обработки



Обозначение	DC	BD	DCX ⁽¹⁾	APMX	OAL	DC_2	DCX_2	APMX_2	OAL_2	DCONMS	DHUB	Оправка	
SOF45WG D100-05-32-R26	104.10	123.50	118.80	7.00	60.80	100.00	123.50	11.00	63.00	32.00	78.00	B	2.46
SOF45WG D100-06-32-R26	104.10	123.50	118.80	7.00	60.80	100.00	123.50	11.00	63.00	32.00	78.00	B	2.33
SOF45WG D125-06-40-R26	129.10	148.50	143.80	7.00	60.80	125.00	148.50	11.00	63.00	40.00	92.00	B	3.67
SOF45WG D125-08-40-R26	129.10	148.50	143.80	7.00	60.80	125.00	148.50	11.00	63.00	40.00	92.00	B	3.41
SOF45WG D160-08-40-R26	164.10	183.80	178.80	7.00	60.80	160.00	183.80	11.00	63.00	40.00	95.00	C	4.84
SOF45WG D160-10-40-R26	164.10	183.80	178.80	7.00	60.80	160.00	183.80	11.00	63.00	40.00	95.00	C	4.58
SOF45WG D200-10-60-R26	204.10	223.50	218.80	7.00	60.80	200.00	223.50	11.00	63.00	60.00	180.00	C	9.47
SOF45WG D200-12-60-R26	204.10	223.50	218.80	7.00	60.80	200.00	223.50	11.00	63.00	60.00	180.00	C	9.20
SOF45WG D250-12-60-R26	254.10	273.30	268.80	7.00	60.80	250.00	273.30	11.00	63.00	60.00	180.00	C	12.68
SOF45WG D250-14-60-R26	254.10	273.30	268.80	7.00	60.80	250.00	273.30	11.00	63.00	60.00	180.00	C	12.44
SOF45WG D315-14-60-R26	319.10	338.50	333.80	7.00	77.80	315.00	338.50	11.00	80.00	60.00	230.00	C	22.43
SOF45WG D315-16-60-R26	319.10	338.50	333.80	7.00	77.80	315.00	338.50	11.00	80.00	60.00	230.00	C	22.22

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

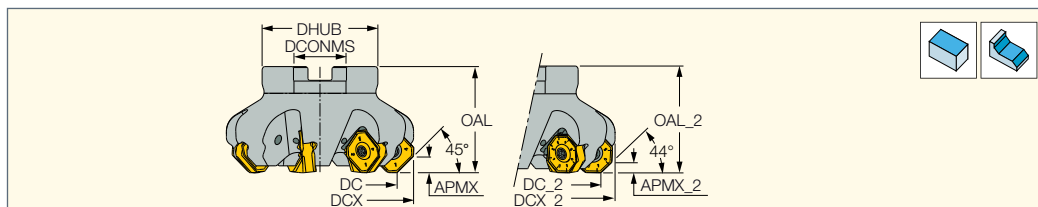
Пластины см. стр.: ONMU 1008 (509) • S845 SNMU 2608 (502)

Запасные части

Обозначение						
SOF45WG-R26	T50F 26-N	SR M3.5X0.6-6.5 T10	LW CL-13 INJ	SR UNC 5/16-18X1 L/R	BLD IP25/S7	SW6-T

SOF45-R18

Торцевые фрезы 45° для квадратных и восьмигранных двухсторонних пластин с 8/16 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	OAL	DC_2	DCX_2	APMX_2	OAL_2	CICT ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	Оправка	CSP ⁽³⁾	kg
SOF45 D050-04-22-R18	50.00	67.00	8.00	50.00	52.80	67.00	5.00	48.5	4	48.00	22.00	A	1	0.55
SOF45 D063-05-22-R18	63.00	80.00	8.00	50.00	65.80	80.00	5.00	48.5	5	52.00	22.00	A	1	0.80
SOF45 D063-05-27-R18	63.00	80.00	8.00	50.00	65.80	80.00	5.00	48.5	5	60.00	27.00	A	1	0.83
SOF45 D080-06-27-R18	80.00	97.00	8.00	55.00	82.80	97.00	5.00	53.5	6	60.00	27.00	A	1	1.29
SOF45 D080-07-27-R18	80.00	97.00	8.00	55.00	82.80	97.00	5.00	53.5	7	60.00	27.00	A	1	1.29
SOF45 D100-07-32-R18	100.00	117.00	8.00	55.00	102.80	117.00	5.00	53.5	7	78.00	32.00	B	1	1.95
SOF45 D100-09-32-R18	100.00	117.00	8.00	55.00	102.80	117.00	5.00	53.5	9	78.00	32.00	B	1	1.94
SOF45 D125-08-40-R18	125.00	142.00	8.00	63.00	127.80	142.00	5.00	61.5	8	92.00	40.00	B	1	3.38
SOF45 D125-12-40-R18	125.00	142.00	8.00	63.00	127.80	142.00	5.00	61.5	12	92.00	40.00	B	1	3.35
SOF45 D160-10-40-R18	160.00	177.00	8.00	63.00	162.80	177.00	5.00	61.5	10	95.00	40.00	C	0	4.20
SOF45 D160-15-40-R18	160.00	177.00	8.00	63.00	162.80	177.00	5.00	61.5	15	95.00	40.00	C	0	4.30
SOF45 D200-12-60-R18	200.00	217.00	8.00	63.00	202.80	217.00	5.00	61.5	12	135.00	60.00	C	0	6.88
SOF45 D200-18-60-R18	200.00	217.00	8.00	63.00	202.80	217.00	5.00	61.5	18	135.00	60.00	C	0	6.99
SOF45 D250-14-60-R18	250.00	267.00	8.00	63.00	252.80	267.00	5.00	61.5	14	135.00	60.00	C	0	10.50
SOF45 D250-21-60-R18	250.00	267.00	8.00	63.00	252.80	267.00	5.00	61.5	21	135.00	60.00	C	0	11.35
SOF45 D315-18-60-R18	315.00	332.00	8.00	80.00	317.80	332.00	5.00	78.5	18	230.00	60.00	C	0	22.36
SOF45 D315-24-60-R18	315.00	332.00	8.00	80.00	317.80	332.00	5.00	78.5	24	230.00	60.00	C	0	22.22

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: ONHU 0706AN-R-W (509) • ONMU/ONHU 0706 (509) • S845 SNHU 1806AN-N-W (502) • S845 SNMU/SNHU 1806 (502)

Запасные части

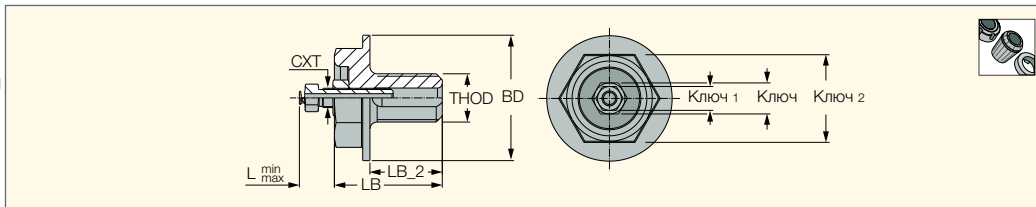
Обозначение				
SOF45 D050-04-22-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
SOF45 D063-05-22-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
SOF45 D063-05-27-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	SR DIN 912 M12X25
SOF45 D080-06-27-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	SR DIN 912 M12X25
SOF45 D080-07-27-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	SR DIN 912 M12X25
SOF45 D100-07-32-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	
SOF45 D100-09-32-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	
SOF45 D125-08-40-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	
SOF45 D125-12-40-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/S7	SW6-T	
SOF45 D160-10-40-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D160-15-40-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D200-12-60-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D200-18-60-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D250-14-60-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D250-21-60-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D315-18-60-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	
SOF45 D315-24-60-R18	SR M5X0.8 16 IP20 ^(a)	BLD IP20/M7	SW6-T	

^(a) Рекомендуемый момент затяжки: 9 Н*м

Accessories

COOLANT SET

Зажимной винт с регулируемым соплом для насадных фрез



Обозначение	BD	THOD	CXT	LB	LB_2	L min	L max	Ключ ⁽¹⁾	Ключ 1 ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾
COOLANT SET SR M10X1.5-22	28.00	M10	M4	25.00	18.00	2.0	17.0	7.00	6.00	21.00
COOLANT SET SRM12X1.75-27	35.00	M12	M4	31.00	22.00	2.0	17.0	7.00	6.00	27.00
COOLANT SET SR M16X2-32	42.00	M16	M8	37.00	26.00	3.0	25.0	13.00	10.00	30.00
COOLANT SET SR M20X2.5-40	52.00	M20	M8	45.00	30.00	3.0	25.0	13.00	10.00	36.00

⁽¹⁾ Для гайки

⁽²⁾ Для сопла

⁽³⁾ Для винта

Зажимной винт с регулируемым соплом для насадных фрез

Выступ винта с соплом можно легко отрегулировать в зависимости от глубины обработки, размера пластин и других условий. Положение сопла обеспечивается фиксирующей гайкой.

Испытания показывают, что охлаждающая жидкость, подаваемая через ось инструмента и направленная радиально к нижней части фрезы, значительно усиливает эффект от охлаждения и улучшает отвод стружки из зоны резания.

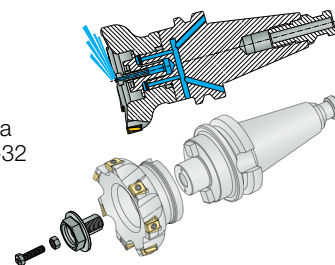
Винты поставляются в виде набора, содержащего винт с соплом, зажимной винт, фиксирующую гайку и шайбы.

Гайка может быть затянута стандартным рожковым ключом, или, предпочтительно, накидным гаечным ключом (ISO 10104, DIN 838 или DIN 897).

Есть возможность заказать накладки ключи в **ISCAR**:

7000783 Ring Wrench 10X13 мм для набора SR M20X2.5-40 and Coolant set SR M16X2-32

7000788 Ring Wrench 6X7 мм для набора SRM12X1.75-27 и набора SR M10X1.5-22.






Сборка с фиксирующей гайкой



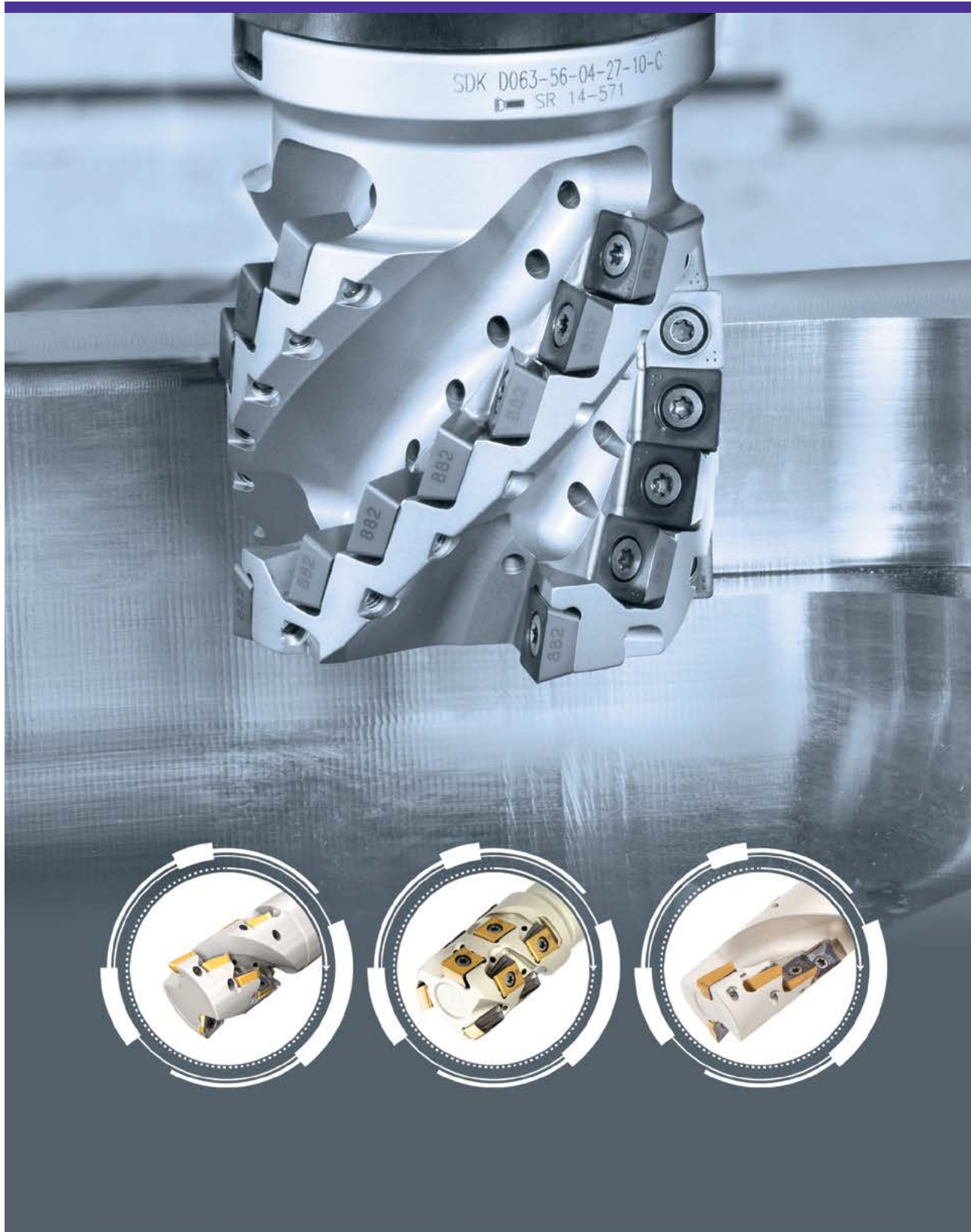
Сборка без фиксирующей гайки



Запасные части

Обозначение			
COOLANT SET SR M10X1.5-22	WASHER FLAT M4 DIN 433	SPRING PLUNGER	
COOLANT SET SRM12X1.75-27	WASHER FLAT M4 DIN 433	SPRING PLUNGER	
COOLANT SET SR M16X2-32	WASHER M8 DIN 433 A4	NOZZLE M8	NUT M8 DIN 934 A2
COOLANT SET SR M20X2.5-40	WASHER M8 DIN 433 A4	NOZZLE M8	NUT M8 DIN 934 A2

Фрезы с наборной режущей кромкой



Фрезы с наборной режущей кромкой

Фрезы с наборной режущей кромкой



HELIPLUS

HP ANK
стр. 235



HELIDO
490 LINE

H490 ANK
стр. 235



HELI3MILL
HM390 LINE

HM390 TPK/SM
стр. 235-236



HELI TANG
T490 LINE

T490 LNK/LNM
стр. 236-238, 246-247



HELI SLOT

XNK-XN13
стр. 239



HELI MILL

APK-FE
стр. 239



HELI QUAD

SPK
стр. 239



MILL SHRED
P290 LINE

P290 ACK/SM
стр. 240-242



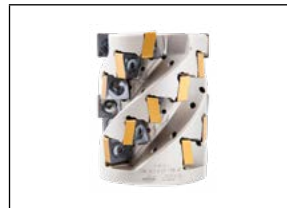
HELI TANG
T490 LINE

T490 SM
стр. 243-244, 248



HELIDO
845 LINE

H490 SM
стр. 243, 249



HELI SLOT

SM-XN13
стр. 246



X QUAD
EXTENDED FLUTE

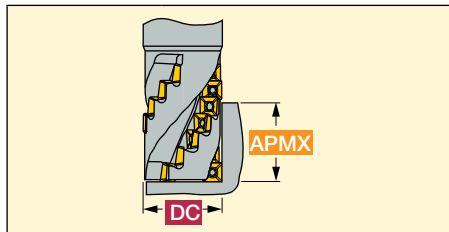
SDK-C/HP
стр. 249-250



HELI MILL

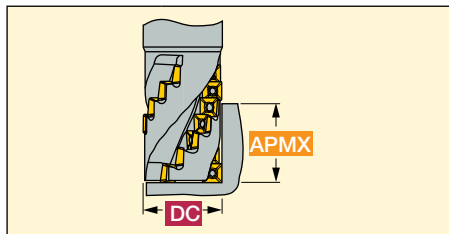
SM
стр. 250

90° Фрезы с наборной режущей кромкой



Инструмент	Стр.	APMX / зуб								Пластины
		DC								
		20	25	32	40	50	63	80	100	
HP ANK-07	235	28/2								HP AN.. 07...
H490 ANK-09	235		35/2	42/3						H490 AN..09..
HM390 TPK-10	235		28/2	42/2	49/4					HM390 TP.. 10..
HM390 SM-10	236				49/4	49/5				HM390 TP.. 10..
T490 LNM-08	236	15/2	30/2 30/3	36/3	44/4					T490 LN.T 08...
T490 LNK-11	237			34/2	51/3	51/4				T490 LN..T1106
T490 LNK-13	237				36/2 36/3 48/3	47/3 59/4 82/3 105/3	81/4 117/4	82/4 128/4		T490 LN.. 13...
XNK-XN13	239					46/3				XNMU 13...

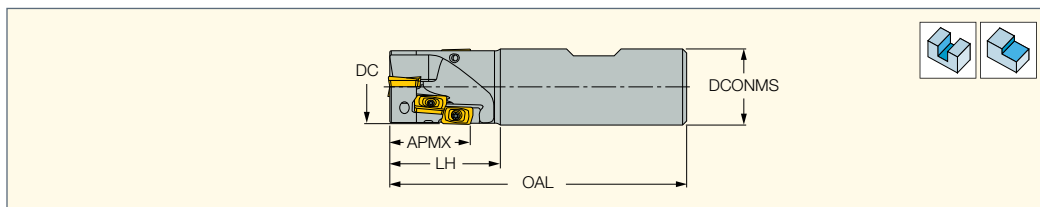
90° Фрезы с наборной режущей кромкой



Инструмент	Стр.	APMX / зуб								Пластины
		DC								
		20	25	32	40	50	63	80	100	
 APK-FE	239	29/1	37/2	46/2	55/3					 AP.. 10... FPKT 10...
 SPK	239				43/3					 SPMT 10... XPMT 10... QPMT 10...
 P290 ACK	241		24/3 36/3	24/3 36/3 48/3 60/3 84/3	53/3 71/3 87/3 90/3 125/3	53/4 105/4 160/3	87/5			 P290 AC...T
 P290 SM	242			24/3	24/4 36/4 48/4	36/4 53/4 71/4	53/5 71/5	71/6	36/6 71/7	 P290 AC...T
 T490 SM	243 244			36/3	24/2 36/3 44/4 51/3	36/2 36/3 44/5 47/4 51/3 59/4	36/4 47/4 59/4 59/5 68/5	58/5 70/5	59/6	 T490 LN..
 H490 SM	243 249					35/3	46/3 47/4 58/3	46/4		 H490 AN..
 SM-XN13	246						69/3 69/4	69/5		 XNMU 13
 SDK-C/HP	249 250					48/3 48/4	55/5 56/4 66/4 98/4	64/5 66/5 109/5	76/6 130/6	 SD.. 10 SD..12 QD..12
 SM	250					25/3	38/4			 HM AD.. 15... AD.. 15...

HP ANK-07

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для пластин HP ANK-07...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW
HP ANK D20-28-02-W20-7	20.00	28.60	2	8	40.0	90.00	20.00	W	0.18	SR 34-533/L/HG	T-6/51	

⁽¹⁾ Количество зубьев

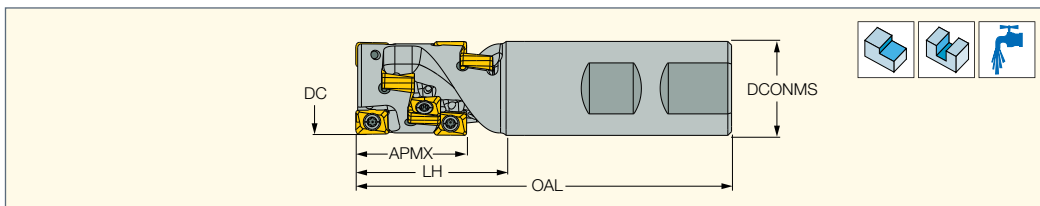
⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ W-Weldon

Пластины см. стр.: HP ANCR 0702PNFR (444) • HP ANKT/ANCT 0702..PN-R/PNTR (444) • HP ANKW 070204PNTR (444)

H490 ANK-09

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для двухсторонних прямоугольных пластин H490 ANKX 09... с 4 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW
H490 ANK D25-35-2-W25-09C	25.00	35.00	2	10	38.0	100.00	25.00	W	0.30	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD
H490 ANK D32-42-3-W32-09C	32.00	42.00	3	18	50.0	115.00	32.00	W	0.52	SR 10508082-HG	BLD T08/M7	SW4-SD

• $a_e(\max)=0.25 \times DC$

⁽¹⁾ Количество зубьев

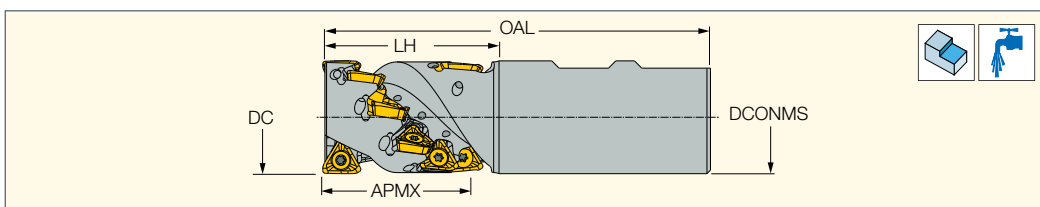
⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ W-Weldon

Пластины см. стр.: H490 ANKX/ANCX-09 (469)

HM390 ТРК-10

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для трехгранных пластин HM390 ТРКТ 1003 с 3 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW
HM390 ТРК D25-28-2-W25-10	25.00	28.00	2	8	35.0	95.00	25.00	W	0.30	SR 14-562/S ^(a)	BLD T10/S7	SW6-SD
HM390 ТРК D32-42-2-W32-10	32.00	42.00	2	12	50.0	110.00	32.00	W	0.53	SR 14-562/S ^(a)	BLD T10/S7	SW6-SD
HM390 ТРК D40-49-4-W32-10	40.00	49.00	4	28	59.0	125.00	32.00	W	0.75	SR 14-562/S ^(a)	BLD T10/S7	SW6-SD

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

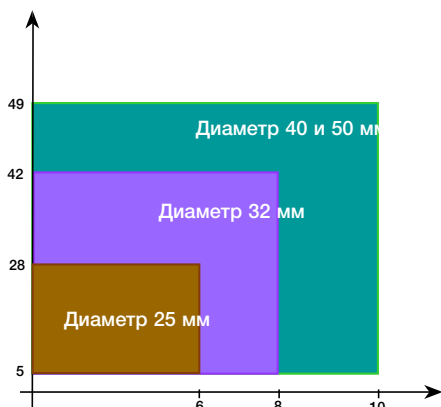
⁽³⁾ W-Weldon

^(a) Рекомендованный момент затяжки: 3.2 Н·м

Пластины см. стр.: HM390 ТРКТ/СТ 1003 (447)

Диапазон a_p/a_e для фрез с наборной режущей кромкой HELI-3-MILL HM390-10 с пластинами HM390 ТРКТ 1003...

Глубина резания (a_p , мм)



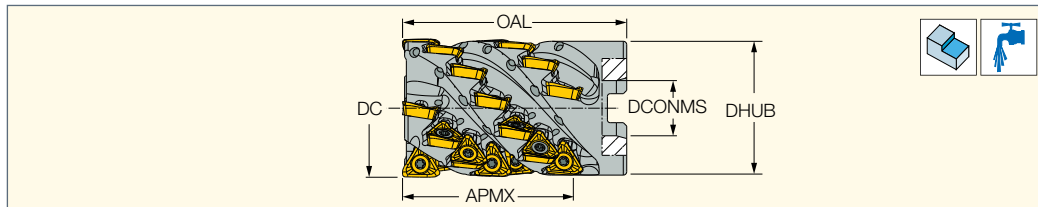
- HM390 ТРК D025...10
- HM390 ТРК D032...10
- HM390 ТРК / SM D040...10
HM390 SM D050...10

Ширина резания (a_e , мм)



HM390 SM-10

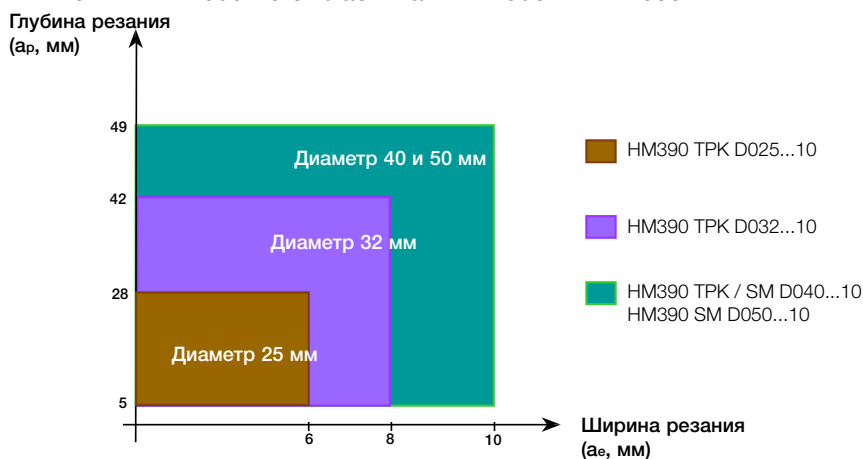
Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для трехгранных пластин HM390 TPKT 100 с 3 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg				
HM390 SM D040-49-4-16-10	40.00	49.00	4	28	65.00	38.80	16.00	A	0.30	SR 14-562/S ^(a)	SR M8X55DIN912	BLD T10/S7	SW6-SD
HM390 SM D050-49-5-22-10	50.00	49.00	5	35	66.00	48.80	22.00	A	0.58	SR 14-562/S ^(a)	SR M10X60DIN912	BLD T10/S7	SW6-SD

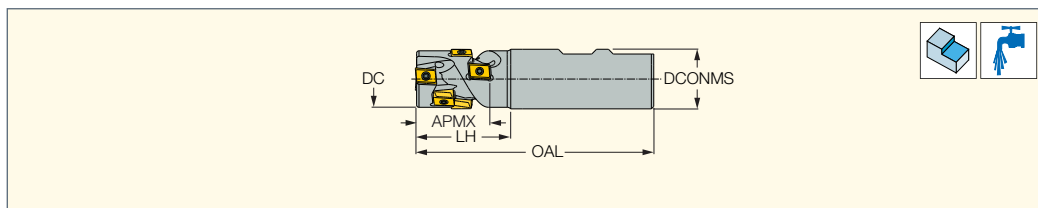
- (1) Количество зубьев
 - (2) Количество пластин
 - (3) Информация о соединениях см. стр. 548
 - (a) Рекомендованный момент затяжки: 3.2 Н·м
- Пластины см. стр.: HM390 TPKT/CT 1003 (447)

Диапазон ap/ae для фрез с наборной режущей кромкой HELI 3 MILL HM390-10 с пластинами HM390 TPKT 1003...



T490 LNM-08

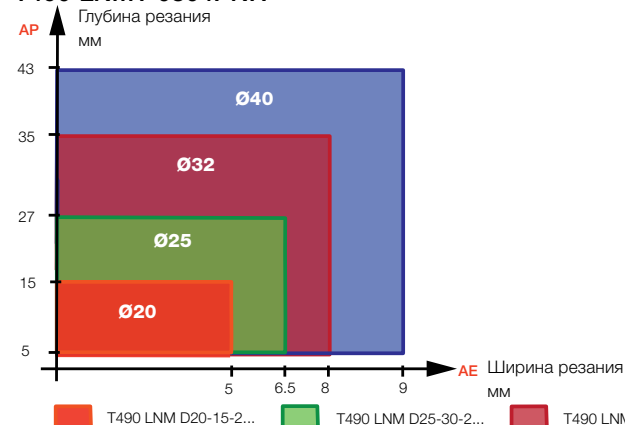
Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 08...



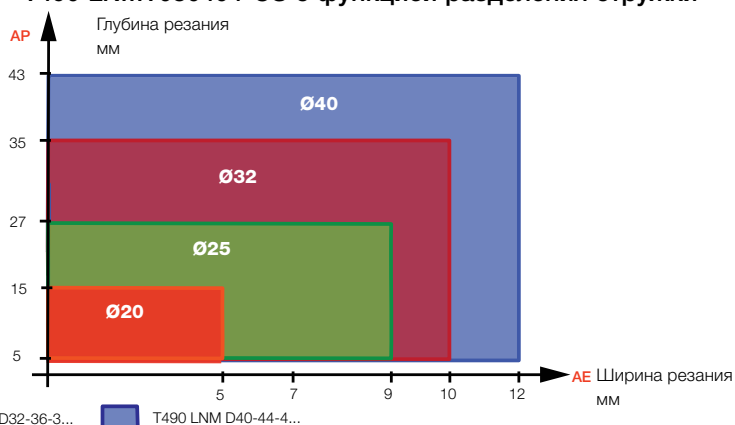
Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg			
T490 LNM D20-15-2-C20-08C	20.00	15.00	2	4	30.0	80.00	20.00	C	0.16	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D20-15-2-W20-08C	20.00	15.00	2	4	30.0	80.00	20.00	W	0.16	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D25-30-2-C25-08C	25.00	30.00	2	8	40.0	100.00	25.00	C	0.31	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D25-30-2-W25-08C	25.00	30.00	2	8	40.0	100.00	25.00	W	0.30	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D32-36-3-C32-08C	32.00	36.00	3	15	45.0	110.00	32.00	C	0.55	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D32-36-3-W32-08C	32.00	36.00	3	15	45.0	110.00	32.00	W	0.55	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D40-44-4-W32-08C	40.00	44.00	4	24	53.0	120.00	32.00	W	0.73	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	

- (1) Количество зубьев
 - (2) Количество пластин
 - (3) W - Weldon, C - цилиндрический
- Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 0804 (476)

Диапазон ap/ae для пластин T490 LNMT 0804PNR

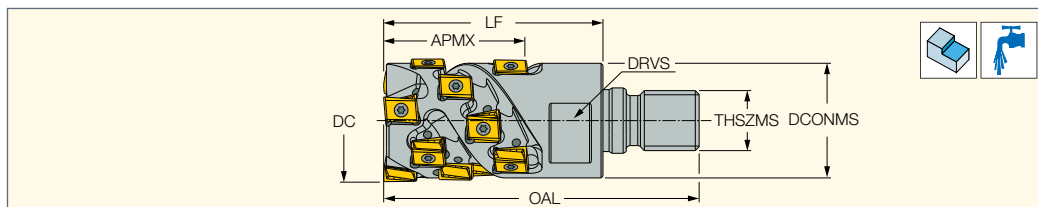


Диапазон ap/ae для пластин T490 LNMT080404-CS с функцией разделения стружки



T490 LNM-M-08

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и резьбовым соединением FLEXFIT для тангенциально закрепляемых пластин



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LF	OAL	DHUB	THSZMS	DRVS ⁽³⁾	TQ_3 ⁽⁴⁾	kg	SR	BLD	SW
T490 LNM D25-30-2-M12-08	25.00	30.00	2	8	52.00	74.00	21.00	M12	17.0	33	0.12	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	
T490 LNM D32-36-3-M16-08	32.00	36.00	3	15	57.00	82.00	30.00	M16	25.0	40	0.26	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	

• Информация о соединениях см. стр. 311 • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Размер зажимного ключа

⁽⁴⁾ Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

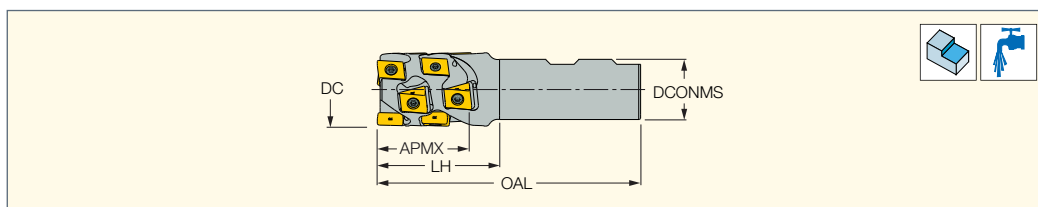
Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 0804 (476)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

T490 LNK-11

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LN#T 11...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW
T490 LNK-D32-34-2-W32-11	32.00	34.00	2	8	45.0	105.00	32.00	W	0.49	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD
T490 LNK-D40-51-3-C32-11	40.00	51.00	3	18	60.0	120.00	32.00	C	0.66	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD
T490 LNK-D40-51-3-W32-11	40.00	51.00	3	18	60.0	120.00	32.00	W	0.66	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD
T490 LNK-D50-51-4-C40-11	50.00	51.00	4	24	60.0	130.00	40.00	C	1.18	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD
T490 LNK-D50-51-4-W40-11	50.00	51.00	4	24	60.0	130.00	40.00	W	1.18	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD

• Важно: максимальный момент затяжки 3.2 Н·м

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

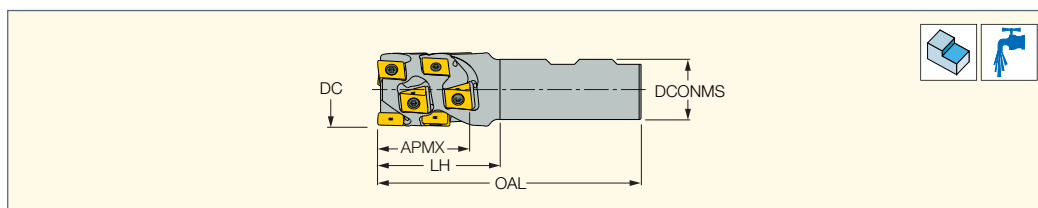
⁽³⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

^(a) Для ограничения момента затяжки до 3.2 Н·м используйте лезвие BLD 4 T15-4.8 и рукоятку HSD 4-3.2NM

Пластины см. стр.: T490 LNMT/LNHT 1106 (461)

T490 LNK-13

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 13...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW
T490 LNK-D40-36-2-W32-13	40.00	36.00	2	6	50.0	115.00	32.00	W	0.68	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490 LNK-D40-48-3-C32-13	40.00	48.00	3	12	65.0	140.00	32.00	C	0.80	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490 LNK-D40-48-3-W32-13	40.00	48.00	3	12	65.0	125.00	32.00	W	0.70	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490 LNK-D50-47-3-W40-13	50.00	47.00	3	12	65.0	135.00	40.00	W	1.24	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490 LNK-D50-59-4-W40-13	50.00	59.00	4	20	65.0	135.00	40.00	W	1.21	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

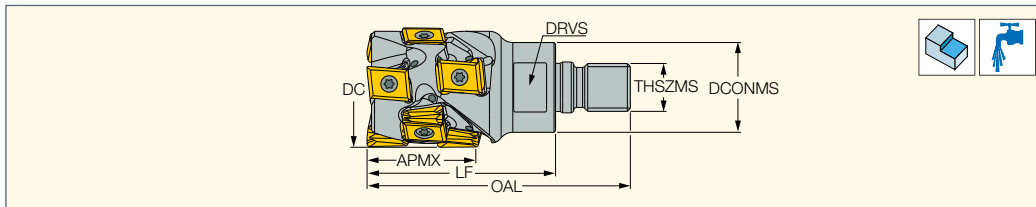
⁽³⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (464) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (463) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (462)

HELITANG FLEXFIT

T490 LNK-M-13

Концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT для тангенциально закрепляемых пластин



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	DRVS ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW6-T-SH
T490 LNK-D40-36-3-M16-13	40.00	36.00	3	9	63.00	88.00	30.00	M16	25.0	0.37	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

• Информация о соединениях см. стр. 311 • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Размер зажимного ключа

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

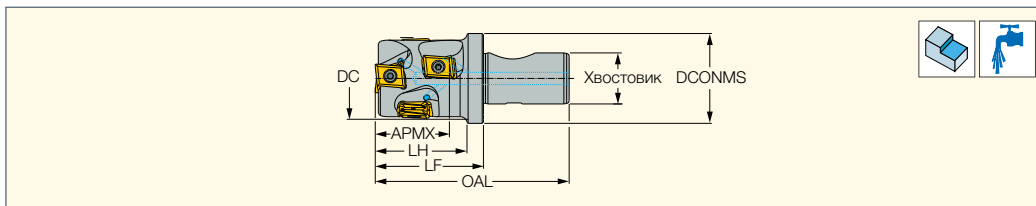
Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

HELITANG

T490 LNK-13-CF

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и хвостовиками CLICKFIT для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 1306...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	LF	OAL	DCONMS	Хвостовик	kg	SR	BLD	SW6-T-SH
T490 LNK-D50-59-4-CF4-13	50.00	59.00	4	20	-	73.00	115.00	44.00	CF4	0.82	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

⁽¹⁾ Количество зубьев

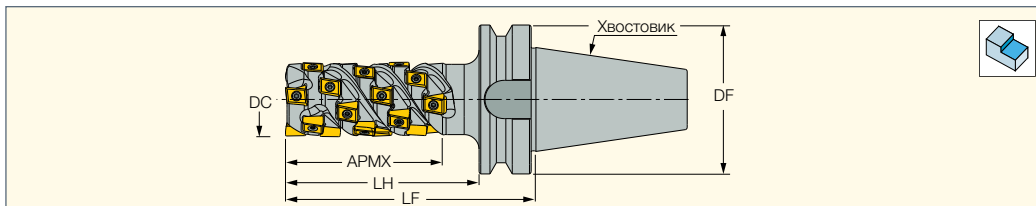
⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

HELITANG

T490 LNK-13-BT

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и коническими хвостовиками BT MAS-403 для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 13...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	LPR	Хвостовик	DF	CSP ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW6-T-SH
T490LNK-D50-059-4-BT50-13	50.00	59.00	4	20	80.5	120.00	BT MAS-403	100.00	1	4.34	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNK-D50-082-3-BT50-13	50.00	82.00	3	21	107.0	145.00	BT MAS-403	100.00	1	4.57	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNK-D50-105-3-BT50-13	50.00	105.00	3	27	130.0	168.00	BT MAS-403	100.00	0	4.99	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNK-D63-117-4-BT50-13	63.00	117.00	4	40	150.0	188.00	BT MAS-403	100.00	1	6.07	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNK-D80-082-4-BT50-13	80.00	82.00	4	28	135.0	173.00	BT MAS-403	100.00	1	7.65	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNK-D80-128-4-BT50-13	80.00	128.00	4	44	162.0	200.00	BT MAS-403	100.00	1	8.25	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

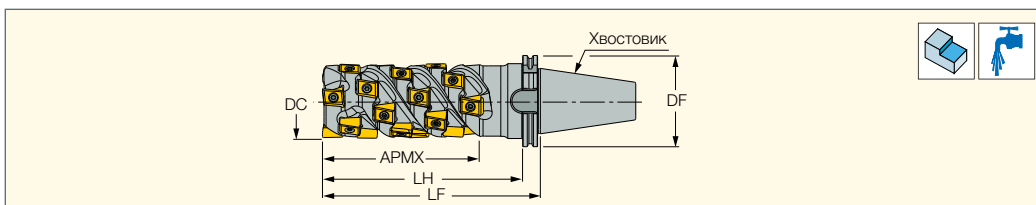
⁽³⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

HELITANG

T490 LNK-13-INT

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и коническими хвостовиками DIN69871 для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 13...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	LF	Хвостовик	DF	kg	SR	BLD	SW6-T-SH
T490LNKD50-082-3-INT50-13	50.00	82.00	3	21	126.0	145.00	DIN 69871	97.50	3.85	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNKD63-081-4-INT50-13	63.00	81.00	4	28	107.0	126.10	DIN 69871	97.50	4.34	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNKD63-117-4-INT50-13	63.00	117.00	4	40	169.0	188.00	DIN 69871	97.50	5.46	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNKD80-082-4-INT50-13	80.00	82.00	4	28	154.0	173.00	DIN 69871	97.50	7.61	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
T490LNKD80-128-4-INT50-13	80.00	128.00	4	44	180.9	200.00	DIN 69871	97.50	7.92	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

⁽¹⁾ Количество зубьев

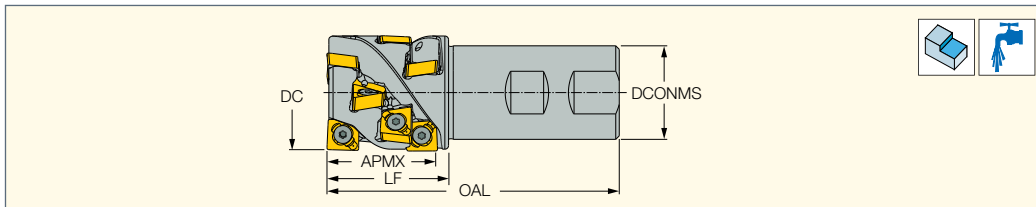
⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

HELISLOT

XNK-XN13

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для пластин XNМУ 1306..



Обозначение	DC	APMX	LF	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	kg	SR	BLD	SW
XNK D050-46-3-W40 XN13	50.00	46.00	85.00	3	12	125.00	40.00	W	1.09	SR M4-L15-D4.5	BLD IP15/S7	SW6-T-SH

• Радиальная ширина резания < 0.3xDC

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

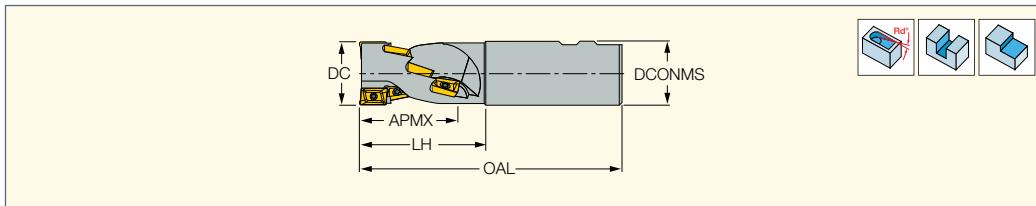
⁽³⁾ W-Weldon

Пластины см. стр.: XNМУ 13 (514)

HELI-MILL

APK-FE

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для пластин АРКТ/Р-10...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	kg	SR	T
APK D20-28-W20-FE	20.00	29.00	1	4	36.0	87.00	20.00	W	4.0	0.17	SR 34-505/HG	T-8/53
APK D25-36-W25-FE	25.00	37.00	2	8	47.0	105.00	25.00	W	4.0	0.31	SR 34-505/MHG	T-8/53
APK D32-45-W32-FE	32.00	46.00	2	12	55.0	115.00	32.00	W	1.4	0.57	SR 34-505/LHG	T-8/53
APK D40-50-W32-FE	40.00	55.00	3	18	65.0	130.00	32.00	W	1.3	0.80	SR 34-505/LHG	T-8/53

• Пластины с большим угловым радиусом, которые могут устанавливаться на торец фрезы

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ W-Weldon

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

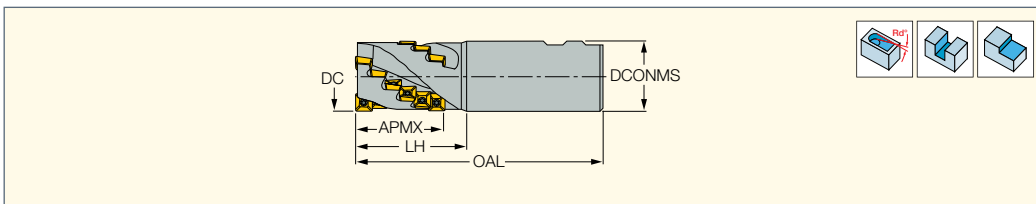
Пластины см. стр.: APCR 1003PDR-F (450) • APCT 1003PDR-HM (450) • APKR 1003PDR-HM (451) • APKT 1003..R (453) • APKT 1003..TR-RM (452)

• APKT 1003PDR-HM (451) • APKT 1003PDR-HM-CS (451) • APKT 1003PDTR-76 (452) • APKT 1003PDTR/L-RM (452) • HM90 APKW 1003PDR (453)

HELICUAD

SPK

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для пластин S/XPMT / QPMR 10...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	kg	SR	BLD	SW
SPK D40-42-W32-10	40.00	43.00	3	15	55.0	125.00	32.00	W	1.5	0.70	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-SD

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ W-Weldon

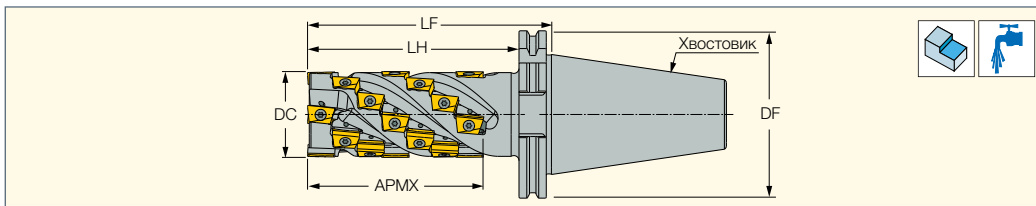
⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: QPMR 1004-HQ-M (495) • QPMT 100408PDTN (495) • SPCT/SPMR PDR (496) • SPMT-HQ (495) • XPMT-HQ (496)

HELITANG

FIN LNK-INT

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и хвостовиками DIN69871 для тангенциально закрепляемых пластин, для полуступовой обработки высоких уступов



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	LF	DF	Хвостовик	kg	SR	BLD	SW
FIN LNK D050-100-4-INT50	50.00	102.00	4	28	123.2	142.30	97.50	DIN 69871	3.73	SR 34-535	BLD T15/M7	SW6-T
FIN LNK D063-130-4-INT50	63.00	130.00	4	36	157.0	176.10	97.50	DIN 69871	5.21	SR 34-535	BLD T15/M7	SW6-T

⁽¹⁾ Количество зубьев

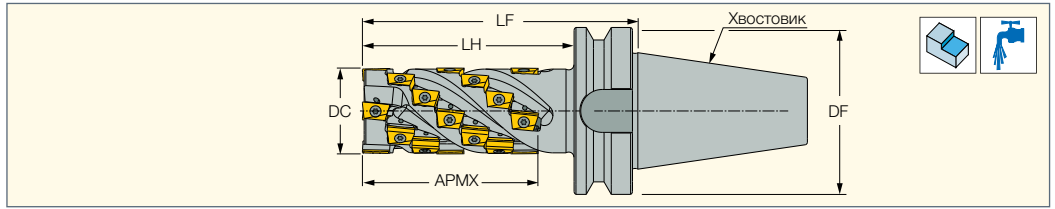
⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: FIN LNAT 1607PN-R (491)

HELITANG

FIN LNK-BT

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и хвостовиками BT MAS-403 для тангенциально закрепляемых пластин для полуступовой обработки высоких уступов



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LH	LPR	DF	Хвостовик				
FIN LNK D050-100-4-BT50	50.00	102.00	4	28	123.2	161.20	100.00	BT MAS-403	4.72	SR 34-535	BLD T15/M7	SW6-T

⁽¹⁾ Количество зубьев

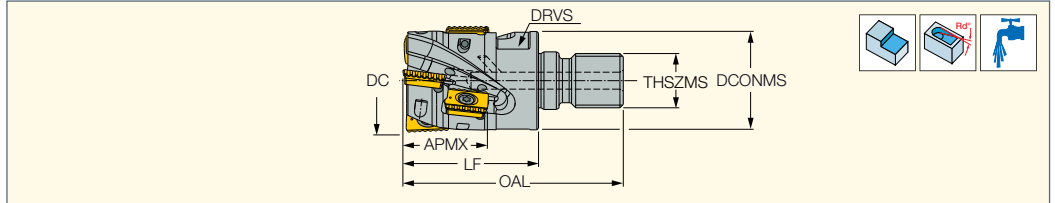
⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: FIN LNAT 1607PN-R (491)

MILLSHRED FLEXFIT
P290 LINE

P290 ACK-M

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и резьбовым соединением FLEXFIT для пластин длиной 12 мм



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	TQ_3 ⁽⁵⁾			
P290 ACK D32-3-24-M16-12	32.00	24.00	3	6	40.00	29.00	M16	65.00	25.0	1.0	40	0.17	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ⁽⁶⁾	IP-9/151

• Примечание: рекомендуемая ширина резания a_e до $0.2 \times D$ • Информация о соединениях см. стр. 311

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Размер зажимного ключа

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

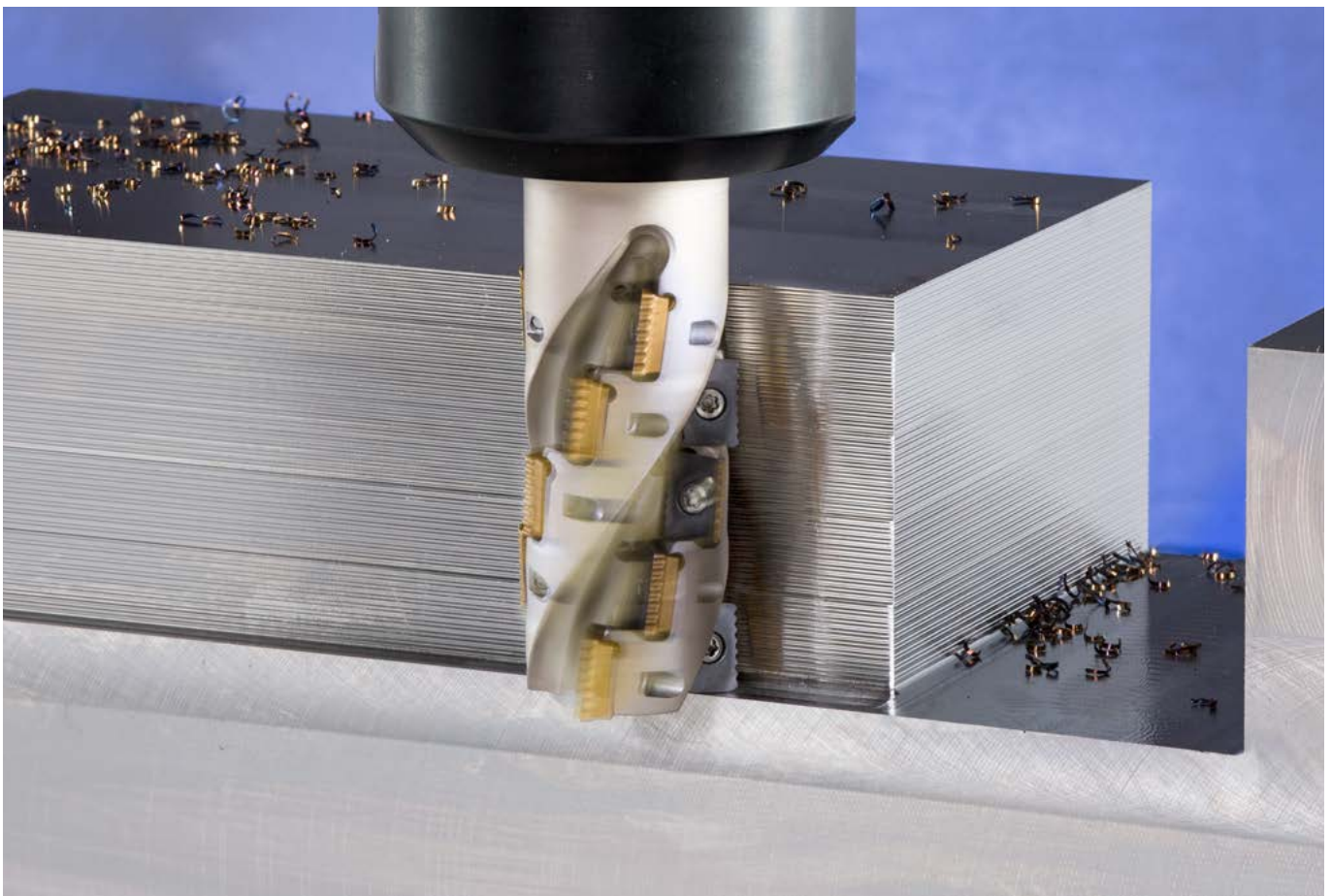
⁽⁵⁾ Момент затяжки Н-м (фунт-сила-дюйм)

⁽⁶⁾ Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н-м (20.0 фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: P290 ACCT/КТ (461) • P290 ACKТ (461)

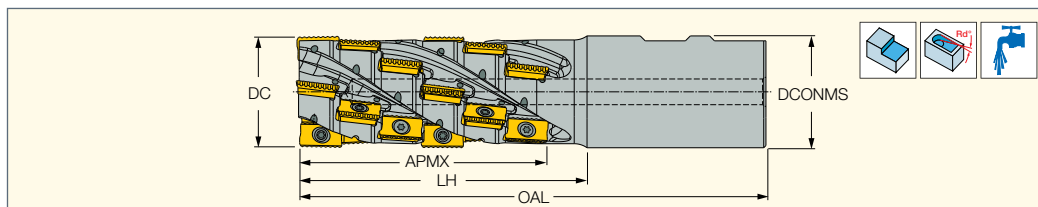
Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)



P290 ACK

Концевые фрезы с наборной режущей кромкой для пластин длиной 12 и 18 мм



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LH	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	Хвостовик ⁽⁵⁾	
P290 ACK D25-3-24-W20-12	25.00	24.00	3	6	40.0	95.00	20.00	1.4	W	0.20
P290 ACK D25-3-36-W25-12	25.00	36.00	3	9	50.0	110.00	25.00	1.4	W	0.29
P290 ACK D32-3-36-W32-12	32.00	36.00	3	9	50.0	110.00	32.00	1.0	W	0.50
P290 ACK D32-3-48-W32-12	32.00	48.00	3	12	65.0	125.00	32.00	1.0	W	0.55
P290 ACK D32-3-60-W32-12	32.00	60.00	3	15	80.0	140.00	32.00	1.0	W	0.59
P290 ACK D32-3-84-W32-12	32.00	84.00	3	21	100.0	160.00	32.00	1.0	W	0.66
P290 ACK D32-3-36-W25-18 ⁽¹⁾	32.00	36.00	3	6	55.0	115.00	25.00	2.0	W	0.36
P290 ACK D40-3-53-W32-18	40.00	53.00	3	9	80.0	140.00	32.00	1.5	W	0.77
P290 ACK D40-3-71-W40-18	40.00	71.00	3	12	95.0	165.00	40.00	1.5	W	1.14
P290 ACK D40-3-90-W40-18	40.00	90.00	3	15	115.0	185.00	40.00	1.5	W	1.23
P290 ACK D40-3-125-W40-18	40.00	125.00	3	21	150.0	220.00	40.00	1.5	W	1.39
P290 ACK D50-4-53-W40-18	50.00	53.00	4	12	80.0	150.00	40.00	1.0	W	1.33
P290 ACK D50-4-105-W50-18	50.00	105.00	4	24	130.0	210.00	50.00	1.0	W	2.23
P290 ACK D50-3-160-W50-18	50.00	160.00	3	27	185.0	265.00	50.00	1.0	W	2.82

⁽¹⁾ Не использовать с пластинами P290 ACKT...-FWR

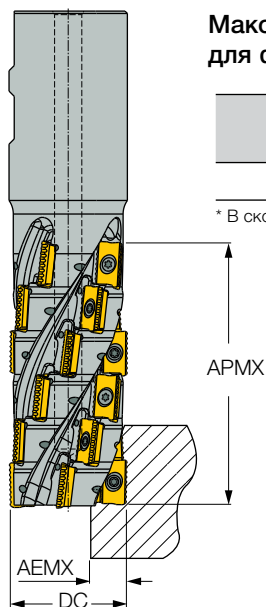
⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ W-Weldon

Пластины см. стр.: P290 ACCT/КТ (461) • P290 ACKT (461)


Максимальная ширина резания AE Max (AEMX)* для фрез P290 ACK... с наборной режущей кромкой

APMX DC	до 1.5	от 1.5 до 2.5	от 2.5
AEMX	0.2xDC	0.15xDC	0.1xDC

* В скобках указано обозначение по стандарту ISO 13399

Запасные части

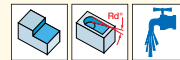
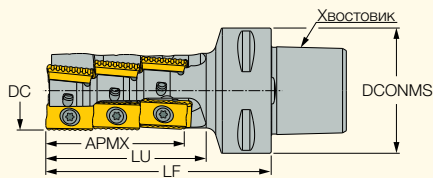
Обозначение				
P290 ACK D25-3-24-W20-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151		
P290 ACK D25-3-36-W25-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151		
P290 ACK D32-3-36-W32-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151		
P290 ACK D32-3-48-W32-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151		
P290 ACK D32-3-60-W32-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151		
P290 ACK D32-3-84-W32-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151		
P290 ACK D32-3-36-W25-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D40-3-53-W32-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D40-3-71-W40-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D40-3-90-W40-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D40-3-125-W40-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D50-4-53-W40-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D50-4-105-W50-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D50-3-160-W50-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T

^(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н*м

MILLSHRED CAMFIX

P290 LINE

P290 ACK-C#-18
Концевые фрезы с наборной режущей кромкой и хвостовиком CAMFIX для пластин длиной 18 мм



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LU	LF	RMPX ⁽⁴⁾	DCONMS	Хвостовик	CDI ⁽⁵⁾				
P290 ACK D32-3-36-C5-18 ⁽¹⁾	32.00	36.00	3	9	64.0	90.00	2.0	50.00	CAMFIX	1	0.79	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D40-3-87-C6-18	40.00	87.00	3	15	106.0	134.60	1.5	63.00	CAMFIX	1	1.66	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T
P290 ACK D63-5-87-C8-18	63.00	87.00	5	25	104.0	140.00	0.8	80.00	CAMFIX	1	4.00	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T

• Примечание: рекомендуемая ширина резания a_e до 0.2xD

⁽¹⁾ Не использовать с пластинами P290 ACKT...-FWR

⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

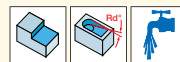
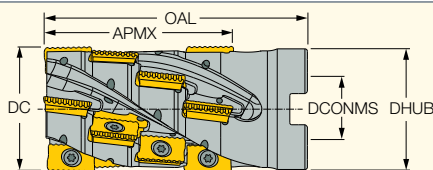
⁽⁵⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Пластины см. стр.: P290 ACCT/КТ (461) • P290 ACKT (461)

MILLSHRED

P290 LINE

P290 SM
Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для пластин длиной 12 и 18 мм



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	
P290 SM D032-03-24-16-12	32.00	24.00	3	6	65.00	38.00	16.00	1.0	A	0.27
P290 SM D040-04-24-16-12	40.00	24.00	4	8	45.00	38.00	16.00	0.7	A	0.23
P290 SM D040-04-36-16-12	40.00	36.00	4	12	60.00	38.00	16.00	0.7	A	0.30
P290 SM D040-04-48-22-12	40.00	48.00	4	16	85.00	48.00	22.00	0.7	A	0.47
P290 SM D050-04-36-22-18	50.00	36.00	4	8	65.00	46.40	22.00	1.0	A	0.47
P290 SM D050-04-53-22-18	50.00	53.00	4	12	80.00	46.40	22.00	1.0	A	0.57
P290 SM D050-04-71-27-18	50.00	71.00	4	16	105.00	48.00	27.00	1.0	A	0.73
P290 SM D063-05-53-27-18	63.00	53.00	5	15	80.00	55.00	27.00	0.8	A	1.00
P290 SM D063-05-71-27-18	63.00	71.00	5	20	100.00	55.00	27.00	0.8	A	1.30
P290 SM D080-06-71-32-18	80.00	71.00	6	24	100.00	74.00	32.00	0.5	A	2.21
P290 SM D100-06-36-32-18	100.00	36.00	6	12	70.00	78.00	32.00	0.3	A	2.48
P290 SM D100-07-71-40-18	100.00	71.00	7	28	100.00	85.00	40.00	0.3	A	3.50

• Примечание: рекомендуемая ширина резания a_e до 0.2xD

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: P290 ACCT/КТ (461) • P290 ACKT (461)

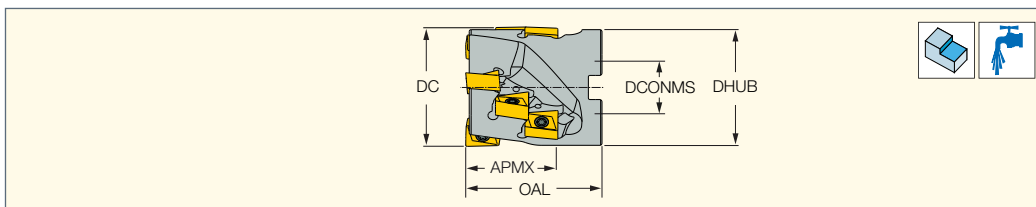
Запасные части

Обозначение					
P290 SM D032-03-24-16-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M8X55-D11.5 DIN912
P290 SM D040-04-24-16-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M8X35 DIN912
P290 SM D040-04-36-16-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M8X45DIN912
P290 SM D040-04-48-22-12	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151			SR M10X70DIN912
P290 SM D050-04-36-22-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X50 DIN 912
P290 SM D050-04-53-22-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X60DIN912
P290 SM D050-04-71-27-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X70DIN912
P290 SM D063-05-53-27-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X70DIN912
P290 SM D063-05-71-27-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X70DIN912
P290 SM D080-06-71-32-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M16X80 DIN 912
P290 SM D100-06-36-32-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M16X50 DIN912
P290 SM D100-07-71-40-18	SR 14-544/S		BLD T15/M7	SW6-T	SR M20X80DIN912

^(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н*м

H490 SM-12

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для двухсторонних прямоугольных пластин H490 ANKX 12.. с 4 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	CICT ⁽¹⁾	NOF ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X40DIN912
H490 SM D050-36-3-22-12	50.00	9	3	35.00	60.00	48.00	22.00	A	0.45	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M10X40DIN912
H490 SM D063-48-4-27-12	63.00	16	4	47.00	70.00	60.00	27.00	A	0.89	SR 14-544	BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X50DIN912

⁽¹⁾ Количество пластин

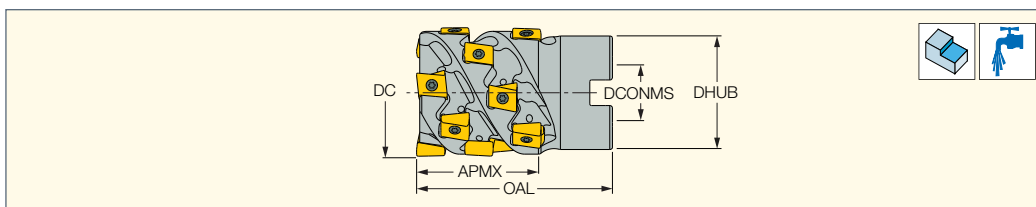
⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: H490 ANKX/ANCX-12 (470)

T490 SM-08

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 0804...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X45DIN912
T490 SM D032-36-3-16-08	32.00	36.00	3	15	58.00	38.00	16.00	A	0.23	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X45DIN912
T490 SM D040-44-4-16-08	40.00	44.00	4	24	65.00	38.00	16.00	A	0.38	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M8X55DIN912
T490 SM D050-44-5-22-08	50.00	44.00	5	30	65.00	47.00	22.00	A	0.61	SR 10502813-HG-M	IP-7/51	SR M10X50 DIN 912

⁽¹⁾ Количество зубьев

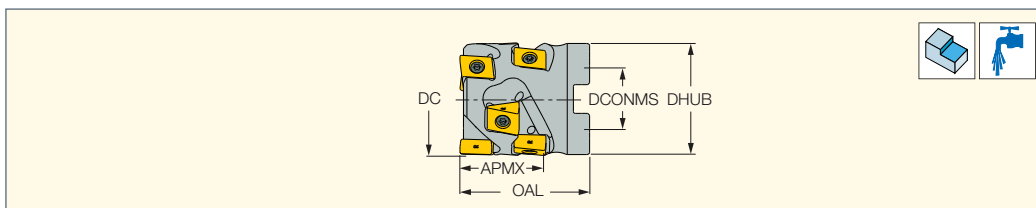
⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 0804 (476)

T490 SM-11

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LN#T 11..



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X60DIN912
T490 SM-D40-51-3-22-11	40.00	51.00	3	18	72.00	38.00	22.00	A	0.31	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X60DIN912
T490 SM-D50-51-3-22-11	50.00	51.00	3	18	71.00	48.00	22.00	A	0.59	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X70DIN912
T490 SM-D50-59-4-22-11	50.00	59.00	4	28	80.00	48.00	22.00	A	0.66	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M10X70DIN912
T490 SM-D63-59-4-27-11	63.00	59.00	4	28	81.00	60.00	27.00	A	1.16	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M12X70DIN912
T490 SM-D63-68-5-27-11	63.00	68.00	5	40	90.00	60.00	27.00	A	1.30	SR 34-535-SN	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	SR M12X80DIN912

• Важно: максимальный момент затяжки 3.2 Н·м

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

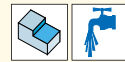
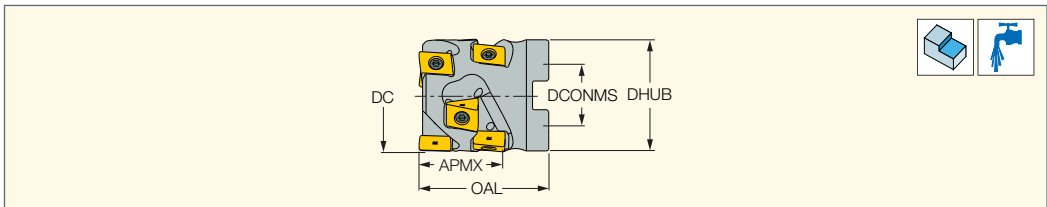
^(a) Для ограничения момента затяжки до 3.2 Н·м используйте лезвие BLD 4 T15-4.8 и рукоятку HSD 4-3.2NM

Пластины см. стр.: T490 LNMT/LNHT 1106 (477)



T490 SM-13

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 1306...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	
T490 SM-D40-24-2-22-13	40.00	24.00	2	4	50.00	38.00	22.00	A	0.24
T490 SM-D40-36-3-22-13	40.00	36.00	3	9	62.00	38.00	22.00	A	0.29
T490 SM-D50-36-2-27-13	50.00	36.00	2	6	56.00	48.00	27.00	A	0.38
T490 SM-D50-36-3-22-13	50.00	36.00	3	9	56.00	48.00	22.00	A	0.43
T490 SM-D50-36-3-27-13	50.00	36.00	3	9	56.00	48.00	27.00	A	0.39
T490 SM-D50-47-4-22-13	50.00	47.00	4	16	68.00	48.00	22.00	A	0.54
T490 SM-D50-47-4-27-13	50.00	47.00	4	16	68.00	48.00	27.00	A	0.49
T490 SM-D63-36-4-27-13	63.00	36.00	4	12	60.00	58.00	27.00	A	0.79
T490 SM-D63-59-5-27-13	63.00	59.00	5	25	80.00	58.00	27.00	A	1.09
T490 SM-D80-58-5-32-13	80.00	58.00	5	25	75.00	74.00	32.00	A	1.73
T490 SM-D80-70-5-32-13	80.00	70.00	5	30	111.00	74.00	32.00	A	2.65
T490 SM-D100-59-6-40-13	100.00	59.00	6	30	86.00	88.00	40.00	A	3.11

⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

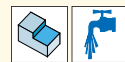
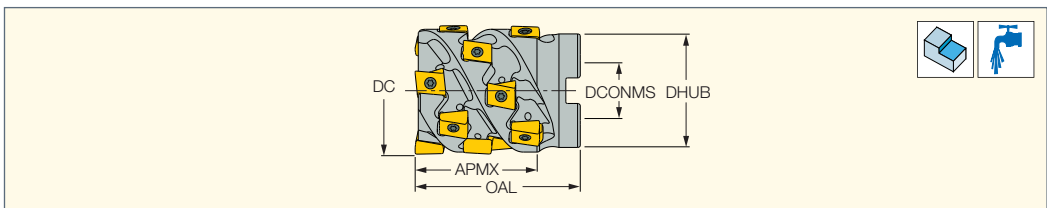
Запасные части

Обозначение				
T490 SM-D40-24-2-22-13	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40DIN912
T490 SM-D40-36-3-22-13	SR 34-535/L10.5-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X50 DIN 912
T490 SM-D50-36-2-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X45DIN912
T490 SM-D50-36-3-22-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40DIN912
T490 SM-D50-36-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X45DIN912
T490 SM-D50-47-4-22-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X50 DIN 912
T490 SM-D50-47-4-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X50DIN912
T490 SM-D63-36-4-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X50DIN912
T490 SM-D63-59-5-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X70DIN912
T490 SM-D80-58-5-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X55DIN912
T490 SM-D80-70-5-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X90DIN912
T490 SM-D100-59-6-40-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M20X60DIN912



T490 SM-13FT

Базовый корпус для модульных насадных фрез с наборной режущей кромкой



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	
T490 SM-D50-47-2-27-13FT	50.00	47.00	2	8	66.50	58.00	27.00	A	0.59
T490 SM-D63-59-3-27-13FT	63.00	59.00	3	15	80.00	58.00	27.00	A	1.10
T490 SM-D80-70-4-32-13FT	80.00	70.00	4	24	95.00	74.00	32.00	A	2.23

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

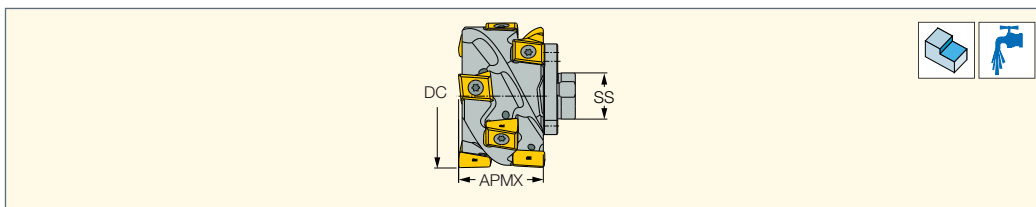
Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

Запасные части

Обозначение						
T490 SM-D50-47-2-27-13FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH			SR M12X50DIN912
T490 SM-D63-59-3-27-13FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	PG D63	SR M12X60DIN912
T490 SM-D80-70-4-32-13FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	PG D63	SR M16X70DIN912

T490 CAP-13FT

Удлинитель для модульных насадных фрез с наборной режущей кромкой



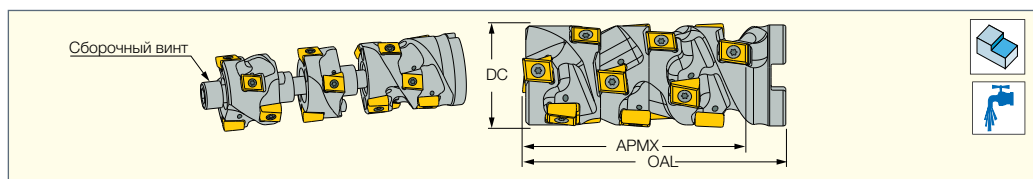
Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	ЦИСТ ⁽²⁾	SS			
T490 CAP-D50-24-2-20-13FT	50.00	24.00	2	4	20	0.21	SR 34-535-SN	
T490 CAP-D50-36-2-20-13FT	50.00	36.00	2	6	20	0.32	SR 34-535-SN	
T490 CAP-D63-24-3-20-13FT	63.00	24.00	3	6	20	0.33	SR 34-535-SN	
T490 CAP-D63-24-4-2W0-13FT	63.00	24.00	4	8	20	0.34	SR 34-535-SN	SR M6X6 DIN916
T490 CAP-D63-36-3-20-13FT	63.00	36.00	3	9	20	0.51	SR 34-535-SN	
T490 CAP-D63-36-4-20-13FT	63.00	36.00	4	12	20	0.50	SR 34-535-SN	SR M6X6 DIN916
T490 CAP-D80-24-4-25-13FT	80.00	24.00	4	8	25	0.59	SR 34-535-SN	SR M6X8 DIN916
T490 CAP-D80-36-4-25-13FT	80.00	36.00	4	12	25	0.88	SR 34-535-SN	SR M6X8 DIN916

(1) Количество зубьев

(2) Количество пластин

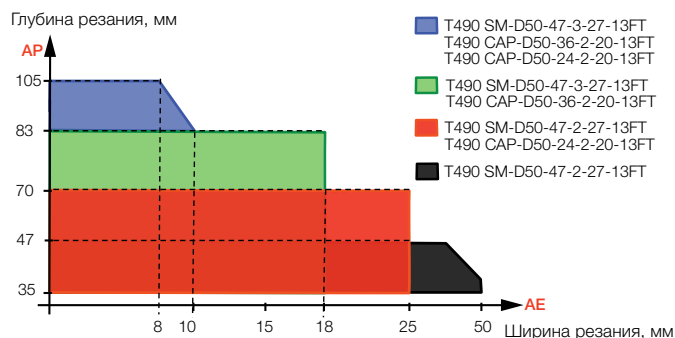
Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

Сборка модульных фрез с наборной режущей кромкой

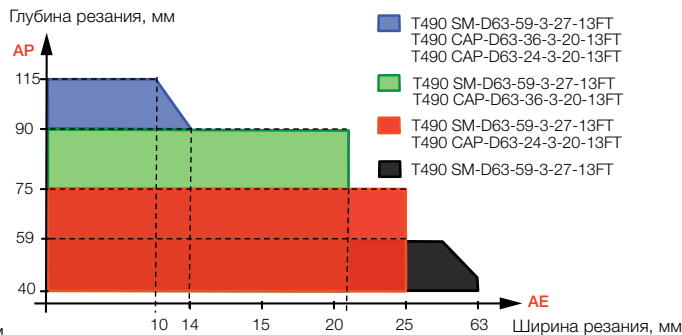


Базовый корпус	Удлинитель 1	Удлинитель 2	DC	APMX	OAL	NOF	ЦИСТ	Сборочный винт
T490 SM-D50-47-2-27-13FT	T490 CAP-D50-24-2-20-13FT		47	66.5			8	SR M12x50 DIN912
	T490 CAP-D50-36-2-20-13FT		50	71	90		12	SR M12x70 DIN912
	T490 CAP-D50-24-2-20-13FT	T490 CAP-D50-24-2-20-13FT	50	83	102	2	14	SR M12x80 DIN912
	T490 CAP-D50-24-2-20-13FT	T490 CAP-D50-36-2-20-13FT	50	94	113		16	SR M12x100 DIN912
T490 SM-D63-59-3-27-13FT	T490 CAP-D63-24-3-20-13FT		59	80			15	SR M12x60 DIN912
	T490 CAP-D63-36-3-20-13FT		63	82	103		21	SR M12x80 DIN912
	T490 CAP-D63-24-3-20-13FT	T490 CAP-D63-24-3-20-13FT	63	94	115	3	24	SR M12x100 DIN912
	T490 CAP-D63-24-3-20-13FT	T490 CAP-D63-36-3-20-13FT	63	106	127		27	SR M12x110 DIN912
	T490 CAP-D63-24-3-20-13FT	T490 CAP-D63-36-3-20-13FT	63	117	138		30	SR M12x120 DIN912

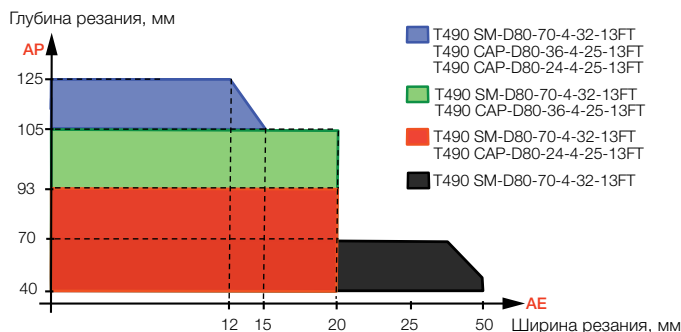
Диапазон Ар/ае Для Модульных Фрез 50 мм С Наборной Режущей Кромкой



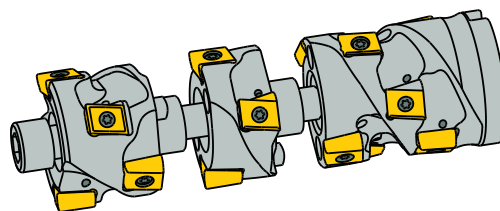
Диапазон Ар/ае Для Модульных Фрез 63 мм С Наборной Режущей Кромкой



Диапазон Ар/ае Для Модульных Фрез 80 мм С Наборной Режущей Кромкой



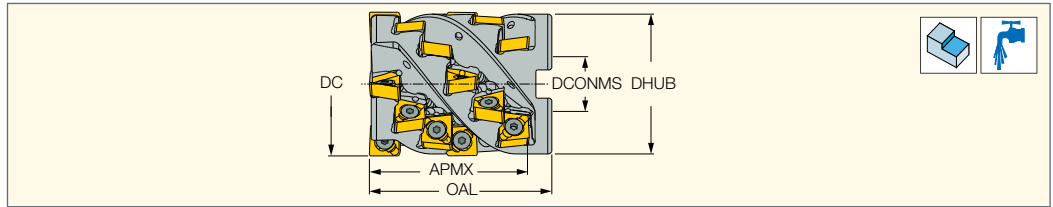
Заготовка: Легированная Сталь



HELISLOT

SM-XN13

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для пластин XNMU 1306..



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	DCONMS	CICT ⁽²⁾	LF	DHUB	Оправка					
SM D063-69-3-27R XN13	63.00	69.00	3	27.00	18	80.00	61.30	A	1.05	SR M4-L15-D4.5	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X70DIN912
SM D063-69-4-27R XN13	63.00	69.00	4	27.00	24	80.00	61.30	A	0.95	SR M4-L15-D4.5	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X70DIN912
SM D080-69-5-32R XN13	80.00	69.00	5	32.00	30	85.00	78.30	A	2.50	SR M4-L15-D4.5	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	SR M16X70DIN912

• Радиальная ширина резания < 0.3xDC

⁽¹⁾ Количество зубьев

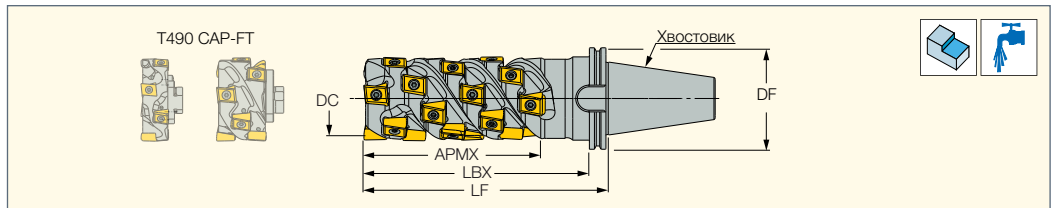
⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: XNMU 13 (514)

HELITANG

T490 LNK-INT50-FT

Базовый корпус модульной концевой фрезы с наборной режущей кромкой с коническим хвостовиком DIN69871 для пластин T490 LNMT/HT 1306



Обозначение	DC	APMX	LBX	LF	DF	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	Хвостовик	
T490LNKD63-082-4-INT50-FT	63.00	82.00	125.9	145.00	97.50	4	28	DIN69871	5.15
T490LNK-D80-82-5-INT50-FT	80.00	82.00	125.5	144.60	97.50	5	35	DIN69871	6.08
T490LNKD80-105-4-INT50-FT	80.00	105.00	154.1	173.20	97.50	4	36	DIN69871	7.04

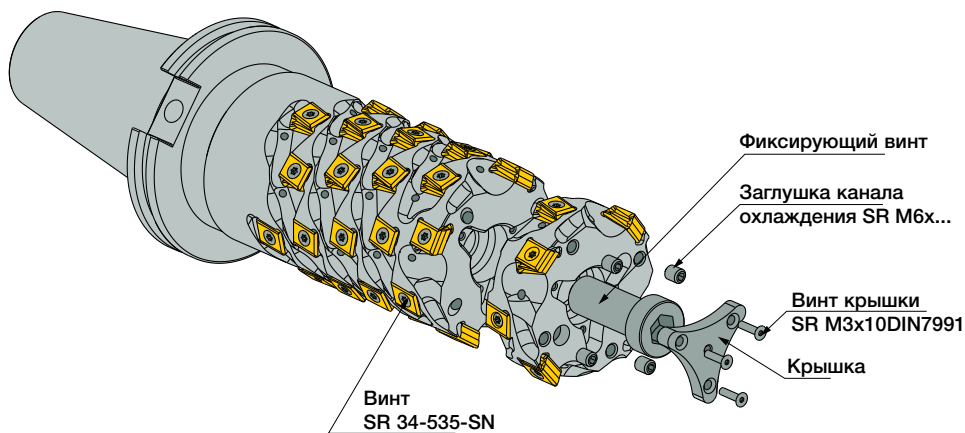
• Перед установкой удлинителей необходимо убрать заглушки каналов подвода охлаждающей жидкости (SR M6X..DIN916)

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

Базовый корпус	Удлинитель	DC	APMX	OAL	NOF	CICT	Сборочный винт
T490 LNK-D63-082-4-INT50-FT	T490 CAP-24-4-20-13FT	63	82	126	4	28	SR M12x30 DIN912
	T490 CAP-36-4-20-13FT		106	150	40	36	SR M12x45DIN912 12.9
T490 LNK-D80-082-5-INT50-FT	T490 CAP-D80-24-25-13FT	80	82	125	5	45	SR M16x40 DIN912
			106	149	36	36	
T490 LNK-D80-105-4-INT50-FT	T490 CAP-D80-24-4-25-13FT	80	129	159	4	44	SR M16x40 DIN912
	T490 CAP-D80-36-4-25-13FT		141	171	48	48	SR M16x40 DIN912

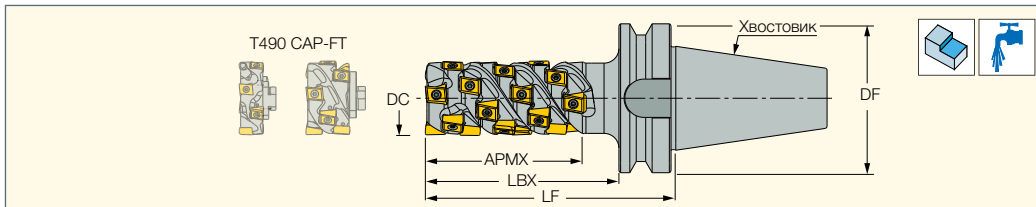


Запасные части

Обозначение							
T490LNKD63-082-4-INT50-FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M6X6 DIN916	SR M12X12 DIN912		
T490LNK-D80-82-5-INT50-FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH			PG D63	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9
T490LNKD80-105-4-INT50-FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M6X8 DIN916		PG D63	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9

T490 LNK-BT-FT

Базовый корпус модульной концевой фрезы с наборной режущей кромкой и коническим хвостовиком BT MAS-403, для пластин T490 LNMT/HT 1306



Обозначение	DC	APMX	LBX	LF	DF	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	Хвостовик	kg
T490LNK-D63-082-4-BT50-FT	63.00	82.00	107.0	145.00	100.00	4	28	BT MAS-403	5.32
T490LNK-D80-105-4-BT50-FT	80.00	105.00	135.2	173.20	100.00	4	36	BT MAS-403	7.35

• Перед установкой удлинителей необходимо убрать заглушки каналов подвода охлаждающей жидкости (SR M6X..DIN916)

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (479) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (478)

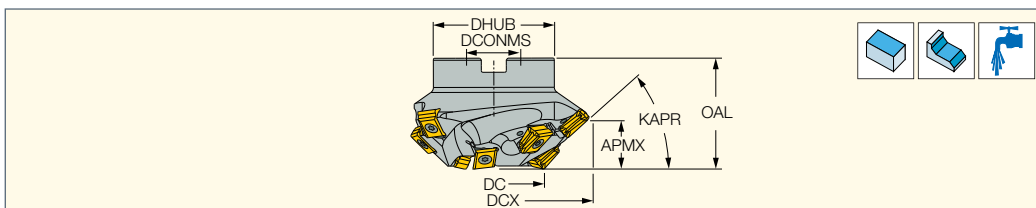
Базовый корпус	Удлинитель	DC	APMX	OAL	NOF	CICT	Сборочный винт
T490 LNK-D63-082-4-BT50-FT			82	107		28	
	T490 CAP-D63-24-4-20-13FT	63	106	131	4	36	SR M12x30 DIN912
	T490 CAP-D63-36-4-20-13FT		118	143		40	SR M12x45DIN912 12.9
T490 LNK-D80-105-4-BT50-FT			105	135		36	
	T490 CAP-D80-24-4-25-13FT	80	129	159	4	44	SR M16x40 DIN912
	T490 CAP-D80-36-4-25-13FT		141	171		48	SR M16x40 DIN912

Запасные части

Обозначение							
T490LNK-D63-082-4-BT50-FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M6X6 DIN916	SR M12X12 DIN912		
T490LNK-D80-105-4-BT50-FT	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M6X8 DIN916		PG D63	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9

T4..-SM Конические фрезы

Конические насадные фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/LNHT 13...



Обозначение	DC	KAPR ⁽²⁾	APMX	DCX ⁽³⁾	NOF ⁽⁴⁾	ZNP ⁽⁵⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽⁶⁾	kg
T422 SM-D050-12-3-32-13 ⁽¹⁾	50.00	22.5	12.20	110.10	3	9	60.00	78.00	32.00	A	1.92
T425 SM-D050-13-3-32-13	50.00	25.0	13.55	109.20	3	9	60.00	78.00	32.00	A	1.85
T430 SM-D050-16-3-32-13	50.00	30.0	16.00	107.20	3	9	60.00	78.00	32.00	A	1.81
T440 SM-D050-28-3-27-13	50.00	40.0	28.88	118.80	3	12	65.00	60.00	27.00	A	1.99
T445 SM-D050-23-3-27-13	50.00	45.0	23.50	98.20	3	9	55.00	60.00	27.00	A	1.17
T445 SM-D050-47-3-32-13	50.00	45.0	47.50	145.60	3	18	76.00	80.00	32.00	A	3.41
T450 SM-D050-25-3-27-13	50.00	50.0	26.12	94.30	3	9	55.00	60.00	27.00	A	0.13
T460 SM-D050-30-3-27-13	50.00	60.0	30.00	85.20	3	9	55.00	60.00	27.00	A	0.96
T470 SM-D050-33-3-27-13	50.00	70.0	33.20	74.30	3	9	60.00	58.00	27.00	A	0.86
T475 SM-D050-34-3-27-13	50.00	75.0	34.50	68.60	3	9	55.00	60.00	27.00	A	0.73
T475 SM-D050-56-3-32-13	50.00	75.0	57.70	81.00	3	15	83.50	78.00	32.00	A	1.52

• Примечание: частота вращения выбирается исходя из рекомендуемой скорости на внешнем диаметре, достигаемом при заданной глубине резания

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ По запросу

⁽²⁾ Угол режущей кромки

⁽³⁾ Максимальный диаметр резания

⁽⁴⁾ Число зубьев

⁽⁵⁾ Количество периферийных пластин

⁽⁶⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

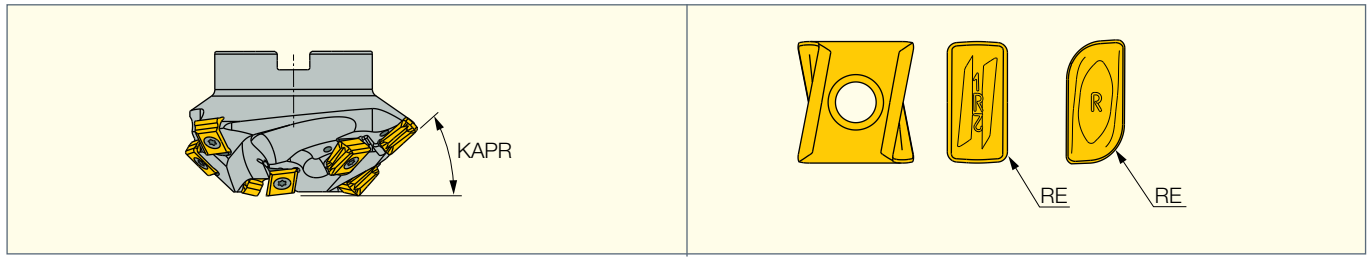
Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (464) • T490 LNMT 1306PNTR-FW (463) • T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306 (462)

Запасные части

Обозначение				
T422 SM-D050-12-3-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X40DIN912
T425 SM-D050-13-3-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X40DIN912
T430 SM-D050-16-3-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X40DIN912
T440 SM-D050-28-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X45DIN912
T445 SM-D050-23-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X35DIN912
T445 SM-D050-47-3-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X50 DIN912
T450 SM-D050-25-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X35DIN912
T460 SM-D050-30-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X35DIN912
T470 SM-D050-33-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X50DIN912
T475 SM-D050-34-3-27-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X35DIN912
T475 SM-D050-56-3-32-13	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X60DIN912

Рекомендуемое применение

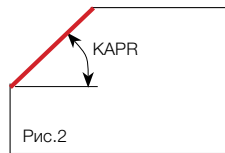
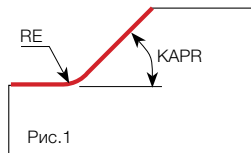
В таблице и на рисунках ниже показано применение конических фрез с наборной режущей кромкой и пластинами с различными угловыми радиусами.



Описание	KAPR	Применение с RE									
		0.8	1.2	1.6	2.4	3.1	4.0	5.0	6.0	6.4	
T422 SM-D050-12-3-32-13	22.5	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2
T425 SM-D050-13-3-32-13	25	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2
T430 SM-D050-16-3-32-13	30	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2
T440 SM-D050-28-3-27-13	40	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2
T445 SM-D050-23-3-27-13	45	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2
T450 SM-D050-25-3-27-13	50	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2	Рис.2
T460 SM-D050-30-3-27-13	60	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2
T470 SM-D050-33-3-27-13	70	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2
T475 SM-D050-34-3-27-13	75	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2	Рис. 1 и 2

KAPR - Угол режущей кромки

Требуется модификация корпуса фрезы



— Обрабатываемая поверхность

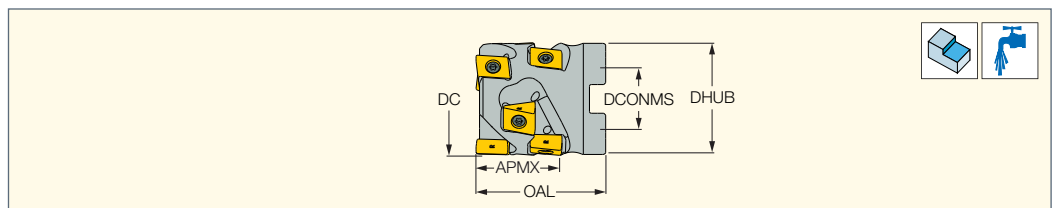


Для сменных пластин T490 LNHT 1306... с угловым радиусом 4 мм и более необходимо модифицировать корпус инструмента в соответствии с рис. 3.

HELITANG
T490 LINE

T490 SM-16

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для тангенциально закрепляемых пластин T490 LNMT/HT 1607...



Обозначение	DC	APMX	OAL	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T
T490 SM D63-47-3-27-16	63.00	47.00	68.00	3	9	58.00	27.00	A	0.93			

⁽¹⁾ Количество зубьев

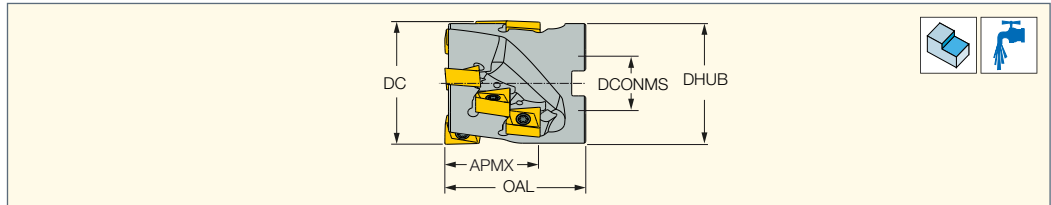
⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: T490 LNAR-P (480) • T490 LNMT/LNHT 1607 (480)

H490 SM-17

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для двухсторонних прямоугольных пластин H490 ANKX 17... с 4 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	kg				
H490 SM D063-48-3-27-17C	63.00	46.50	3	9	70.00	59.40	27.00	A	1.93	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X60DIN912
H490 SM D063-60-3-27-17C	63.00	58.50	3	12	85.00	59.40	27.00	A	1.13	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X60DIN912
H490 SM D080-48-4-32-17C	80.00	46.50	4	12	70.00	76.40	32.00	A	1.56	SR 14-591	BLD T20/M7	SW6-T	SR M16X40DIN912

⁽¹⁾ Количество зубьев

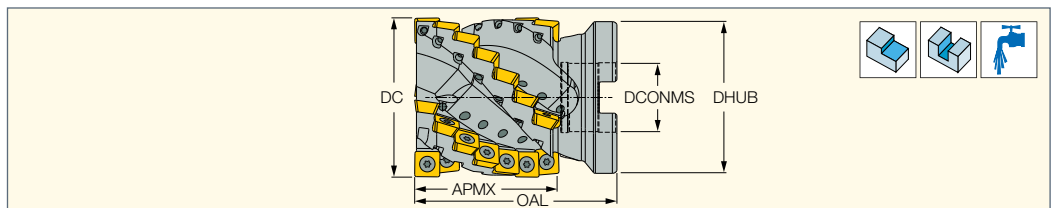
⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: H490 ANKX/ANCX-17 (472)

SDK-10-C/HP

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для пластин SDHW/T 100408.



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	DCONMS	CICT ⁽³⁾	OAL	DHUB	Оправка ⁽⁴⁾	kg				
SDK D050-48-03-22-10-C	50.00	48.00	3	22.00	18	75.00	48.00	A	0.54	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M10X60DIN912
SDK D050-48-03-27-10-C	50.00	48.00	3	27.00	18	80.00	49.00	A	0.57	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-C	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.56	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-HP⁽¹⁾	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.57	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D063-56-04-27-10-C	63.00	56.00	4	27.00	28	80.00	60.00	A	0.90	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D080-64-05-32-10-C	80.00	64.00	5	32.00	40	85.00	78.00	A	1.61	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M16X65 DIN912

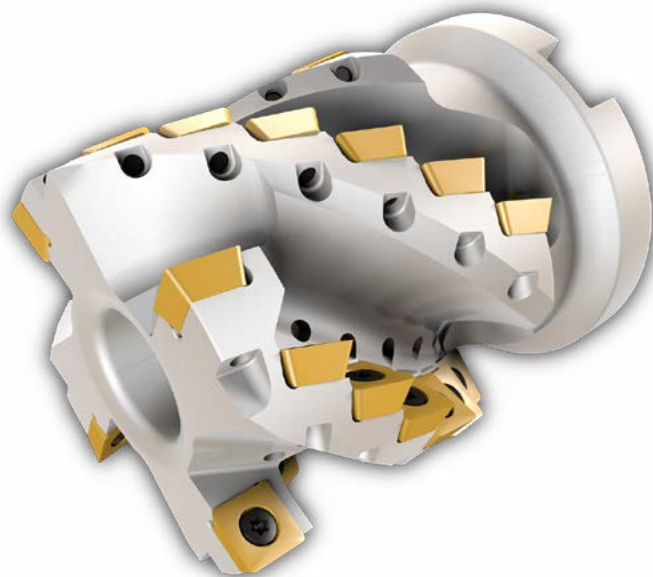
⁽¹⁾ С каналами для подачи СОЖ под высоким давлением

⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

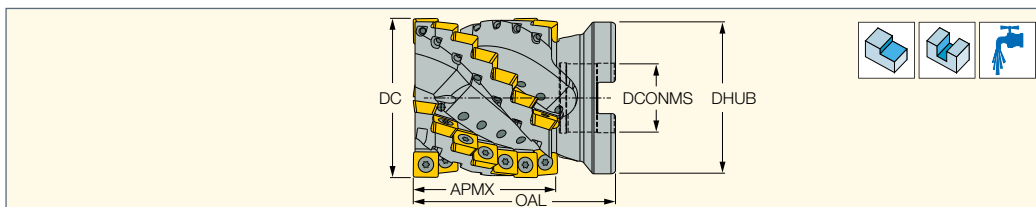
Пластины см. стр.: SDHT/W 100408 (498)





SDK-12-C/HP

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для пластин SDHT 1205...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	DCONMS	CICT ⁽³⁾	OAL	DHUB	Оправка ⁽⁴⁾	
SDK D63-55-05-27-12-C	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-55-05-27-12-HP ⁽¹⁾	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-66-04-27-12-C	63.00	66.00	4	27.00	24	93.00	60.00	A	1.07
SDK D63-98-04-27-12-C	63.00	98.00	4	27.00	36	125.00	60.00	A	1.38
SDK D80-66-05-32-12-C	80.00	66.00	5	32.00	30	95.00	77.60	A	2.06
SDK D80-109-05-32-12-C	80.00	109.00	5	32.00	50	143.00	77.60	A	3.06
SDK D100-76-06-40-12-C	100.00	76.00	6	40.00	42	110.00	92.00	A	3.97
SDK D100-130-06-40-12-C	100.00	130.00	6	40.00	72	165.00	92.00	A	5.87

⁽¹⁾ С каналами для подачи СОЖ под высоким давлением

⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: QDCT-PDN (497) • QDMT 1205..PDTN-M (498) • SDHT/X 120508 (498)

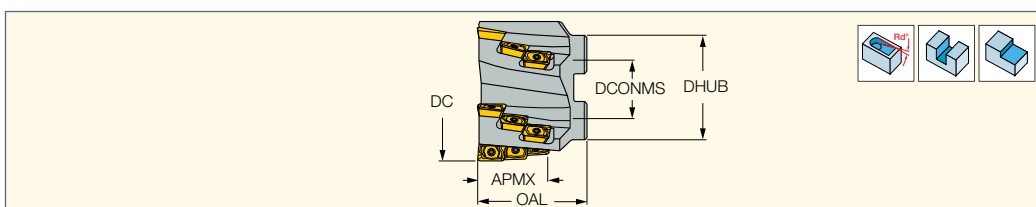
Запасные части

Обозначение				
SDK D63-55-05-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-55-05-27-12-HP	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-66-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X80DIN912
SDK D63-98-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X110DIN912
SDK D80-66-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X70DIN912
SDK D80-109-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X120 DIN912
SDK D100-76-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X85 DIN912
SDK D100-130-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X140 DIN912



SM

Насадные фрезы с наборной режущей кромкой для пластин HM90 ADKT 1505...



Обозначение	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	
SM D50-25-27-M	50.00	25.00	3	6	56.00	47.70	27.00	A	0.9	0.43
SM D63-38-27-M	63.00	38.00	4	12	60.00	55.00	27.00	A	0.7	0.67

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: ADCR 1505PDFR (456) • ADCT 1505PDFR-HM (457) • ADKR 1505PDR/L-HM (456) • ADKT 1505..R/L-HM (459)

• ADKT 1505PDR/L-HM (458) • ADKT 1505PDTR-76 (459) • ADKT 1505PDTR/L-RM (458) • ADMT 1505PDR-HS (458) • HM90 ADCT 1505 (455)

• HM90 ADCT 1505PDR-CF (455) • HM90 ADKT 1505 (454) • HM90 ADKW 1505PDR (462)

Запасные части

Обозначение				
SM D50-25-27-M	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T	SR M12X50DIN912
SM D63-38-27-M	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T	

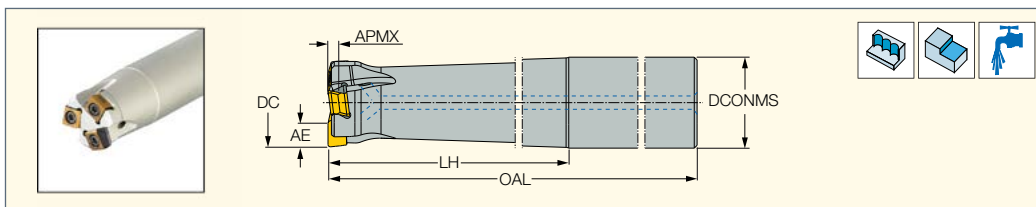
Плунжерные фрезы



TANGPLUNGE
PLUNGING LINE

HTP-LN06

Плунжерные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками



Обозначение	DC	AE	APMX	CICT ⁽¹⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽²⁾	kg	SR	T
HTP D016-2-L120-C16-LN06	16.00	4.5	2.50	2	32.0	120.00	16.00	C	0.17	SR 14-560-HG	T-8/53
HTP D020-3-L150-C20-LN06	20.00	5.0	2.50	3	40.0	150.00	20.00	C	0.33	SR 14-560-HG	T-8/53
HTP D025-3-L150-C25-LN06	25.00	5.0	2.50	3	50.0	150.00	25.00	C	0.51	SR 14-560-HG	T-8/53
HTP D025-4-L130-C25-LN06	25.00	5.0	2.50	4	50.0	130.00	25.00	C	0.44	SR 14-560-HG	T-8/53

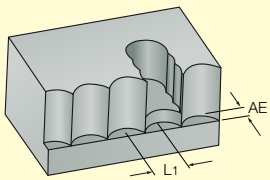
• Плунжерное фрезерование стенок 5 мм, максимальная глубина резания при фрезеровании плоскости 2.5 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 255-257

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ С-цилиндрический

Пластины см. стр.: HTP LN.. 0604 (536)

Боковой шаг в зависимости от ширины плунжерного фрезерования



ае- ширина фрезерования (мм)	Диаметр фрезы (мм)		
	16	20	25
L1 max - шаг (эффективный диаметр)			
1	7.75	8.72	9.80
2	10.58	12.00	13.56
3	12.49	14.28	16.25
4	13.86	16.00	18.33
5	14.83	17.32	20.00

Отношение между максимальным шагом L1 max и шириной плунжерного фрезерования AE дано в формуле:

$$L1 \text{ max} = 2x \sqrt{DC \times AE - AE^2}$$

DC: диаметр фрезы

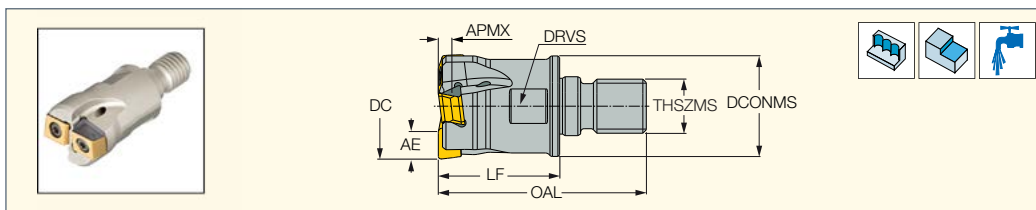


TANGPLUNGE
PLUNGING LINE

FLEXFIT

HTP-M-LN06

Плунжерные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками, резьбовое соединение FLEXFIT



Обозначение	DC	AE	APMX	NOF ⁽¹⁾	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	DRVS ⁽²⁾	TQ_3 ⁽³⁾	kg	SR	T
HTP D16/62-2-M08-LN06	15.95	4.5	2.50	2	30.00	47.50	13.00	M08	10.0	20	0.03	SR 14-560-HG	T-8/53
HTP D20-3-M10-LN06	20.00	5.0	2.50	3	30.00	50.00	18.00	M10	15.0	29	0.06	SR 14-560-HG	T-8/53
HTP D25/1.00-3-M12-LN06	25.20	5.0	2.50	3	35.00	57.00	21.00	M12	17.0	33	0.10	SR 14-560-HG	T-8/53

• Плунжерное фрезерование стенок 5 мм, максимальная глубина резания при фрезеровании плоскости 2.5 мм

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 255-257

⁽¹⁾ Количество зубьев

⁽²⁾ Размер зажимного ключа

⁽³⁾ Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

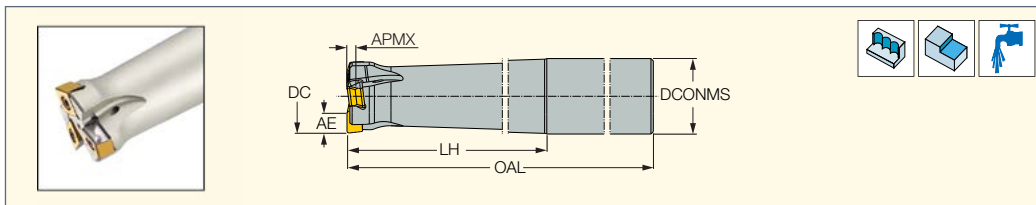
Пластины см. стр.: HTP LN.. 0604 (536)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

HTP-LN10

Плунжерные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками



Обозначение	DC	AE	APMX	CICT ⁽¹⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽²⁾	kg	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D025-2-L200-C25-LN10	25.00	7.0	3.00	2	120.0	200.00	25.00	C	0.64	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D032-3-L190-C25-LN10	32.00	8.0	3.00	3	50.0	190.00	25.00	C	0.68	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D032-3-L210-C32-LN10	32.00	8.0	3.00	3	120.0	210.00	32.00	C	1.09	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D032-3-L210-W32-LN10	32.00	8.0	3.00	3	120.0	210.00	32.00	W	1.09	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D040-4-L250-C32-LN10	40.00	8.0	3.00	4	50.0	250.00	32.00	C	1.49	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD

• Плунжерное фрезерование стенок 8 мм, максимальная глубина резания при фрезеровании плоскости 3 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 255-257

⁽¹⁾ Количество пластин

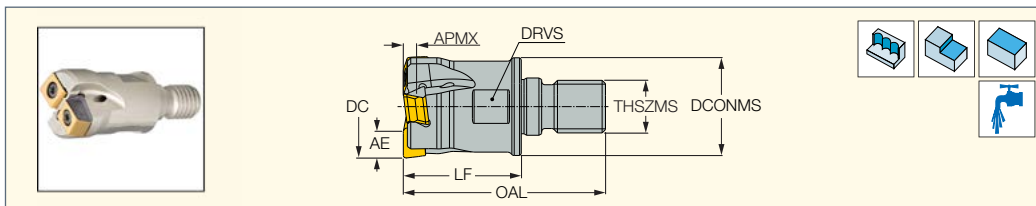
⁽²⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

Пластины см. стр.: HTP LN.. 1006 (537)

FLEXFIT

HTP-M-LN10

Плунжерные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками, резьбовое соединение FLEXFIT



Обозначение	DC	AE	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	DRVS ⁽²⁾	TQ_3 ⁽³⁾	kg	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D025-2-M12-LN10	25.00	7.0	3.00	2	35.00	57.00	21.00	M12	17.0	33	0.09	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D032-3-M16-LN10	32.00	8.0	3.00	3	35.00	60.00	29.00	M16	25.0	40	0.16	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D035-3-M16-LN10	35.00	8.0	3.00	3	43.00	68.00	29.00	M16	25.0	40	0.22	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD
HTP D042-4-M16-LN10	42.00	8.0	3.00	4	43.00	68.00	29.00	M16	25.0	40	0.26	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD

• Плунжерное фрезерование стенок 8 мм, максимальная глубина резания при фрезеровании плоскости 3 мм

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 255-257

⁽¹⁾ Количество пластин

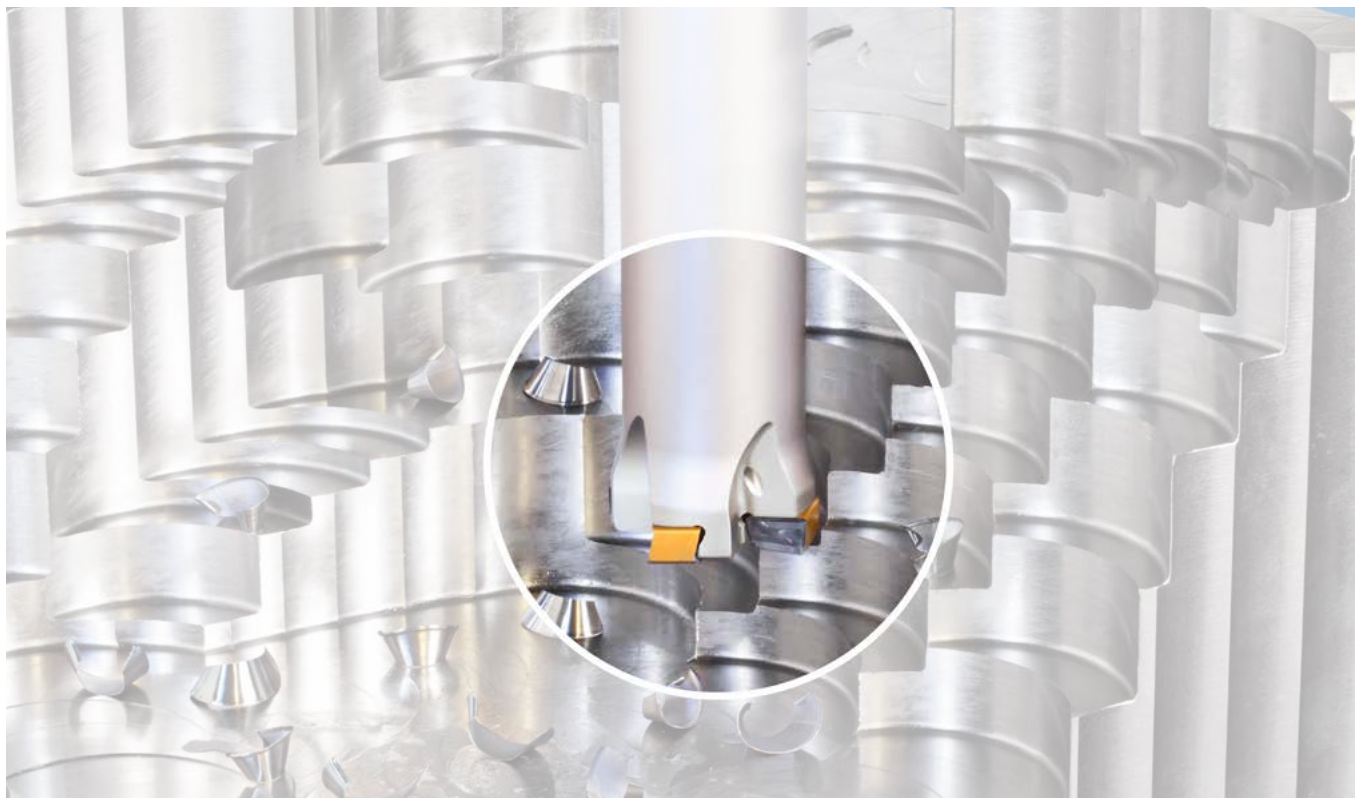
⁽²⁾ Размер зажимного ключа

⁽³⁾ Момент затяжки Н·м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: HTP LN.. 1006 (537)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

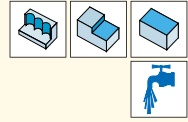
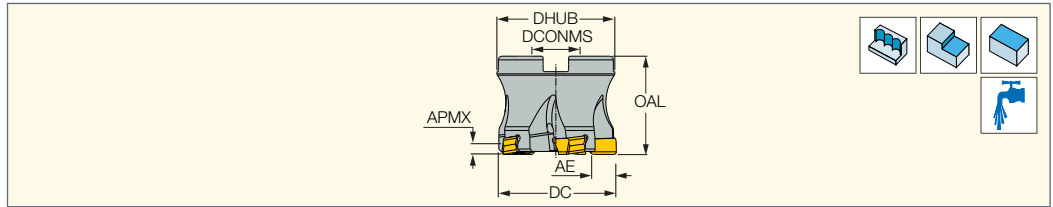
• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)





HTP-R-LN10

Насадные плунжерные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками



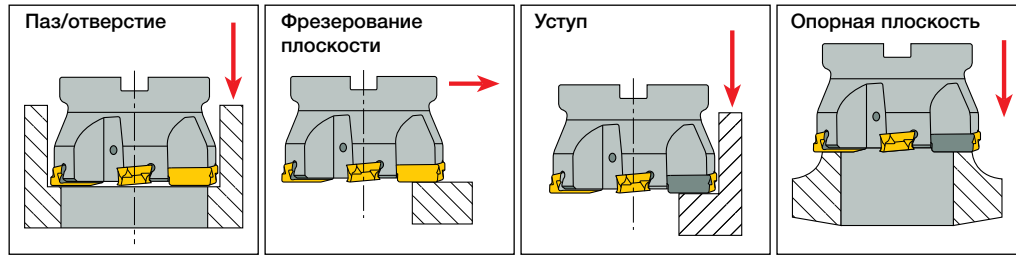
Обозначение	DC	APMX	AE	CICT ⁽¹⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	kg					
HTP D040-4-16-R-LN10	40.00	3.00	8.0	4	40.00	38.00	16.00	A	0.20	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M8X30DIN912	
HTP D050-5-22-R-LN10	50.00	3.00	8.0	5	40.00	48.00	22.00	A	0.31	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25C	
HTP D052-5-22-R-LN10	52.00	3.00	8.0	5	40.00	48.00	22.00	A	0.34	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25C	

• Плунжерное фрезерование стенок 8 мм, максимальная глубина резания при фрезеровании плоскости 3 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 255-257

⁽¹⁾ Количество пластин

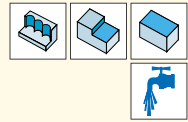
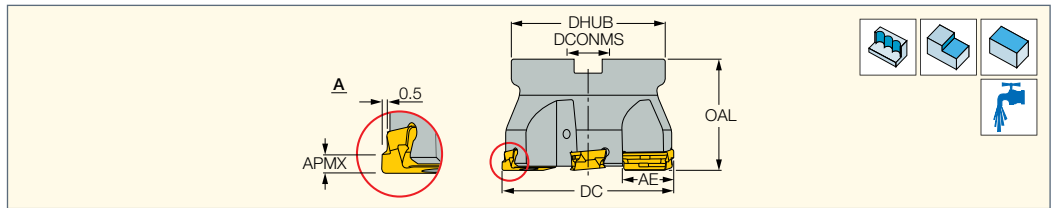
⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: HTP LN.. 1006 (537)



HTP-R-LN16

Насадные плунжерные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками



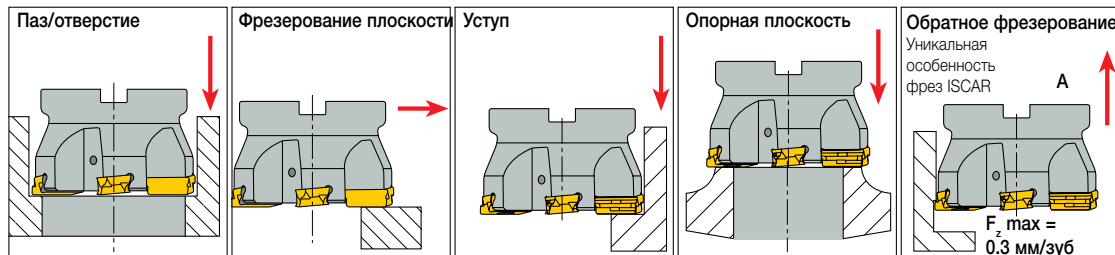
Обозначение	DC	AE	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽²⁾	kg					
HTP D050-04-22-R-LN16	50.00	13.0	3.00	4	50.00	48.00	22.00	A	0.37	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR PS 118-0271C	
HTP D052-04-22-R-LN16	52.00	13.0	3.00	4	50.00	48.00	22.00	A	0.39	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR PS 118-0271C	
HTP D063-05-27-R-LN16	63.00	14.0	3.00	5	50.00	59.00	27.00	A	0.53	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30C	
HTP D066-05-27-R-LN16	66.00	14.0	3.00	5	50.00	62.00	27.00	A	0.60	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30C	
HTP D080-06-27-R-LN16	80.00	14.0	3.00	6	50.00	65.00	27.00	A	0.81	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30C	
HTP D080-06-31.75-R-LN16	80.00	14.0	3.00	6	63.00	76.00	31.75	A	1.20	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X40C	
HTP D080-06-32-R-LN16	80.00	14.0	3.00	6	50.00	72.00	32.00	A	0.90	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X40C	
HTP D100-07-31.75-R-LN16	100.00	14.0	3.00	7	63.00	96.00	31.75	B	2.23	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X40C	
HTP D100-07-32-R-LN16	100.00	14.0	3.00	7	50.00	78.00	32.00	B	1.28	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T-SH		

• Плунжерное фрезерование стенок 14 мм, максимальная глубина резания при фрезеровании плоскости 3 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 255-257

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: HTP LN.. 1606 (537)



Рекомендуемые режимы резания для плунжерной обработки

Цикл врезания:



TANGPLUNGE - ОБРАБОТКА СТЕНОК

Класс ISO	DIN/ISO 513	Описание	Материал заготовки			Пластина типа HTP LN...	Сплав	Скорость резания V _c , м/мин	Подача F _z , мм/зуб	Охлаждение	
			Группа материалов ISCAR*	Типичный пример	Твёрдость, HB						
			AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.							
P		Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	4	1060	1.1221	...ER	IC830/IC928	80-130	0.12-0.15	Воздушное охлаждение	
		Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	8	4340	1.6582			260-300	80-120		0.1-0.15
		Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	9	3135	1.571			HRC 35-40**	80-120		0.08-0.15
		Высоколегированная сталь	10	H13	1.2344			200-220	80-100		0.08-0.12
		Мартенситная нерж. сталь.	12	420	1.4021			200	80-100		0.08-0.12
M		Аустенитная нерж. сталь.	14	304L	1.4306	200	...ER	IC830/IC330/IC328	60-80	0.08-0.1	Жидкость (эмульсия)
K		Серый чугун	16	Класс 40	0.6025 (GG25)	250	...ER	IC810/IC910	150-200	0.12-0.2	Воздушное охлаждение
		Чугун с шаровидным графитом	17	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200			100-180	0.1-0.17	
S		Жаропроч. сплавы: Ni-основа	34	Inconel 718	2.4668	350	...ER	IC328/IC330	20-25	0.07-0.1	Жидкость (эмульсия)
		Ti сплавы	37	Ti6Al4V (Сплав 5)	3.7164	HRC 34-36			35-40	0.07-0.1	
H		Закалённая сталь	38	4340	1.6582	HRC 45 max	...ETR	IC808/IC908	70-100	0.08-0.1	Воздушное охлаждение

Данные в таблице относятся к фрезам с вылетом до 4D (D=диаметр фрезы)

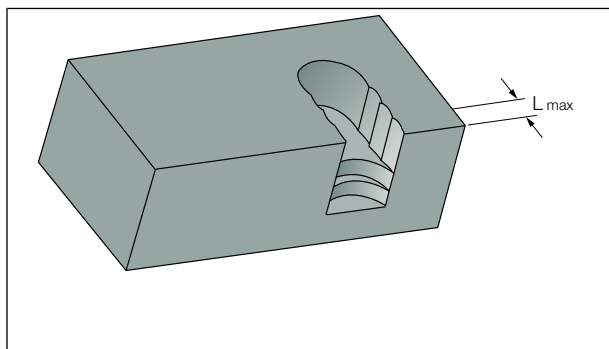
* Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

** Закалённая и отпущенная

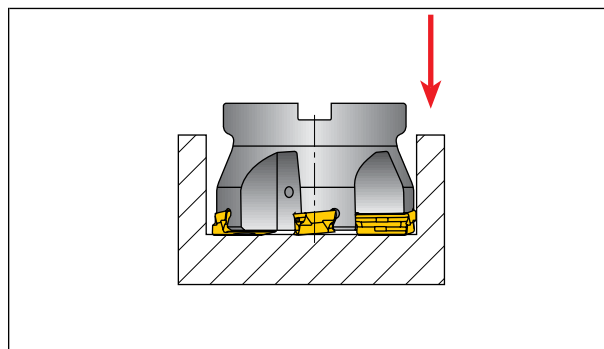
Таблица 1. L1 в зависимости от ширины фрезерования и диаметра фрезы

L1max = 2x Dxae-ae2	a _e - ширина фрезерования (мм)	Диаметр фрезы (мм)					
		50	52	63	66	80	100
		L1max - шаг (эффективный диаметр)					
<p>L1- пошаговое смещение фрезы a_e- ширина фрезерования</p>	1	14.0	14.3	15.75	16.1	17.8	19.9
	3	23.8	24.3	26.8	27.5	30.4	34.1
	5	30.0	30.6	34.0	34.9	38.7	43.6
	6	32.5	33.2	37.0	37.9	42.1	47.5
	7	34.7	35.5	39.6	40.6	45.2	51.0
	8	36.6	37.5	41.9	43.0	48.0	54.3
	9	38.5	39.3	43.10	45.3	50.5	57.2
	10	40.0	41.0	46.0	47.3	52.9	60.0
	11	41.4	42.5	47.8	49.2	55.1	62.6
	12	42.7	43.8	49.5	50.9	57.1	65.0
	13	43.8	45.0	51.0	52.5	59.0	67.3
	14	-	-	52.4	53.9	60.8	69.4

Рекомендуемые режимы резания при фрезеровании паза методом осевого врезания



L - ширина резания (мм)



TANGPLUNGE - ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ

Класс ISO DIN/ ISO 513	Описание	Материал заготовки				Пластина типа НТР LN...	Сплав	Скорость резания V _c , м/мин	Подача F _z , мм/зуб	Охлаждение
		Группа материалов ISCAR*	Типичный пример		Твёрдость, НВ					
			AISI/SAE/ ASTM	DIN W.-Nr.						
P	Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	4	1060	1.1221	180-200	...ER	IC830/ IC928	80-120	0.1-0.15	Воздушное охлаждение
	Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	8	4340	1.6582	260-300			80-120	0.1-0.12	
	Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	9	3135	1.571	HRC 35-40**			80-120	0.08-0.12	
	Высоколегированная сталь	10	H13	1.2344	200-220			80-100	0.08-0.1	
	Мартенситная нерж. сталь.	12	420	1.4021	200		IC830/ IC330/ IC328	80-100	0.08-0.1	Воздушное/жидкость
M	Аустенитная нерж. сталь.	14	304L	1.4306	200	...ER	IC830/ IC330/ IC328	60-80	0.08-0.1	Жидкость (эмульсия)
K	Серый чугун	16	Класс 40	0.6025 (GG25)	250	...ER	IC810/ IC910	150-200	0.12-0.18	Воздушное охлаждение
	Чугун с шаровидным графитом	17	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200			100-180	0.1-0.15	
S	Жаропроч. сплавы: Ni-основа	34	Inconel 718	2.4668	350	...ER	IC328/ IC330	20-25	0.07-0.09	Жидкость (эмульсия)
	Ti сплавы	37	Ti6Al4V (Сплав 5)	3.7164	HRC 34-36			35-40	0.07-0.09	
H	Закалённая сталь	38	4340	1.6582	HRC 45 max	...ETR	IC808/ IC908	70-100	0.08-0.09	Воздушное охлаждение

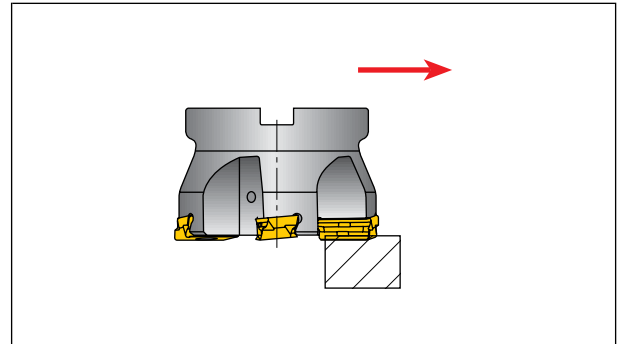
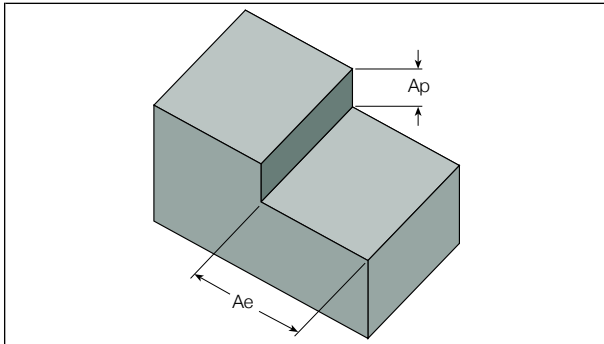
Данные в таблице относятся к фрезам с вылетом до 4D (D=диаметр фрезы)

* Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

** Закалённая и отпущенная



Рекомендуемые режимы резания при фрезеровании плоскости



TANGPLUNGE - ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТИ

Класс ISO	Описание	Группа материалов ISCAR*	Типичный пример		Твёрдость, НВ	Пластина типа HTP LN ...	Сплав	Скорость резания V _c , м/мин	Подача F _z , мм/зуб	Охлаждение
			AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.						
P	Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	4	1060	1.1221	180-200	...ER	IC830/ IC928	80-120	0.1-0.2	Воздушное охлаждение
	Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	8	4340	1.6582	260-300			80-120	0.1-0.18	
	Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	9	3135	1.571	HRC 35-40**			80-120	0.1-0.15	
	Высоколегированная сталь	10	H13	1.2344	200-220			80-100	0.08-0.15	
	Мартенситная нерж. сталь.	12	420	1.4021	200			IC830/ IC330/ IC328	80-100	0.08-0.15
M	Аустенитная нерж. сталь.	14	304L	1.4306	200	...ER	IC830/ IC330/ IC328	60-80	0.08-0.1	Жидкость (эмульсия)
K	Серый чугун	16	Класс 40	0.6025 (GG25)	250	...ER	IC810/ IC910	150-200	0.12-0.2	Воздушное охлаждение
	Чугун с шаровидным графитом	17	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200			100-180	0.1-0.18	
S	Жаропроч. сплавы: Ni-основа	34	Inconel 718	2.4668	350	...ER	IC328/ IC330	20-25	0.08-0.12	Жидкость (эмульсия)
	Ti сплавы	37	Ti6Al4V (Сплав 5)	3.7164	HRC 34-36			35-40	0.08-0.12	
H	Закалённая сталь	38	4340	1.6582	HRC 45 max	...ETR	IC808/ IC908	70-100	0.08-0.1	Воздушное охлаждение

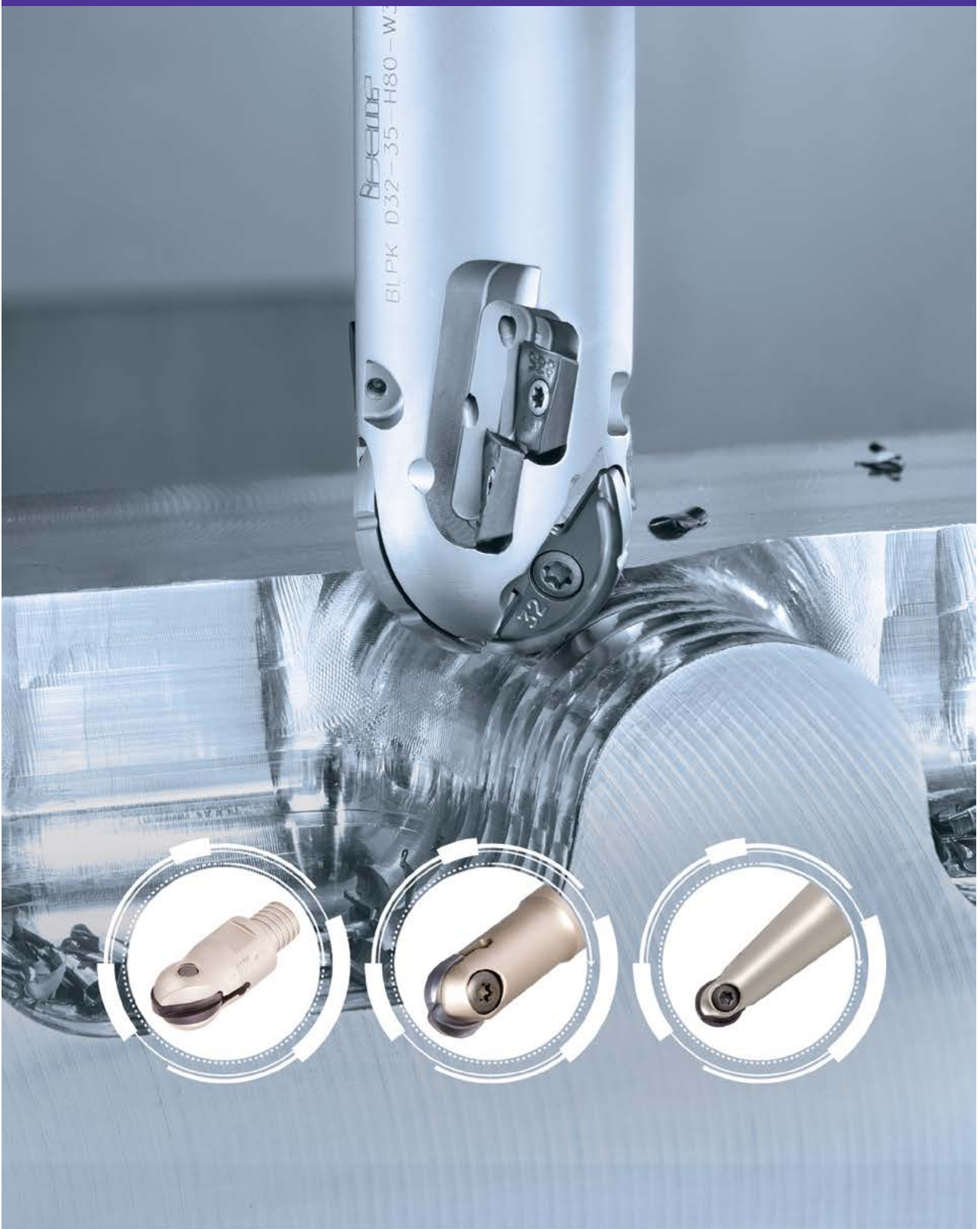
Данные в таблице относятся к фрезам с вылетом до 4xD и максимальной шириной фрезерования Ae=0.7xD (D = диаметр фрезы)

Максимальная глубина резания Ap = 2.5 мм для закалённой стали и 3 мм для других материалов

* Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

** Закалённая и отпущенная

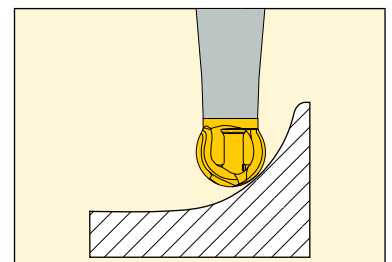
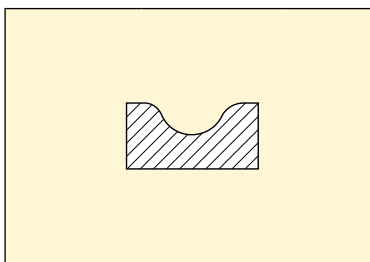
Фрезы для фасонной обработки


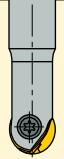

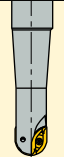
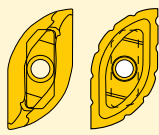
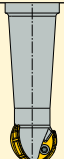
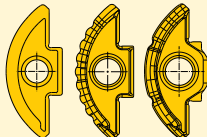


СОДЕРЖАНИЕ

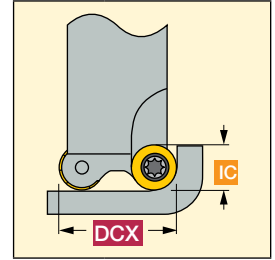
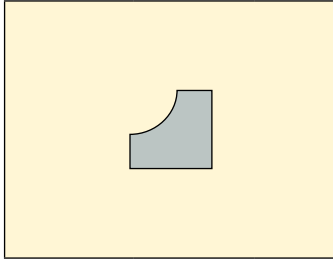
Сферические концевые фрезы	262
TORMILL - тороидальные концевые и торцевые фрезы	269
TOR6MILL - многофункциональные фрезы	272
Фрезы для круглых пластин	277
MILLSHRED	279
Серия HELIDO ROUND H400.....	282
Система FLEXFIT	312

Руководство по выбору сферических фрез



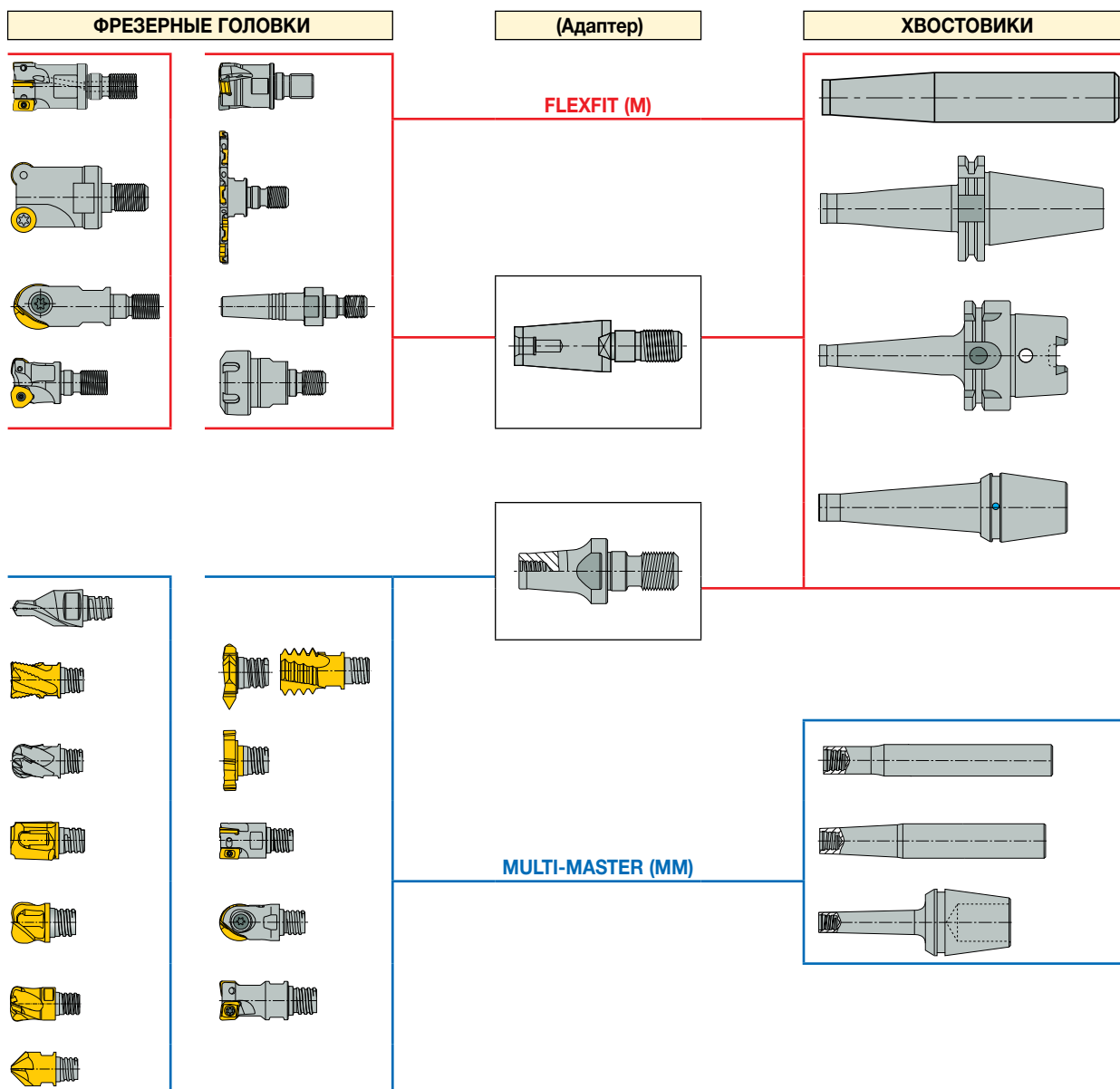
Инструмент	Стр.	DCX											Пластины				
		0.4-7	8	9	10	12	16	20	25	30	32	40		50			
 EB... монолитные Multi-Master	163 70	•	•	•	•	•	•	•	•								
 HCM D.. HCM-M HCM-MM	262 264 265				•	•	•	•	•								 HBF-QF HBR-QF HCR-QF HCR-QP
 BCM	267					•	•	•	•	•	•	•	•	•			 BCR D...-QT BCR D...-CS
 BLP BLP -M	265 266						•	•	•	•	•	•	•	•			 BLR D...-QT BLR D...-MFW BLR D...-QCS

Торцевые фрезы 90°



Инструмент	Стр.	DCX IC	10	12	15	16	20	25	32	35	40	42	50	52	63	66	80	100	125	160	Пластины	
			Торидальные																			
E93CN F93CN	269 271						•	•	•		•		•			•	•					CNHT ENHT
TR6 ER TR6 FR	272 275	5-7					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					TR6 TNCU TR90 TXMT TRFF TXMT TR45 TXMT
ER	277	5-8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•										RXCR... RXCW...
FRMT	278	10-12									•		•	•								RPHX/RPMX
FRN	278	12											•		•							RNGN
H400 ER-10 H400 FR-10 ER-10	282 283 277	10					•	•	•	•	•		•									H400 RNHU 10... RXCW 10... RXCR 10... RXMT 10...
H400 ER-12 H400 FR-12 ERW-12 FRW-12	282 284 279 281	12						•	•		•		•	•	•	•	•					RCMT 12... RCCW 12... RCCT 12... R90MT 12... H400 RNHU 12...
H606 ER-M H606 FR-12	285 286	12							•		•		•	•	•		•					H606 RXCU 1206
H400 FR-16 FRW-16 ER-16	285 281 277	16									•		•	•	•	•	•	•	•			H400 RNHU 16... RCMW 16... RCCW 16...
FRW-20	281	20																	•	•	•	RCCW 20... RCMW 20...

Варианты соединений **MULTI-MASTER** и **FLEXFIT**



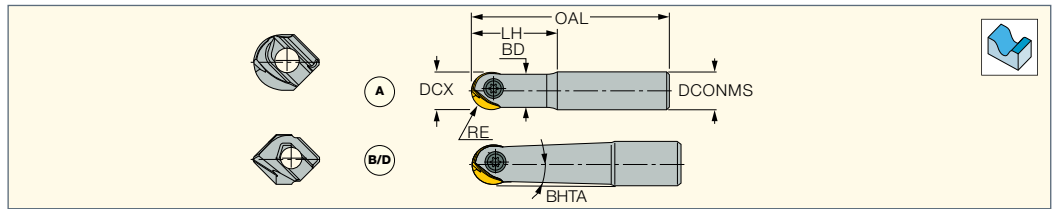
Показатели

Модульная система снижает затраты на хранение инструмента благодаря использованию одних и тех же головок с разными хвостовиками, позволяет вести обработку с большим вылетом и устанавливать метрические и дюймовые пластины на один и тот же инструмент.

BALLPLUS

HCM D10

Многофункциональные сферические фрезы D=10 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	RE	LH ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	BHТА	BD	Тип	kg			
HCM D10-A-L090-C10	10.00	5.00	25.0	90.00	10.00	C	-	9.20	A	0.05	SR 10504694	BLD T15/S7	SW6-T-SH
HCM D10-B-L125-C16	10.00	5.00	40.0	125.00	16.00	C	6.0	-	B	0.16	SR 10504694	BLD T15/S7	SW6-T-SH
HCM D10-D-L150-C12	10.00	5.00	50.0	150.00	12.00	C	1.8	-	D	0.12	SR 10504694	BLD T15/S7	SW6-T-SH

• Размеры указаны для пластин HBR • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) См. пластины HBR

(3) См. пластины HBR

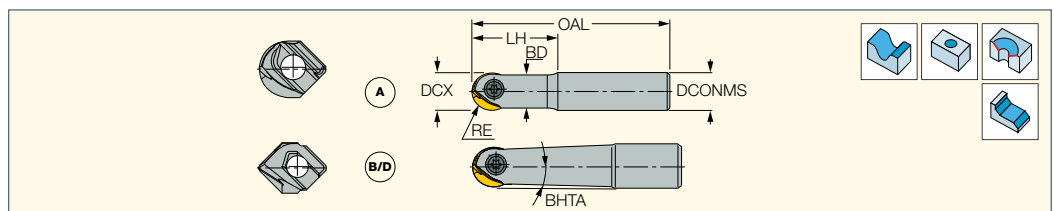
(4) С-цилиндрический

Пластины см. стр.: HBR-QF (533) • HCR (533)

BALLPLUS

HCM D12

Многофункциональные сферические фрезы D=12 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	RE	LH ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	BHТА	BD	Тип	kg			
HCM D12-A-L120-C12	12.00	6.00	30.0	120.00	12.00	C	-	10.60	A	0.10	SR 34-540	BLD T15/S7	SW6-T
HCM D12-B-L160-C20	12.00	6.00	50.0	160.00	20.00	C	5.0	-	B	0.32	SR 34-540	BLD T15/S7	SW6-T
HCM D12-D-L160-C16	12.00	6.00	60.0	160.00	16.00	C	1.0	-	D	0.21	SR 34-540	BLD T15/S7	SW6-T

• Размеры указаны для пластин HBR • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) См. пластины HBR

(3) См. пластины HBR

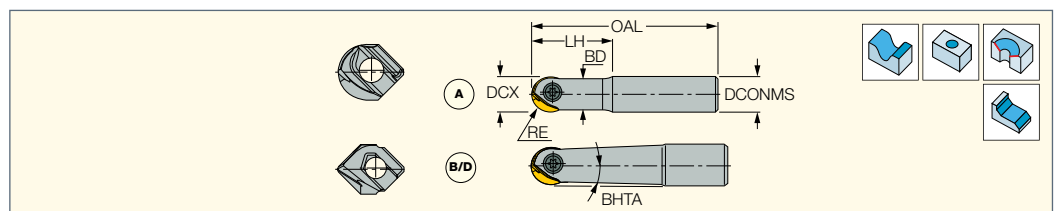
(4) С-цилиндрический

Пластины см. стр.: HBF-QF (533) • HBR-QF (533) • HCC-QF (534) • HCD-QF (534) • HCR (533)

BALLPLUS

HCM D16

Многофункциональные сферические фрезы D=16 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	LH ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	BHТА	BD	Тип	kg			
HCM D16-A-L130-C16	16.00	36.0	130.00	16.00	C	-	14.40	A	0.18	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T
HCM D16-B-L160-C25	16.00	60.0	160.00	25.00	C	5.0	-	B	0.49	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T
HCM D16-D-L160-C20	16.00	65.0	160.00	20.00	C	1.0	-	D	0.32	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T

• Размеры указаны для пластин HBR • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) См. пластины HBR

(3) См. пластины HBR

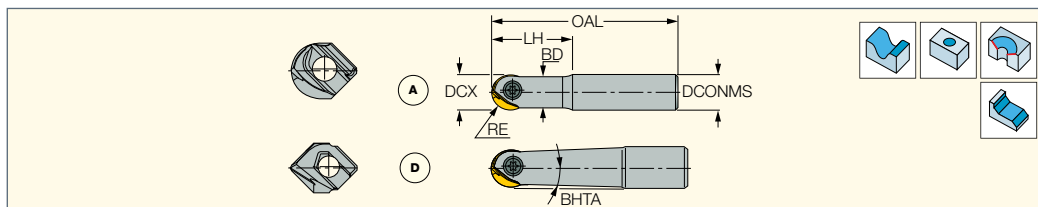
(4) С-цилиндрический

Пластины см. стр.: HBF-QF (533) • HBR-QF (533) • HCC-QF (534) • HCD-QF (534) • HCR (533)

BALLPLUS

HCM D20

Многофункциональные сферические фрезы D=20 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	LH ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	BHTA	BD	Тип				
HCM D20-A-L150-C20	20.00	60.0	150.00	20.00	C	-	18.00	A	0.32	SR 1052964	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D20-D-L200-C25	20.00	90.0	200.00	25.00	C	1.0	-	D	0.61	SR 1052964	BLD T25/S7	SW6-T

• Размеры указаны для пластин HBR • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) См. пластины HBR

(3) См. пластины HBR

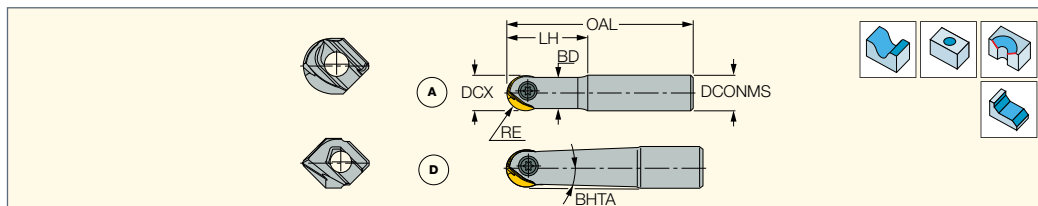
(4) С-цилиндрический

Пластины см. стр.: HBF-QF (533) • HBR-QF (533) • HCC-QF (534) • HCD-QF (534) • HCR (533)

BALLPLUS

HCM D25

Многофункциональные сферические фрезы D=25 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	LH ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	BHTA	BD	Тип				
HCM D25-A-L170-C25	25.00	70.0	170.00	25.00	C	-	22.00	A	0.55	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D25-D-L250-C32	25.00	125.0	250.00	32.00	C	1.8	-	D	1.20	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T

• Размеры указаны для пластин HBR • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) См. пластины HBR

(3) См. пластины HBR

(4) С-цилиндрический

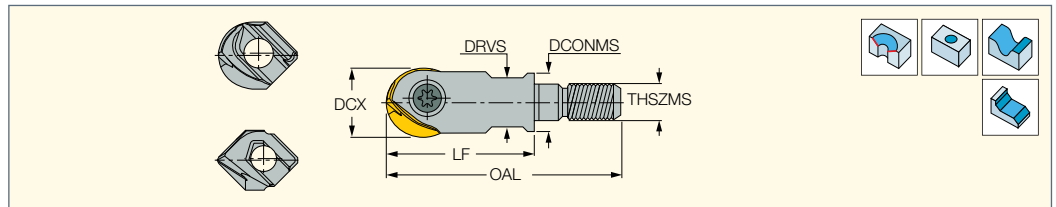
Пластины см. стр.: HBF-QF (533) • HBR-QF (533) • HCC-QF (534) • HCD-QF (534) • HCR (533)



BALLPLUSFLEXFIT

HCM-M

Многофункциональные сферические фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	LF ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	DRVS ⁽⁴⁾	THSZMS	TQ_3 ⁽⁵⁾	
HCM D12/.50-M08	12.00	26.00	43.50	14.40	11.0	M08	20	0.03
HCM D16/.62-M08	16.00	30.00	47.50	14.40	11.0	M08	20	0.03
HCM D16/.62-M10	16.00	35.00	55.00	18.00	15.0	M10	29	0.05
HCM D20/.75-M10	20.00	37.00	57.00	18.00	15.0	M10	29	0.06
HCM D20/.75-M12	20.00	37.00	59.00	22.50	17.0	M12	33	0.07
HCM D25/1.0-M12	25.00	46.00	68.00	21.00	19.0	M12	33	0.11
HCM D25/1.0-M16	25.00	46.00	71.00	29.00	25.0	M16	40	0.16

- Размеры указаны для пластин HBR • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547
- Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(2) См. пластины HBR

(3) См. пластины HBR

(4) Размер зажимного ключа

(5) Момент затяжки Н-м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: HBF-QF (533) • HBR-QF (533) • HCC-QF (534) • HCD-QF (534) • HCR (533)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

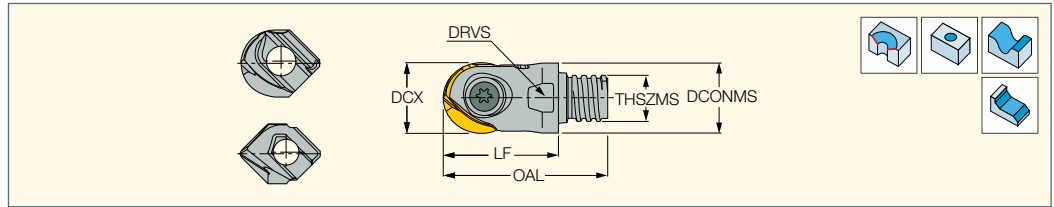
Детали для сборки

Фрезерная головка	Адаптер	Хвостовик	Сборочные размеры						Пластины	
			DCX	LH	OAL	BHTA	DCONMS	Хвостовик		
	---		S M08-L73-C16	12	51	99	4	16	C	HBR HBF HCR HCD HCC
			S M08-L128-C16	12	106	154	4	16	C	
			S M08-L170-C20	12	93	196	4	20	C	
CAB M08M10	S M10-L80-C20	12	96	146	4	20	C			
	S M10-L130-C20	12	146	196	4	20	C			
	S M10-L200-C25	12	123	266	4	25	C			
HCM D16/.62-M8	---		S M8-L73-C16	16	55	103	—	16	C	
			S M8-L128-C16	16	110	158	—	16	C	
			S M8-L170-C20	16	97	200	0.96	20	C	
HCM D16/.62-M8	CAB M08M10		S M10-L80-C20	16	100	150	1.24	20	C	
			S M10-L130-C20	16	150	200	0.8	20	C	
			S M10-L200-C25	16	127	270	2.16	25	C	
HCM D16/.62-M10			S M10-L80-C20	16	60	110	2.5	20	C	
			S M10-L130-C20	16	110	160	2.5	20	C	
			S M10-L200-C25	16	87	230	3.26	25	C	
HCM D16/.62-M10	CAB M10M12		S M12-L86-C25	16	105	161	2.65	25	C	
			S M12-C32-L200	16	153	275	3.157	32	C	
HCM D20/.75-M10	---		S M10-L80-C20	20	67	117	—	20	C	
			S M10-L130-C20	20	117	167	—	20	C	
			S M10-L200-C25	20	94	237	1.7	25	C	
HCM D20/.75-M10	CAB M10M12		S M12-L86-C25	20	112	168	1.4	25	C	
			S M12-L200-C32	20	160	282	2.3	32	C	
HCM D20/.75-M12	---		S M12-L86-C25	20	67	123	3.0	25	C	
			S M12-L200-C32	20	115	237	3.3	32	C	
HCM D25/1.0-M12	CAB M12M16		S M16-L95 C32	25	131	191	1.8	32	C	
			S M16-L230 C32	25	146	326	1.5	32	C	
HCM D25/1.0-M16	-		S M16-L95 C32	25	81	141	3.5	32	C	
			S M16-L230 C32	25	96	276	3.5	32	C	

BALLPLUS MULTI-MASTER

HCM-MM

Многофункциональные сферические фрезы с резьбовым соединением MULTI-MASTER



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	OAL ⁽²⁾	LF ⁽³⁾	DCONMS	THSZMS	DRVS ⁽⁴⁾	TQ	TQ_3 ⁽⁵⁾	kg	SR	BLD	SW6-T
HCM D12/.50-MMT08	12.00	28.00	20.00	11.50	T08	10.0	15.0	20	0.01	SR 34-540	BLD T15/S7	SW6-T
HCM D16/.62-MMT10	16.00	36.75	25.00	15.20	T10	13.0	28.0	33	0.03	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T
HCM D20/.75-MMT12	20.00	48.80	35.00	18.50	T12	15.0	28.0	20	0.06	SR 1052964	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D25/1.0-MMT15	25.00	63.00	46.00	24.00	T15	20.0	40.0	33	0.13	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T

- Размеры указаны для пластин HBR • Не смазывайте резьбовое соединение MULTI-MASTER • Информация о соединениях см. стр. 261
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ См. пластины HBR

⁽³⁾ См. пластины HBR

⁽⁴⁾ Размер зажимного ключа (заказывается отдельно)

⁽⁵⁾ Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: HBF-QF (533) • HBR-QF (533) • HCC-QF (534) • HCD-QF (534) • HCR (533)

Хвостовики см. стр.: MM CAB (667) • MM GRT (хвостовики) (86) • MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87)

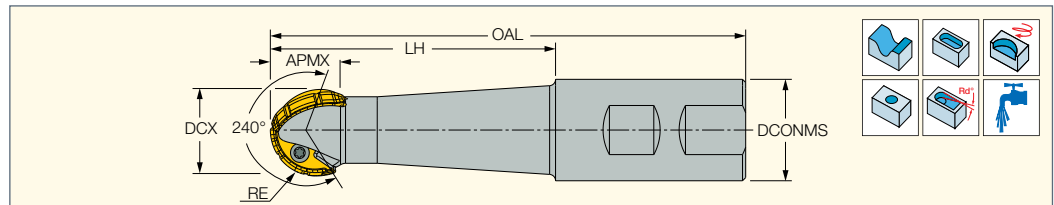
• MM S-A-C# (86) • MM S-A-HSK (609) • MM S-A-N (85) • MM S-A-SK (90) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88)

• MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89) • MM TS-A (86)

DROPMILL 3 FLUTE BALL NOSE

BLP Концевые фрезы

240° трехгранные сферические концевые фрезы с двухсторонними пластинами



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	RE	APMX	NOF ⁽²⁾	OAL	LH	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	MIID ⁽⁴⁾	kg
BLP D16-40-100-C16	16.00	8.00	12.00	3	100.00	40.0	16.00	C	BLR D160-MFW	0.12
BLP D20-70-130-C20	20.00	10.00	15.00	3	130.00	70.0	20.00	C	BLR D200-MFW	0.24
BLP D25-90-170-W25	25.00	12.50	18.75	3	170.00	90.0	25.00	W	BLR D250-MFW	0.49
BLP D30-90-150-W32	30.00	15.00	22.50	3	150.00	90.0	32.00	W	BLR D320-QCS	0.60
BLP D32-80-160-W32	32.00	16.00	24.00	3	160.00	80.0	32.00	W	BLR D320-QCS	0.74
BLP D40-100-180-W40	40.00	20.00	30.00	3	180.00	100.0	40.00	W	BLR D400-QCS	1.25
BLP D50-140-210-W40	50.00	25.00	37.50	3	210.00	140.0	40.00	W	BLR D400-QCS	2.00
BLP D50-320-400-W50	50.00	25.00	37.50	3	400.00	320.0	50.00	W	BLR D500-QCS	4.62

- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

⁽⁴⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: BLR (535)

Запасные части

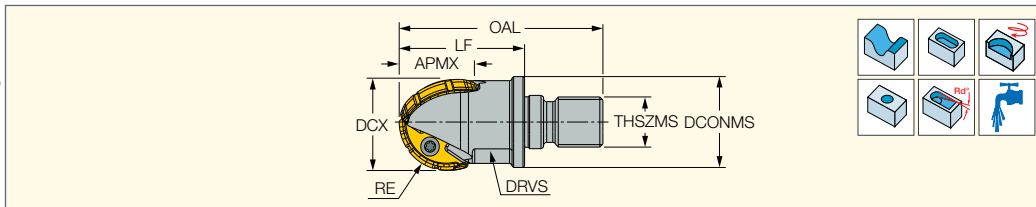
Обозначение	SR	IP	BLD	SW6-T
BLP D16-40-100-C16	SR M2.5X0.45-L6	IP7		
BLP D20-70-130-C20	SR M3X0.5-L7.4	IP9		
BLP D25-90-170-W25	SR M3.5X0.6-L8.5	IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD
BLP D30-90-150-W32	SR M4X0.7-L11.5	IP15	BLD IP15/S7	SW6-T
BLP D32-80-160-W32	SR M4X0.7-L9.6	IP15	BLD IP15/S7	SW6-T
BLP D40-100-180-W40	SR M5-14	IP20	BLD IP20/S7	SW6-T
BLP D50-140-210-W40	SR M6X1-L18	IP25	BLD IP25/S7	SW6-T
BLP D50-320-400-W50	SR M6X1-L18	IP25	BLD IP25/S7	SW6-T

DROPMILL FLEXFIT

3 FLUTE BALL NOSE

BLP-M

240° трехкромочные полностью эффективные сферические концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	RE	NOF ⁽²⁾	APMX	LF	OAL	THSZMS	DCONMS	DRVS ⁽³⁾	MIID ⁽⁴⁾	TQ_3 ⁽⁵⁾	
BLP D16-M08	16.00	8.00	3	12.00	23.00	40.50	M08	13.00	10.0	BLR D160-MFW	20	0.02
BLP D20-M08	20.00	10.00	3	15.00	28.00	45.50	M08	12.80	11.0	BLR D200-MFW	20	0.03
BLP D25-M12	25.00	12.50	3	18.75	35.00	57.00	M12	21.00	17.0	BLR D250-MFW	33	0.07
BLP D30-M12	30.00	15.00	3	22.50	40.00	62.00	M12	21.00	17.0	BLR D300-QCS	33	0.10
BLP D32-M12	32.00	16.00	3	24.00	40.00	62.00	M12	23.00	19.0	BLR D320-MFW	33	0.11
BLP D32-M16	32.00	16.00	3	24.00	40.00	65.00	M16	29.00	24.0	BLR D320-MFW	40	0.14
BLP D40-M16	40.00	20.00	3	30.00	53.00	78.00	M16	30.00	24.0	BLR D320-QCS	40	0.25

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество зубьев

(3) Размер зажимного ключа

(4) Идентификация мастер-пластины

(5) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: BLR (535)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

Запасные части

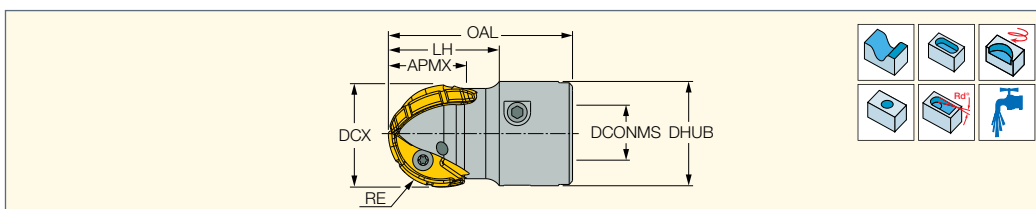
Обозначение				
BLP D16-M08	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51		
BLP D20-M08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151		
BLP D25-M12	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10		BLD IP10/S7	SW6-SD
BLP D30-M12	SR M4X0.7-L11.5 IP15		BLD IP15/S7	SW6-T
BLP D32-M12	SR M4X0.7-L9.6 IP15		BLD IP15/S7	SW6-T
BLP D32-M16	SR M4X0.7-L9.6 IP15		BLD IP15/S7	SW6-T
BLP D40-M16	SR M5-14 IP20		BLD IP20/S7	SW6-T

DROPMILL

3 FLUTE BALL NOSE

Насадная фреза BLP

240° трехкромочные полностью эффективные сферические фрезы с посадочным отверстием



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	RE	NOF ⁽²⁾	APMX	LH	OAL	DHUB	DCONMS	MIID ⁽³⁾	
BLP D50-22	50.00	25.00	3	37.50	50.0	83.00	47.00	22.00	BLR D500-MFW	0.61

• Используйте на оправках для торцевых фрез со стопорным винтом • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество зубьев

(3) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: BLR (535)

Запасные части

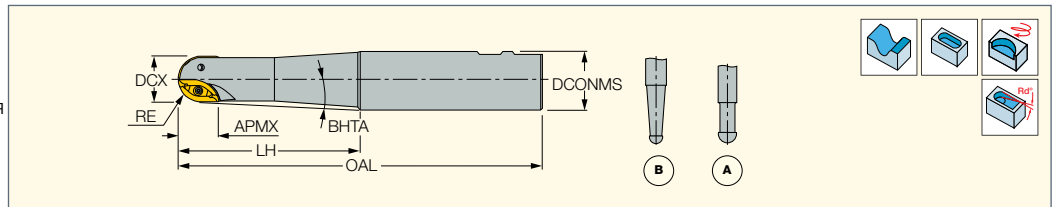
Обозначение							
BLP D50-22	SR M6X1-L18 IP25	BLD IP25/S7	SW6-T	SR M10X1X14-10700 ^(a)	SR M10X20-10600 ^(b)		HW 5.0

(a) Рекомендуемый момент затяжки: 22 Н·м

(b) Сдерживающий выступ для адаптеров

BCM

Сферические концевые фрезы с прямой режущей кромкой для чистовой фасонной обработки



Обозначение	DCX ⁽²⁾	RE	APMX	СІСТ ⁽³⁾	OAL	LH	DCONMS	α°	BHTA	Хвостовик ⁽⁴⁾	Тип	CSP ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	kg
BCM D12-A-C12	12.00	6.00	11.40	2	120.00	30.0	12.00	-	-	C	A	0	BCR D120-QT	0.10
BCM D12-B-C16	12.00	6.00	11.40	2	160.00	60.0	16.00	2.0	2.0	C	B	0	BCR D120-QT	0.22
BCM D16-A-C16-C	16.00	8.00	13.00	2	130.00	36.0	16.00	-	-	C	A	1	BCR D160-QT	0.54
BCM D16-B-C20-C	16.00	8.00	13.00	2	160.00	60.0	20.00	2.2	2.2	C	B	1	BCR D160-QT	0.30
BCM D20-A-C20-C	20.00	10.00	17.00	2	160.00	65.0	20.00	-	-	C	A	1	BCR D200-QT	0.29
BCM D20-A-C20-CC⁽¹⁾	20.00	10.00	17.00	2	160.00	65.0	20.00	-	-	C	A	1	BCR D200-QT	0.31
BCM D20-B-C25-C	20.00	10.00	17.00	2	200.00	90.0	25.00	1.5	1.5	C	B	1	BCR D200-QT	0.55
BCM D20-B-C25-CC⁽¹⁾	20.00	10.00	17.00	2	200.00	90.0	25.00	1.5	1.5	C	B	1	BCR D200-QT	0.60
BCM D25-A-W25-C	25.00	12.50	20.00	2	170.00	70.0	25.00	-	-	W	A	1	BCR D250-QT	0.51
BCM D25-B-C32-C	25.00	12.50	20.00	2	220.00	95.0	32.00	2.4	2.4	C	B	1	BCR D250-QT	1.05
BCM D30-A-W32-C	30.00	15.00	26.00	2	160.00	67.0	32.00	-	-	W	A	1	BCR D300-QT	0.73
BCM D32-A-W32-C	32.00	16.00	27.00	2	160.00	65.0	32.00	-	-	W	A	1	BCR D320-CS	0.76
BCM D32-B-W40-C	32.00	16.00	27.00	2	250.00	125.0	40.00	2.1	2.1	W	B	1	BCR D320-CS	1.75
BCM D40-A-W32-C	40.00	20.00	36.00	2	160.00	88.0	32.00	-	-	W	A	1	BCR D400-CS	0.92
BCM D40-B-W40-C	40.00	20.00	36.00	2	250.00	125.0	40.00	-	-	W	B	1	BCR D400-CS	1.95
BCM D50-A-W50-C	50.00	25.00	43.00	2	212.00	132.0	50.00	-	-	W	A	1	BCR D500-CS	2.42

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ С режущим центром

⁽²⁾ Максимальный диаметр резания

⁽³⁾ Количество пластин





⁽⁴⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

⁽⁶⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: BCR (535)

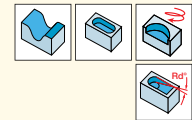
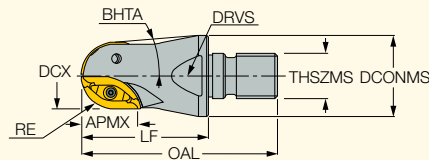
Запасные части

Обозначение				
BCM D12-A-C12	SR 10503457			T-6/51
BCM D12-B-C16	SR 10503457			T-6/51
BCM D16-A-C16-C	SR 34-505/1 MHG 2.5X7.2			T-8/53
BCM D16-B-C20-C	SR 34-505/1 MHG 2.5X7.2			T-8/53
BCM D20-A-C20-C	SR 34-506/L			T-9/51
BCM D20-A-C20-CC	SR 34-506/L			T-9/51
BCM D20-B-C25-C	SR 34-506/L			T-9/51
BCM D20-B-C25-CC	SR 34-506/L			T-9/51
BCM D25-A-W25-C	SR 14-601	BLD T15/S7	SW6-T	
BCM D25-B-C32-C	SR 14-601	BLD T15/S7	SW6-T	
BCM D30-A-W32-C	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T	
BCM D32-A-W32-C	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T	
BCM D32-B-W40-C	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T	
BCM D40-A-W32-C	SR 14-591/L	BLD T20/S7	SW6-T	
BCM D40-B-W40-C	SR 14-591/L	BLD T20/S7	SW6-T	
BCM D50-A-W50-C	SR 10503750	BLD T25/S7	SW6-T	

DROPMILL FLEXFIT

BCM-M

Сферические концевые фрезы с прямой режущей кромкой для чистовой фасонной обработки, с резьбовым соединением FLEXFIT



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	RE	CICT ⁽²⁾	APMX	LF	OAL	THSZMS	DCONMS	DRVS ⁽³⁾	MIID ⁽⁴⁾	TQ_3 ⁽⁵⁾	
BCM D25-M12	25.00	12.50	2	20.00	46.00	68.00	M12	23.00	19.0	BCR D250-QT	33	0.12
BCM D25-M16	25.00	12.50	2	20.00	46.00	71.00	M16	29.00	25.0	BCR D250-QT	40	0.16
BCM D32-M16	32.00	16.00	2	26.00	53.00	78.00	M16	29.00	25.0	BCR D320-CS	40	0.22

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Размер зажимного ключа

⁽⁴⁾ Идентификация мастер-пластины

⁽⁵⁾ Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: BCR (535)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

Запасные части

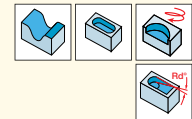
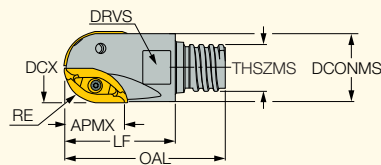
Обозначение			
BCM D25-M12	SR 14-601	BLD T15/S7	SW6-T
BCM D25-M16	SR 14-601	BLD T15/S7	SW6-T
BCM D32-M16	SR 14-544	BLD T15/S7	SW6-T

DROPMILL

MULTI-MASTER

BCM-MM

Сферические концевые фрезы с прямой режущей кромкой для чистовой фасонной обработки, с резьбовым соединением MULTI-MASTER



Обозначение	DCX ⁽²⁾	RE	APMX	CICT ⁽³⁾	LF	OAL	DRVS ⁽⁴⁾	DCONMS	THSZMS	CSP ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	
BCM D12-MMT08	12.00	6.00	9.60	2	20.00	28.00	10.0	11.50	T08	0	BCR D120-QT	0.01
BCM D16-MMT10	16.00	8.00	12.70	2	25.00	36.80	13.0	15.20	T10	0	BCR D160-QT	0.03
BCM D20-MMT12	20.00	10.00	17.00	2	35.00	48.80	15.0	18.50	T12	0	BCR D200..	0.06
BCM D20-MMT12-CC ⁽¹⁾	20.00	10.00	17.00	2	35.00	48.80	15.0	18.50	T12	0	BCR D200..	0.10
BCM D25-MMT15-C	25.00	12.50	20.00	2	40.00	57.00	19.0	24.00	T15	1	BCR D250-QT	0.11

• Не смазывайте резьбовое соединение MULTI-MASTER • Информация о соединениях см. стр. 261 • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ С режущим центром

⁽²⁾ Максимальный диаметр резания

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Размер зажимного ключа

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

⁽⁶⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: BCR (535)

Хвостовики см. стр.: MM CAB (667) • MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87) • MM S-A-C# (86) • MM S-A-HSK (609)

• MM S-A-N (85) • MM S-A-SK (90) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88) • MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89)

• MM TS-A (86)

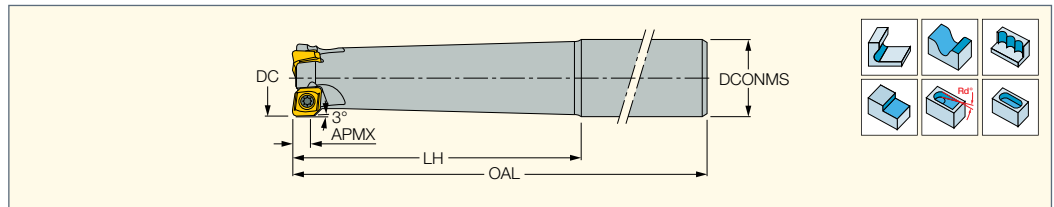
Запасные части

Обозначение				
BCM D12-MMT08	SR 10503457	T-6/51		
BCM D16-MMT10	SR 34-505/1 MHG 2.5X7.2	T-8/53		
BCM D20-MMT12	SR 34-506/L	T-9/51		
BCM D20-MMT12-CC	SR 34-506/L	T-9/51		
BCM D25-MMT15-C	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T

TORMILL

E93CN-07

Сферические тороидальные концевые фрезы для пластин CNHT...и ENHT...



Обозначение	DC ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	RMPX ⁽³⁾	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	
E93CN D16-2-L100-C15-07	16.00	5.00	2	20.0	100.00	4.0	15.00	C	CNHT 070315	0.13
E93CN D16-2-L110-C16-07	16.00	5.00	2	50.0	110.00	4.0	16.00	C	CNHT 070315	0.15
E93CN D20-3-L140-C19-07	20.00	5.00	3	20.0	140.00	3.0	19.00	C	CNHT 070315	0.29
E93CN D20-3-L160-C20-07	20.00	5.00	3	75.0	160.00	3.0	20.00	C	CNHT 070315	0.34
E93CN D25-4-L160-C24-07	25.00	5.00	4	20.0	160.00	2.0	24.00	C	CNHT 070315	0.54
E93CN D25-4-L180-C25-07	25.00	5.00	4	100.0	180.00	2.0	25.00	C	CNHT 070315	0.60

(1) Диаметр указан для пластин с радиусом 1.0 мм.

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) С-цилиндрический

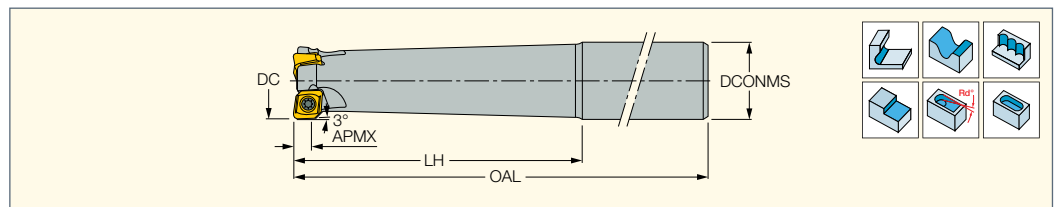
(5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: CNHT/MT 07 (538)

TORMILL

E93CN-10

Тороидальные сферические концевые фрезы для пластин ENHT



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LH	OAL	RMPX ⁽²⁾	DCONMS	Хвостовик	MIID ⁽³⁾			
E93CN D25-2-L180-C25-10	25.00	8.00	2	100.0	180.00	7.0	25.00	C	ENHT 100430	0.57	SR 34-506/L	T-9/51
E93CN D35-3-L200-C32-10	35.00	8.00	3	50.0	200.00	4.0	32.00	C	ENHT 100430	1.18	SR 34-506/L	T-9/51

(1) Количество пластин

(2) Максимальный угол врезания

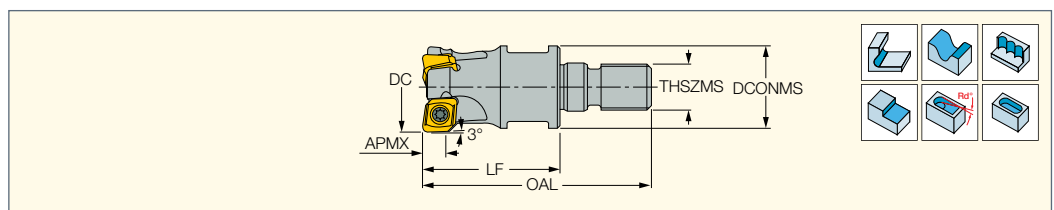
(3) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: ENHT (538)

TORMILL FLEXFIT

E93CN-M-07

Сферические концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT, для тороидальных пластин



Обозначение	DC ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	LF	OAL	THSZMS	RMPX ⁽³⁾	DCONMS	DRVS ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	TQ_3 ⁽⁶⁾	
E93CN D16-2-M08-07	16.00	5.00	2	30.00	47.50	M08	4.0	13.00	10.0	CNHT 070315	20	0.03
E93CN D20-3-M10-07	20.00	5.00	3	30.00	50.00	M10	3.0	18.00	15.0	CNHT 070315	29	0.05
E93CN D25-4-M12-07	25.00	5.00	4	35.00	57.00	M12	2.0	21.00	17.0	CNHT 070315	33	0.09

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Диаметр указан для пластин с радиусом 1.0 мм.

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Размер зажимного ключа

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Момент затяжки Н-м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: CNHT/MT 07 (538)

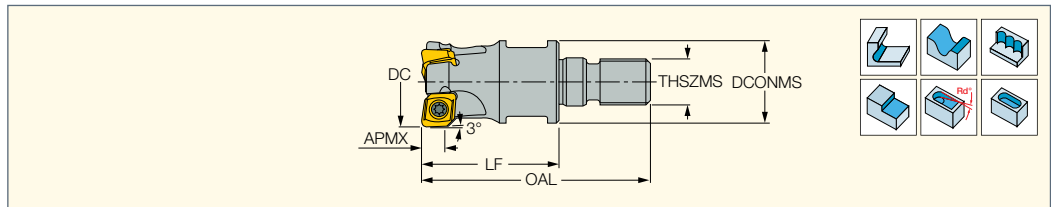
Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

TORMILL FLEXFIT

E93CN-M-10

Сферические концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT, для торидальных пластин



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	OAL	THSZMS	RMPX ⁽²⁾	DCONMS	DRVS ⁽³⁾	MIID ⁽⁴⁾	TQ_3 ⁽⁵⁾			
E93CN D25-2-M12-10	25.00	7.00	2	35.00	57.00	M12	7.0	21.00	17.0	ENHT 100430	33	0.09	SR 34-506/L	T-9/51
E93CN D35-3-M16-10	35.00	8.50	3	43.00	68.00	M16	4.0	29.00	25.0	ENHT 100430	40	0.21	SR 34-506/L	T-9/51
E93CN D42-5-M16-10	42.00	8.50	5	43.00	68.00	M16	3.0	29.00	25.0	ENHT 100430	40	0.24	SR 34-506/L	T-9/51

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Количество пластин

(2) Максимальный угол врезания

(3) Размер динамометрического ключа

(4) Идентификация мастер-пластины

(5) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: ENHT (538)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

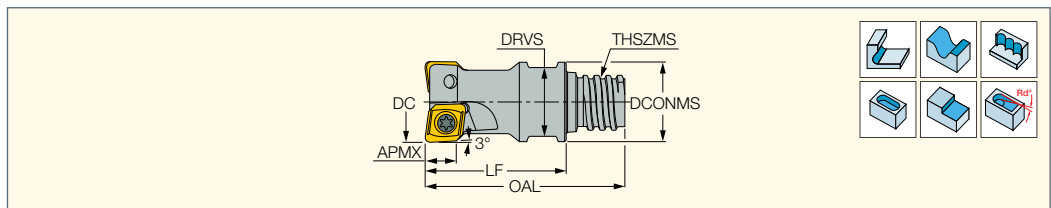
• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

TORMILL

MULTI-MASTER

E93CN-MM-07

Сферические концевые фрезы с резьбовым соединением MULTI-MASTER, для торидальных пластин



Обозначение	DC ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	LF	OAL	RMPX ⁽³⁾	THSZMS	DCONMS	DRVS ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾			
E93CN D16-2-MMT10-07	16.00	5.00	2	27.00	38.64	4.0	T10	15.00	13.0	CNHT 070315	0.03	SR 34-505/LHG	T-8/53
E93CN D20-3-MMT12-07	20.00	5.00	3	27.00	41.00	3.0	T12	19.00	16.0	CNHT 070315	0.05	SR 34-505/LHG	T-8/53

• Не смазывайте резьбовое соединение MULTI-MASTER • Информация о соединениях см. стр. 261 • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

1) Диаметр указан для пластин с радиусом 1.0 мм. Другие радиусы пластин см. в таблице ниже

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Размер зажимного ключа

(5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: CNHT/MT 07 (538)

Хвостовики см. стр.: MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87) • MM S-A-C# (86) • MM S-A-HSK (609) • MM S-A-N (85)

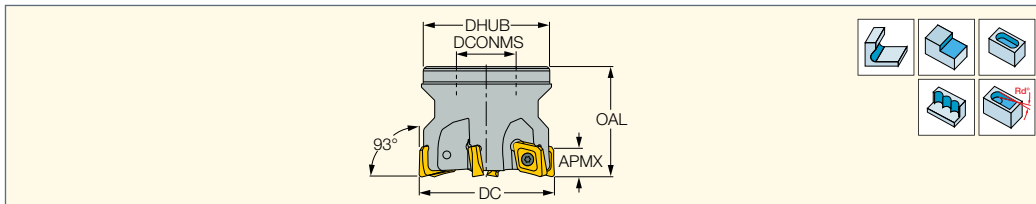
• MM S-A-SK (90) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88) • MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89) • MM TS-A (86)

Изменение диаметра в зависимости от радиуса пластины

R	0.8	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
ΔD	+0.03	0.0	-0.07	-0.14	-0.21	-0.28

F93CN-10

Торцевые фрезы 93° для тороидальных пластин



Обозначение	DC ⁽¹⁾	СІСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	kg			
F93CN D52-6-22-R-10	52.00	6	8.00	40.00	47.00	22.00	2.5	A	0.28	SR 34-506/L	BLD T09/M7	SW6-SD
F93CN D66-7-22-R-10	66.00	7	8.00	40.00	52.00	22.00	1.8	A	0.51	SR 34-506/L	BLD T09/M7	SW6-SD
F93CN D80-8-27-R-10	80.00	8	8.00	50.00	60.00	27.00	1.5	B	0.81	SR 34-506/L	BLD T09/M7	SW6-SD

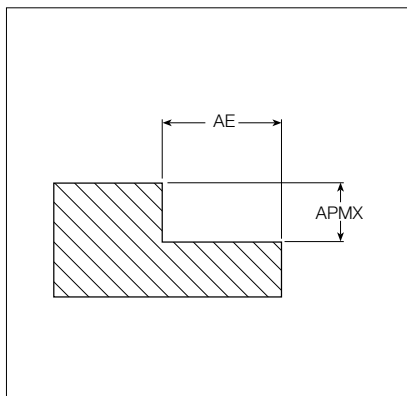
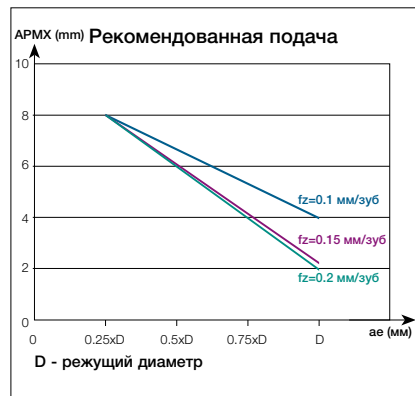
⁽¹⁾ Диаметр указан для пластин с радиусом 1.0 мм. Другие радиусы пластин см. в таблице ниже

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

Пластины см. стр.: ENHT (538)



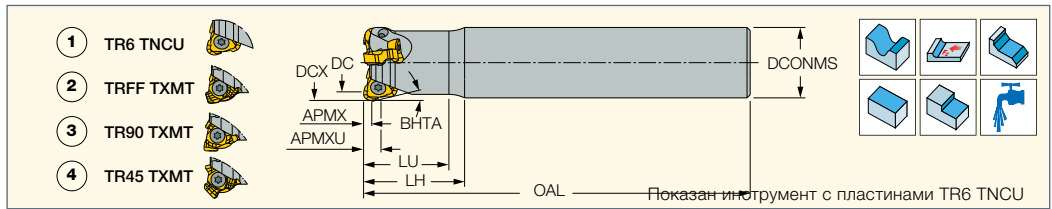
Изменение диаметра в зависимости от радиуса пластины

R	0.8	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
ΔD	+0.03	0.0	-0.07	-0.14	-0.21	-0.28



TR6 ER

Многофункциональные
концевые фрезы для пластин
с 4 различными геометриями



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU ⁽²⁾	BHTA ⁽³⁾	ЦИСТ ⁽⁴⁾	LU	LU_2	LU_3	LU_4
TR6 ER D16-50-2-C16-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	46.50	46.70	46.80	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	56.50	56.70	56.80	-
TR6 ER D25-70-5-C25-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	65.50	65.70	65.80	-
TR6 ER D32-80-6-C32-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	75.50	75.70	75.80	-
TR6 ER D25-70-3-C25-10	25.00	24.60	25.00	26.80	20.00	19.00	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	65.00	65.15	64.91	65.12
TR6 ER D32-80-4-C32-10	32.00	31.60	32.00	33.80	27.00	26.00	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	75.00	75.15	74.91	75.12

Обозначение	LH	LH_2	LH_3	LH_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	MIID ⁽⁵⁾	MIID_2 ⁽⁶⁾	MIID_3 ⁽⁷⁾	MIID_4 ⁽⁸⁾	
TR6 ER D16-50-2-C16-07	50.0	50.2	50.3	-	100.00	100.20	100.30	-	16.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.12
TR6 ER D20-60-4-C20-07	60.0	60.2	60.3	-	120.00	120.20	120.30	-	20.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.22
TR6 ER D25-70-5-C25-07	70.0	70.2	70.3	-	140.00	140.20	140.30	-	25.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.42
TR6 ER D32-80-6-C32-07	80.0	80.2	80.3	-	160.00	160.20	160.30	-	32.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.82
TR6 ER D25-70-3-C25-10	70.0	70.2	69.9	70.1	140.00	140.15	139.91	140.12	25.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.41
TR6 ER D32-80-4-C32-10	80.0	80.2	79.9	80.1	160.00	160.15	159.91	160.12	32.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.81

• Примечание: данные относятся к мастер-пластинам, информация о других радиусах и геометриях пластин см. таблицу ниже

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Использовать только пластины TR6 TNCU/TNNU для обработки поднутрений

(3) Использовать только пластины TR6 TNCU/TNNU для обработки поднутрений

(4) Количество пластин

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Идентификация мастер-пластины 2

(7) Идентификация мастер-пластины 3

(8) Идентификация мастер-пластины 4

Пластины см. стр.: TR45 TXMT (540) • TR6 TNCU/MU (539) • TR90 TXMT (539) • TRFF TXMT (539)

Державка	Пластина	DCX	DC	APMX	LU	LH	OAL	RMPX ⁽¹⁾	Для поднутрений	
									APMX_2	BHTA
TR6 ER D16-50-2-C16-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	46.40	49.90	99.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	45.60	50.10	100.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	46.70	50.20	100.20	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	46.80	50.30	100.30	1.6	-	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	56.40	59.90	119.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	56.60	60.10	120.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	56.70	60.20	120.20	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	56.80	60.30	120.30	1.2	-	-
TR6 ER D25-70-5-C25-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	65.40	69.90	139.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	65.60	70.10	140.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	65.70	70.20	140.20	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	65.80	70.30	140.30	0.9	-	-
TR6 ER D32-80-6-C32-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	75.40	79.90	159.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	75.60	80.10	160.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	75.70	80.20	160.20	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	75.80	80.30	160.30	0.7	-	-
TR6 ER D25-70-3-C25-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	64.52	69.52	139.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	64.64	69.64	139.65	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	64.76	69.76	139.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	64.88	69.88	139.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	65.12	70.12	140.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		19.00	0.80	65.15	70.15	140.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	64.91	69.91	139.91	1.6	-	-
TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	65.12	70.12	140.12	1.4	-	-	
TR6 ER D32-80-4-C32-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	75.52	79.52	159.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	74.64	79.65	159.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	76.76	79.76	159.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	74.88	79.88	159.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	75.12	80.12	160.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		26.00	0.80	75.15	80.15	160.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	74.91	79.91	159.91	1.2	-	-
	TR45 TXMT 1004		33.80	27.60	3.00	75.12	80.12	160.12	1.0	-

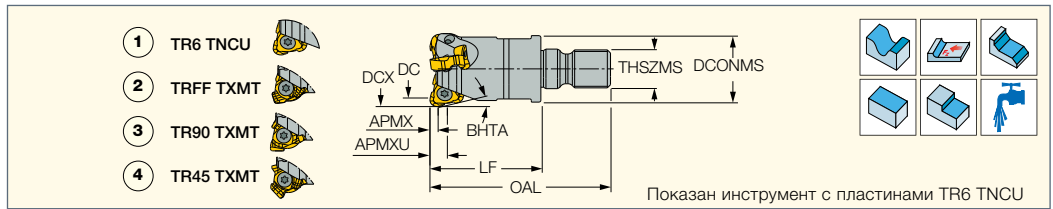
(1) Максимальный угол врезания

Запасные части

Обозначение		
TR6 ER D16-50-2-C16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D20-60-4-C20-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-5-C25-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32-80-6-C32-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-3-C25-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D32-80-4-C32-10	SR 10508600	T-9/51

TR6 ER-M

Многофункциональные
концевые фрезы с
резьбовым соединением
FLEXFIT для пластин с 4
различными геометриями



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU ⁽²⁾	BHTA ⁽³⁾	CICT ⁽⁴⁾	LF	LF_2	LF_3	LF_4	OAL
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	24.64	24.90	25.00	-	42.20
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	24.64	24.90	25.00	-	44.70
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	29.64	29.90	30.00	-	51.70
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.64	34.90	35.00	-	59.70
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	35.00	35.00	-	33.00	31.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.64	34.90	35.00	-	59.70
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.00	24.60	25.00	26.80	20.00	20.60	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	24.97	25.15	25.12	25.12	47.00
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	32.00	31.60	32.00	33.80	27.00	27.60	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	34.97	35.15	35.12	35.12	60.00
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.00	34.60	35.00	36.80	30.00	30.60	30.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	5	34.97	35.15	35.12	35.12	60.00

Обозначение	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	THSZMS	MIID ⁽⁵⁾	MIID_2 ⁽⁶⁾	MIID_3 ⁽⁷⁾	MIID_4 ⁽⁸⁾	DRVS ⁽⁹⁾	TQ_3 ⁽¹⁰⁾	
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	42.40	42.50	-	13.00	M08	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	11.0	20	0.03
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	44.90	45.00	-	18.00	M10	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	15.0	29	0.05
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	51.90	52.00	-	21.00	M12	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	17.0	33	0.08
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	25.0	40	0.18
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	25.0	40	0.19
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	47.15	46.91	47.12	21.00	M12	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	19.0	33	0.06
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	25.0	40	0.17
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	25.0	40	0.18

- Примечание: данные относятся к мастер-пластинам, информация о других радиусах и геометриях пластин см. таблицу ниже
- Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(10) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

(2) Использовать только пластины TR6 TNCU/TNMTU для обработки поднутрений

(3) Использовать только пластины TR6 TNCU/TNMTU для обработки поднутрений

(4) Количество пластин

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Идентификация мастер-пластины 2

(7) Идентификация мастер-пластины 3

(8) Идентификация мастер-пластины 4

(9) Размер динамометрического ключа

Пластины см. стр.: TR45 TXMT (540) • TR6 TNCU/MU (539) • TR90 TXMT (539) • TRFF TXMT (539)



Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)



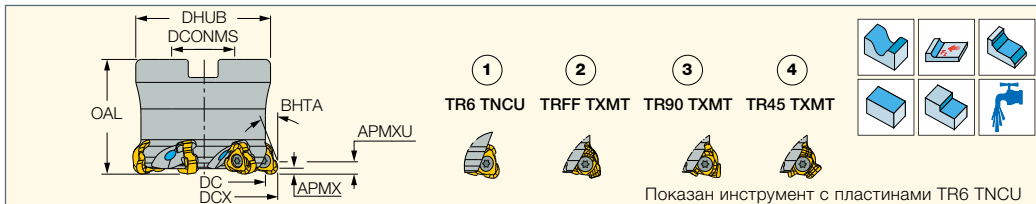
Державка	Пластина	DCX	DC	APMX	LF	OAL	RMPX	Для поднутрений	
								APMX 2	ВНТА
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	24.6	42.1	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	24.8	42.3	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	24.9	42.4	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	42.5	1.6	-	-
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	24.6	44.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	24.8	44.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	24.9	44.9	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	45.0	1.2	-	-
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	29.6	51.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	29.8	51.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	29.9	51.9	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	30.0	52.0	0.9	-	-
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35.0	60.0	0.7	-	-
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	35.00	34.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		32.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		31.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35	60	0.4	-	-
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	24.52	46.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	24.64	46.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	24.76	46.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	24.88	46.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	25.12	47.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		20.60	0.80	25.15	47.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	24.91	46.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004		26.80	20.60	3.00	25.12	47.12	1.4	-
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		27.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004		33.80	27.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	TR6 TNCU 100405	35.00	34.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		33.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		32.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		31.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		29.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		30.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004		36.80	30.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-

Запасные части

Обозначение		
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	SR 10508600	T-9/51

TR6 FR

Многофункциональные торцевые фрезы для пластин с 4 различными геометриями



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU ⁽²⁾	BHTA ⁽³⁾	CICT ⁽⁴⁾
TR6 FR D40-06-16-10	40.00	39.60	40.00	41.80	35.00	34.00	35.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6
TR6 FR D42-06-16-10	42.00	41.60	42.00	43.80	37.00	36.00	37.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6
TR6 FR D50-07-22-10	50.00	49.60	50.00	51.80	45.00	44.00	45.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7
TR6 FR D52-07-22-10	52.00	51.60	52.00	53.80	47.00	46.00	53.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7
TR6 FR D63-08-22-10	63.00	62.60	63.00	64.80	58.00	57.00	56.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8
TR6 FR D66-08-22-10	66.00	65.60	66.00	67.80	61.00	60.00	61.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8
TR6 FR D80-10-27-10	80.00	79.60	80.00	81.80	75.00	74.00	75.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	10

Обозначение	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	DHUB	Оправка	MIID ⁽⁵⁾	MIID_2 ⁽⁶⁾	MIID_3 ⁽⁷⁾	MIID_4 ⁽⁸⁾	
TR6 FR D40-06-16-10	37.00	37.15	36.91	37.12	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.14
TR6 FR D42-06-16-10	37.00	37.15	36.91	37.12	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.15
TR6 FR D50-07-22-10	40.00	40.15	39.91	40.12	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.29
TR6 FR D52-07-22-10	40.00	40.15	39.91	40.12	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.33
TR6 FR D63-08-22-10	40.00	40.15	39.91	40.12	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.42
TR6 FR D66-08-22-10	40.00	40.15	39.91	40.12	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.46
TR6 FR D80-10-27-10	50.00	50.15	49.91	50.12	27.00	60.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.91

• Примечание: данные относятся к мастер-пластинам, информация о других радиусах и геометриях пластин см. таблицу ниже

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Использовать только пластины TR6 TNCU/TNMTU для обработки поднутрений

(3) Использовать только пластины TR6 TNCU/TNMTU для обработки поднутрений

(4) Количество пластин

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Идентификация мастер-пластины 2

(7) Идентификация мастер-пластины 3

(8) Идентификация мастер-пластины 4

Пластины см. стр.: TR45 TXMT (540) • TR6 TNCU/MU (539) • TR90 TXMT (539) • TRFF TXMT (539)

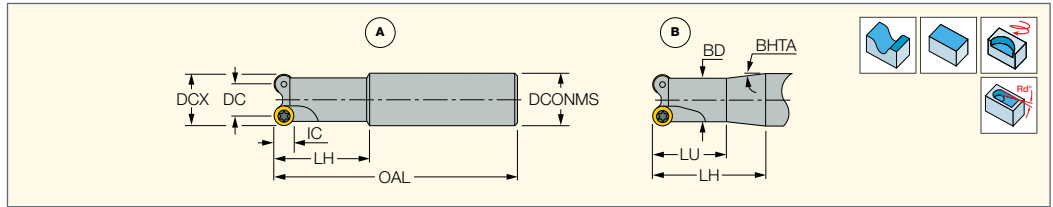
Запасные части

Обозначение			
TR6 FR D40-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D42-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D50-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D52-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D63-08-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D66-08-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D80-10-27-10	SR 10508600	T-9/51	SR M12X30DIN912

Державка	Пластина	DCX	DC	APMX	OAL	RMPX	Для поднутрений	
							APMX 2	ВНТА
TR6 FR D40-06-16-10	TR6 TNCU 100405	40.00	39.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		38.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		37.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		36.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		34.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		34.00	0.80	37.15	0.9	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.9	-	-
	TR45 TXMT 1004		41.80	35.60	3.00	37.12	0.7	-
TR6 FR D42-06-16-10	TR6 TNCU 100405	42.00	41.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		40.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		39.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		38.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		36.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		36.00	0.80	37.15	0.90	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.90	-	-
	TR45 TXMT 1004		43.80	37.60	3.00	37.12	0.70	-
TR6 FR D50-07-22-10	TR6 TNCU 100405	50.00	49.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		48.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		47.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		46.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		44.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		44.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004		51.80	45.60	3.00	40.12	0.60	-
TR6 FR D52-07-22-10	TR6 TNCU 100405	52.00	51.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		50.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		49.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		48.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		46.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		46.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004		53.80	53.80	3.00	40.12	0.60	-
TR6 FR D63-08-22-10	TR6 TNCU 100405	63.00	62.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		61.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		60.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		59.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		57.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		57.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004		64.80	58.60	3.00	40.12	0.40	-
TR6 FR D66-08-22-10	TR6 TNCU 100405	66.00	65.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		64.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		63.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		62.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		60.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		60.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004		67.80	61.60	3.00	40.12	0.40	-
TR6 FR D80-10-27-10	TR6 TNCU 100405	80.00	79.00	0.50	49.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		78.00	1.00	49.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		77.00	1.50	49.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		76.00	2.00	49.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		74.00	3.00	50.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		74.00	0.80	50.15	0.40	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	49.91	0.40	-	-
	TR45 TXMT 1004		81.80	75.60	3.00	50.12	0.30	-

ER

Концевые фрезы с круглыми пластинами для фасонной обработки



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	IC	BD	CICT ⁽²⁾	LH	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	BHTA	OAL	LU	Тип	MIID ⁽⁵⁾	
ER D07A12-3-C12-05	12.00	7.00	5.00	11.70	3	40.0	12.00	C	6.0	-	100.00	-	A	FXCR 05T1	0.08
ER D08A15-2-C20-07	15.00	8.00	7.00	13.50	2	40.0	20.00	C	15.0	5.0	140.00	40.0	B	FXCR 0702	0.26
ER D08A16-2-C16-08	16.00	8.00	8.00	13.50	2	40.0	16.00	C	27.0	-	120.00	-	A	FXCR 0802	0.16
ER D17A25-3-C32-08	25.00	17.00	8.00	22.50	3	60.0	32.00	C	5.4	-	160.00	-	A	FXCR 0802	0.80
ER D10A20-2-C20-10	20.00	10.00	10.00	17.90	2	60.0	20.00	C	13.0	-	160.00	-	A	FXCR 10T3	0.34
ER D15A25-2-C25-10	25.00	15.00	10.00	22.80	2	60.0	25.00	C	6.0	-	160.00	-	A	FXCR 10T3	0.55
ER D22A32-4-C25-10	32.00	22.00	10.00	29.90	4	40.0	25.00	C	4.0	-	160.00	-	A	FXCR 10T3	0.62
ER D24A40-3-C32-16	40.00	24.00	16.00	30.00	3	50.0	32.00	C	20.0	-	160.00	-	A	RCCW 1605	0.90

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) С-цилиндрический

(4) Максимальный угол врезания

(5) Идентификация мастер-пластины

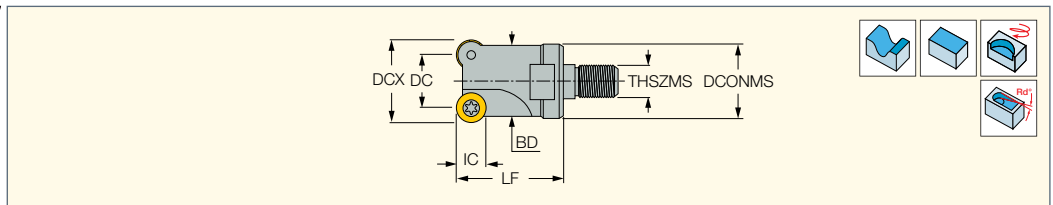
Пластины см. стр.: RXCR (526) • RXCW (526) • RXMT 10 (526)

Запасные части

Обозначение				
ER D07A12-3-C12-05	SR 34-533	T-6/51		
ER D08A15-2-C20-07	SR 14-560/S	T-8/53		
ER D08A16-2-C16-08	SR 14-560/S	T-8/53		
ER D17A25-3-C32-08		T-8/53		
ER D10A20-2-C20-10	SR 14-562/S	T-10/51		
ER D15A25-2-C25-10	SR 14-562/S	T-10/51		
ER D22A32-4-C25-10	SR 14-562	T-10/51		
ER D24A40-3-C32-16	SR 14-536		BLD T20/M7	SW6-T

ER-M

Концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT, для круглых пластин



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	IC	BD	CICT ⁽²⁾	DCONMS	LF	THSZMS	RMPX ⁽³⁾	TQ_3 ⁽⁴⁾			
ER D10A15-4-M08-05	15.00	10.00	5.00	13.00	4	13.00	23.00	M08	13.0	20	0.03	SR 34-533	T-6/51
ER D15A20-5-M10-05	20.00	15.00	5.00	18.00	5	18.00	30.00	M10	4.3	29	0.06	SR 34-533	T-6/51
ER D08A15-3-M08-07	15.00	8.00	7.00	13.50	3	13.50	23.00	M08	15.0	20	0.03	SR 14-560/S	T-8/53
ER D13A20-4-M10-07	20.00	13.00	7.00	18.00	4	18.00	30.00	M10	5.0	29	0.06	SR 14-560/S	T-8/53
ER D08A16-2-M08-08	16.00	8.00	8.00	13.50	2	13.00	25.00	M08	27.0	20	0.02	SR 14-560/S	T-8/53
ER D12A20-2-M10-08	20.00	12.00	8.00	17.20	2	18.00	32.00	M10	6.5	29	0.05	SR 14-560/S	T-8/53
ER D10A20-2-M10-10	20.00	10.00	10.00	18.00	2	18.00	30.00	M10	28.0	29	0.05	SR 14-562/S	T-10/51
ER D15A25-2-M12-10	25.00	15.00	10.00	21.00	2	21.00	35.00	M12	12.0	33	0.09	SR 14-562/S	T-10/51
ER D15A25-3-M12-10	25.00	15.00	10.00	29.00	3	21.00	35.00	M12	12.0	33	0.09	SR 14-562/S	T-10/51
ER D22A32-4-M16-10	32.00	22.00	10.00	29.00	4	29.00	43.00	M16	7.3	40	0.20	SR 14-562	T-10/51
ER D25A35-4-M16-10	35.00	25.00	10.00	29.00	4	29.00	43.00	M16	5.5	40	0.22	SR 14-562	T-10/51
ER D32A42-5-M16-10	42.00	32.00	10.00	29.00	5	29.00	43.00	M16	4.5	40	0.25	SR 14-562	T-10/51

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: R90CW (527) • FXCR (526) • RXCW (526) • RXMT 10 (526)

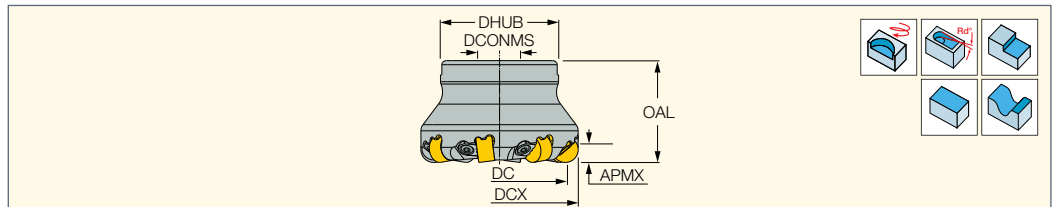
Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

ROUND MILL

FRN

Торцевые фрезы с клиновым креплением для двухсторонних круглых пластин



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	OAL	DCONMS	DHUB	STDLET	CICT ⁽²⁾	MDN ⁽³⁾	MDX ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	
FRN D038A050-05-22-12	50.00	37.30	3.00	40.00	22.00	45.00	A	5	87.30	99.00	0.4	0.46
FRN D051A063-06-22-12	63.00	50.30	3.00	40.00	22.00	47.00	A	6	113.30	125.00	0.3	0.63
FRN D068A080-07-27-12	80.00	67.30	3.00	50.00	27.00	58.00	A	7	147.30	159.00	0.3	0.85

• Радиус для программирования: 6.35

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Для интерполяции

⁽⁴⁾ Для интерполяции

⁽⁵⁾ Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (531)

Запасные части

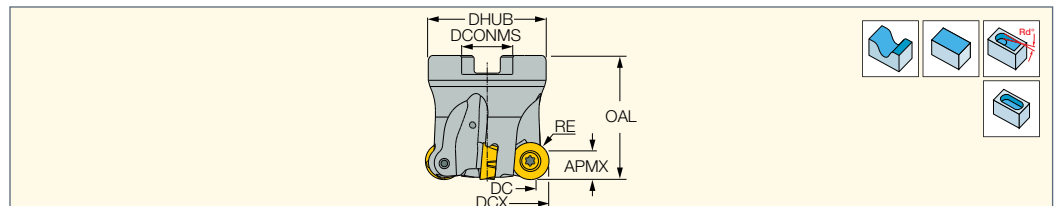
Обозначение			
FRN	WEDGE SCREW ^(a)	LW 1207C	T-W3

^(a) Рекомендуемый момент затяжки: 4.8 Нм

ROUND MILL

FRMT

Торцевые фрезы для производительной обработки фасонных поверхностей турбинных лопаток в турбомашиностроении



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	RE	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	DHUB	MIID ⁽⁵⁾	
FRMT D030A040-05-16-10	40.00	30.00	5.00	3.10	5	40.00	16.00	1.0	A	38.00	RP...X 1003M0 ...	0.20
FRMT D028A040-04-16-12	40.00	28.00	6.00	3.80	4	40.00	16.00	1.0	A	38.00	RP...X 1204M0 ...	0.20
FRMT D038A050-05-22-12	50.00	38.00	6.00	3.80	5	40.00	22.00	2.5	A	48.00	RP...X 1204M0 ...	0.29
FRMT D038A050-06-22-12	50.00	38.00	6.00	3.80	6	40.00	22.00	1.0	A	48.00	RP...X 1204M0 ...	0.29
FRMT D040A052-05-22-12	52.00	40.00	6.00	3.80	5	40.00	22.00	2.5	A	48.00	RP...X 1204M0 ...	0.31
FRMT D040A052-06-22-12	52.00	40.00	6.00	3.80	6	40.00	22.00	1.0	A	48.00	RP...X 1204M0 ...	0.30

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁴⁾ Информация о соединениях см. стр. 548

⁽⁵⁾ Идентификация мастер-пластины

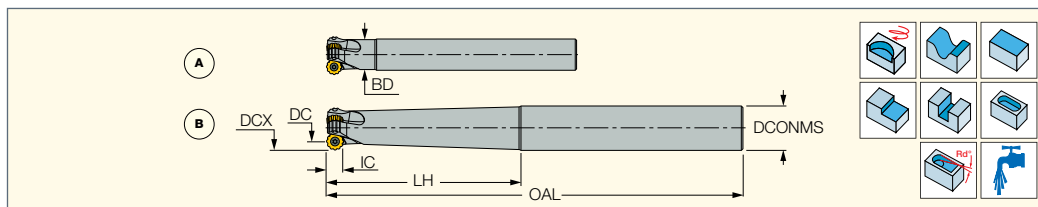
Пластины см. стр.: RPHX/RPMX (530)

Запасные части

Обозначение			
FRMT D030A040-05-16-10	SR 10504970	SW6-SD	BLD IP15/S7
FRMT D028A040-04-16-12	SR 76-2067	SW6-T	BLD T15/S7
FRMT D038A050-05-22-12	SR 76-2067	SW6-T	BLD T15/S7
FRMT D038A050-06-22-12	SR 76-2067	SW6-T	BLD T15/S7
FRMT D040A052-05-22-12	SR 76-2067	SW6-T	BLD T15/S7
FRMT D040A052-06-22-12	SR 76-2067	SW6-T	BLD T15/S7

ERW

Черновые фрезы для круглых пластин со сплошной и зубчатой режущей кромкой, для фасонной обработки



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	IC	CICT ⁽²⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	BD	RMPX ⁽⁴⁾	Тип
ERW D015A025-B-3-C25-10	25.00	15.00	10.00	3	50.0	150.00	25.00	C	-	3.0	B
ERW D022A032-A-4-C25-10	32.00	22.00	10.00	4	-	170.00	25.00	C	-	4.0	A
ERW D030A040-A-5-C32-10	40.00	30.00	10.00	5	-	200.00	32.00	C	-	3.0	A
ERW D013A025-B-2-C25-12	25.00	13.00	12.00	2	50.0	180.00	25.00	C	-	2.0	B
ERW D020A032-A-3-C25-12	32.00	20.00	12.00	3	40.0	200.00	25.00	C	24.00	7.0	A
ERW D020A032-B-3-C32-12	32.00	20.00	12.00	3	140.0	300.00	32.00	C	-	7.0	B
ERW D028A040-A-4-C32-12	40.00	28.00	12.00	4	50.0	250.00	32.00	C	31.00	5.0	A

• Руководство по эксплуатации см. стр. 287-289

(1) Максимальный диаметр резания





(2) Количество пластин

(3) С-цилиндрический

(4) Максимальный угол врезания

Пластины см. стр.: RCMT/RCCT-MO (528) • RCMT/RCMW/RCCW-FW (529) • RCMW/RCCW-MO (528)

Запасные части

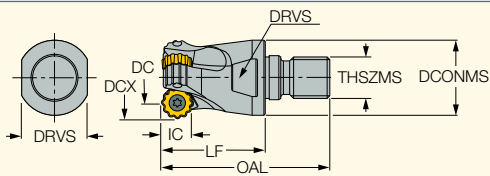
Обозначение				
ERW D015A025-B-3-C25-10	SR 34-506/L	T-9/51		
ERW D022A032-A-4-C25-10	SR 34-506/L	T-9/51		
ERW D030A040-A-5-C32-10	SR 34-506/L	T-9/51		
ERW D013A025-B-2-C25-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T
ERW D020A032-A-3-C25-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T
ERW D020A032-B-3-C32-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T
ERW D028A040-A-4-C32-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T



MILLSHRED FLEXFIT
ROUND LINE

ERW-M

Черновые фрезы с соединением FLEXFIT, для фасонной обработки



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	IC	APMX	CICT ⁽²⁾	DCONMS	OAL	LF	DRVS ⁽³⁾	THSZMS	RMPX ⁽⁴⁾	TQ_3 ⁽⁵⁾	
ERW D015A025-3-M12-10	25.00	15.00	10.00	5.00	3	21.00	52.00	30.00	17.0	M12	3.0	33	0.06
ERW D022A032-4-M16-10	32.00	22.00	10.00	5.00	4	29.00	55.00	30.00	25.0	M16	4.0	40	0.12
ERW D013A025-2-M12-12	25.00	13.00	12.00	6.00	2	21.00	57.00	35.00	17.0	M12	2.0	33	0.08
ERW D020A032-3-M16-12	32.00	20.00	12.00	6.00	3	29.00	65.00	40.00	25.0	M16	7.0	40	0.15
ERW D028A040-4-M16-12	40.00	28.00	12.00	6.00	4	29.00	65.00	40.00	25.0	M16	5.0	40	0.19

• Руководство по эксплуатации см. стр. 287-289

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Размер зажимного ключа

(4) Максимальный угол врезания

(5) Момент затяжки Н-м (фунт-сила-дюйм)

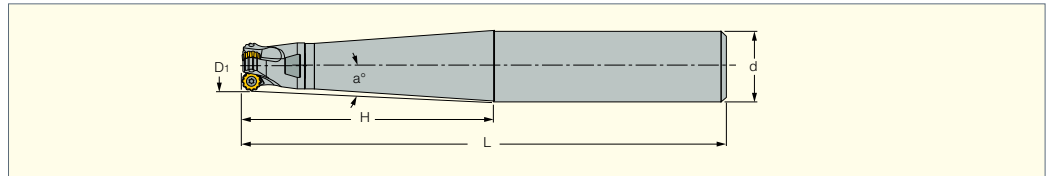
Пластины см. стр.: RCMT/RCCT-MO (528) • RCMT/RCMW/RCCW-FW (529) • RCMW/RCCW-MO (528)

Державки см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

ERW-M

Сборка концевых фрез с резьбовым соединением FLEXFIT для круглых пластин со стандартной или зубчатой режущей кромкой



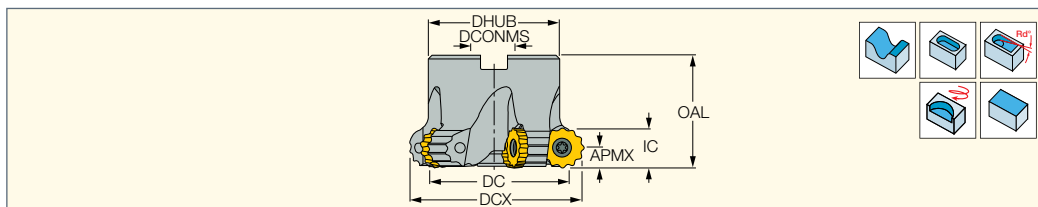
Фрезерная головка	Адаптер	Хвостовик Сборочные размеры						
		D1	H	L	a°	d	Rd°	Пластины
	S M12-L086-C25	25	60	116	-	25	3	RCMT 1004... RCCT 1004...
	S M12-L200-C32	25	108	230	1.9	32	3	
	S M16-L95-C32	32	65	125	-	32	4	RCMT 1206... RCCW 1206... RCCT 1206...
	S M16-L230-C32	32	80	260	-	32	4	
	S M12-L086-C25	25	70	126	-	25	2	RCMT 1206... RCCW 1206... RCCT 1206...
	S M12-L200-C32	25	118	240	1.8	32	2	
	S M16-L95-C32	32	75	85	-	32	7	RCMT 1206... RCCW 1206... RCCT 1206...
	S M16-L230-C32	32	90	220	-	32	7	
	S M16-L95-C32	40	75	85	-	32	5	RCMT 1206... RCCW 1206... RCCT 1206...
	S M16-L230-C32	40	90	220	-	32	5	

Запасные части

Обозначение				
ERW D015A025-3-M12-10	SR 34-506/L	T-9/51		
ERW D022A032-4-M16-10	SR 34-506/L	T-9/51		
ERW D013A025-2-M12-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T
ERW D020A032-3-M16-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T
ERW D028A040-4-M16-12	SR 14-601		BLD T15/S7	SW6-T

FRW

Черновые торцевые фрезы для круглых пластин со сплошной и зубчатой режущей кромкой, для фасонной обработки



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	IC	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	Оправка ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	
FRW D030A040-05-16-10	40.00	30.00	10.00	5.00	5	35.00	35.00	16.00	3.0	1	A	RCCT 1004MO	0.16
FRW D028A040-04-16-12	40.00	28.00	12.00	6.00	4	40.00	35.00	16.00	6.5	1	A	RCCT 1206MO	0.15
FRW D038A050-05-22-12	50.00	38.00	12.00	6.00	5	45.00	45.00	22.00	5.0	1	A	RCCT 1206MO	0.29
FRW D040A052-05-22-12	52.00	40.00	12.00	6.00	5	45.00	45.00	22.00	5.0	1	A	RCCT 1206MO	0.31
FRW D051A063-06-22-12	63.00	51.00	12.00	6.00	6	45.00	48.00	22.00	4.0	1	A	RCCT 1206MO	0.46
FRW D054A066-06-27-12	66.00	54.00	12.00	6.00	6	50.00	50.00	27.00	4.0	1	A	RCCT 1206MO	0.54
FRW D068A080-07-27-12	80.00	68.00	12.00	6.00	7	50.00	58.50	27.00	3.0	0	B	RCCT 1206MO	0.71
FRW D034A050-04-22-16	50.00	34.00	16.00	8.00	4	54.00	42.00	22.00	11.0	1	A	RCMT 1607MO	0.26
FRW D036A052-04-22-16	52.00	36.00	16.00	8.00	4	50.00	42.00	22.00	10.0	1	A	RCMT 1607MO	0.26
FRW D047A063-05-22-16	63.00	47.00	16.00	8.00	5	45.00	48.00	22.00	7.0	1	A	RCMT 1607MO	0.40
FRW D050A066-05-22-16	66.00	50.00	16.00	8.00	5	45.00	48.00	22.00	6.0	1	A	RCMT 1607MO	0.42
FRW D050A066-05-27-16	66.00	50.00	16.00	8.00	5	50.00	50.00	27.00	6.0	1	A	RCMT 1607MO	0.46
FRW D064A080-06-27-16	80.00	64.00	16.00	8.00	6	50.00	58.50	27.00	5.0	0	B	RCMT 1607MO	0.65
FRW D084A100-07-32-16	100.00	84.00	16.00	8.00	7	50.00	70.00	32.00	4.0	0	B	RCMT 1607MO	1.11
FRW D109A125-07-40-16	125.00	109.00	16.00	8.00	7	63.00	90.00	40.00	3.0	0	B	RCMT 1607MO	2.33
FRW D060A080-05-27-20	80.00	60.00	20.00	10.00	5	50.00	58.50	27.00	7.0	0	B	RCMT 2009MO	0.61
FRW D080A100-06-32-20	100.00	80.00	20.00	10.00	6	50.00	70.00	32.00	5.0	0	B	RCMT 2009MO	0.98
FRW D105A125-07-40-20	125.00	105.00	20.00	10.00	7	63.00	82.00	40.00	4.0	0	B	RCMT 2009MO	1.98
FRW D140A160-08-40-20	160.00	140.00	20.00	10.00	8	63.00	116.00	40.00	3.0	0	C	RCMT 2009MO	3.55

• Руководство по эксплуатации см. стр. 287-289

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(5) Информация о соединениях см. стр. 548

(6) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: RCMT/RCCT-MO (528) • RCMT/RCMW/RCCW-FW (529) • RCMW/RCCW-MO (528)

Запасные части

Обозначение					
FRW D030A040-05-16-10	SR 34-506/L			T-9/51	SR M8X25DIN912
FRW D028A040-04-16-12	SR 14-601	BLD T15/S7	SW6-T		SR M8X25DIN912
FRW D038A050-05-22-12	SR 14-601	BLD T15/S7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FRW D040A052-05-22-12	SR 14-601	BLD T15/M7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FRW D051A063-06-22-12	SR 14-601	BLD T15/M7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FRW D054A066-06-27-12	SR 14-601	BLD T15/M7	SW6-T		
FRW D068A080-07-27-12	SR 14-601	BLD T15/M7	SW6-T		
FRW D034A050-04-22-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		SR M10X30 DIN912
FRW D036A052-04-22-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		SR M10X30 DIN912
FRW D047A063-05-22-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FRW D050A066-05-22-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FRW D050A066-05-27-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		SR M12X30DIN912
FRW D064A080-06-27-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		
FRW D084A100-07-32-16	SR 14-536/M	BLD T20/M7	SW6-T		
FRW D109A125-07-40-16	SR 14-536/M	BLD T20/L7	SW6-T		
FRW D060A080-05-27-20	SR 14-2120 ^(a)	BLD IP25/M7 ^(b)	SW6-T		
FRW D080A100-06-32-20	SR 14-2120 ^(a)	BLD IP25/M7 ^(b)	SW6-T		
FRW D105A125-07-40-20	SR 14-2120 ^(a)	BLD IP25/L7 ^(b)	SW6-T		
FRW D140A160-08-40-20	SR 14-2120 ^(a)	BLD IP25/L7 ^(b)	SW6-T		

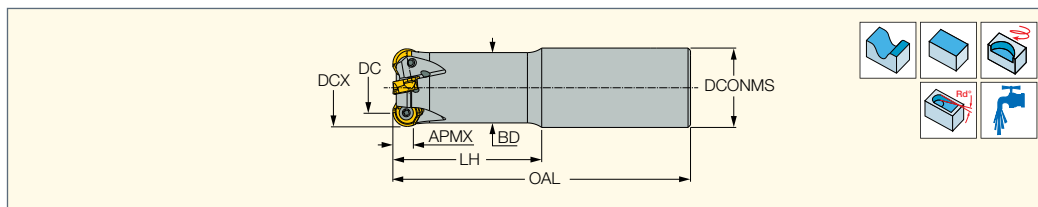
(a) Рекомендуемый момент затяжки: 9 Нхм

(b) Torx Plus



H400 ER-10

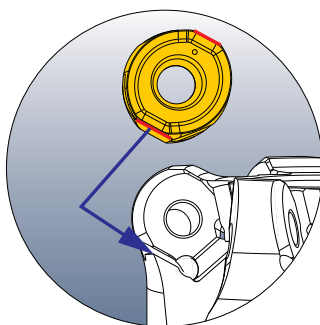
Концевые фрезы для двухсторонних пластин, 4 режущих кромки с радиусом 5 мм





Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	BD	CICT ⁽²⁾	APMX	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	kg
H400 ER D20-2-060-C20-10	20.00	10.00	17.50	2	7.50	60.0	160.00	20.00	C	-	H400 RNHU 1004-ML	0.33
H400 ER D25-3-060-C25-10	25.00	15.00	21.60	3	7.50	60.0	120.00	25.00	C	5.8	H400 RNHU 1004-ML	0.35
H400 ER D32-5-060-C32-10	32.00	22.00	29.60	5	7.50	60.0	120.00	32.00	C	3.8	H400 RNHU 1004-ML	0.59

- (1) Максимальный диаметр резания
 - (2) Количество пластин
 - (3) С-цилиндрический
 - (4) Максимальный угол врезания
 - (5) Идентификация мастер-пластины
- Пластины см. стр.: H400 RNHU (532)

Установка пластины



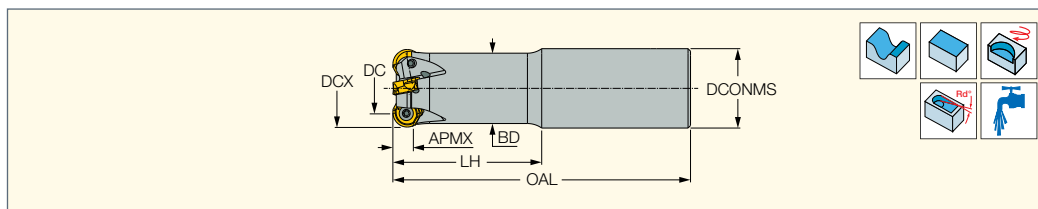
Запасные части

Обозначение		
H400 ER-10	SR 10508600	T-9/51



H400 ER-12



Концевые фрезы для двухсторонних пластин, 4 режущих кромки с радиусом 6 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	BD	CICT ⁽²⁾	APMX	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	kg
H400 ER D25-2-060-C25-12	25.00	13.00	21.60	2	8.70	60.0	120.00	25.00	C	5.6	H400 RNHU 1205-AX	0.34
H400 ER D32-4-060-C32-12	32.00	20.00	28.40	4	8.70	60.0	120.00	32.00	C	5.6	H400 RNHU 1205-AX	0.58
H400 ER D40-5-060-C32-12	40.00	28.00	31.50	5	8.70	60.0	150.00	32.00	C	3.7	H400 RNHU 1205-AX	0.80

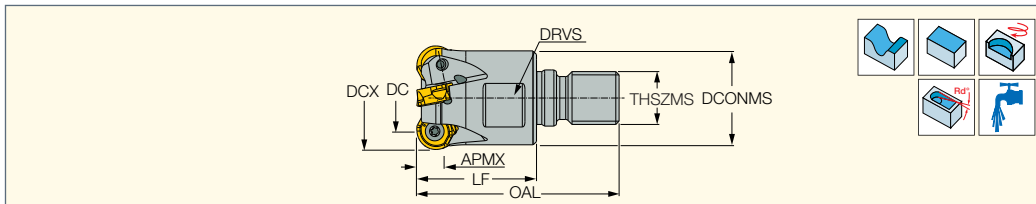
- (1) Максимальный диаметр резания
 - (2) Количество пластин
 - (3) С-цилиндрический
 - (4) Максимальный угол врезания
 - (5) Идентификация мастер-пластины
- Пластины см. стр.: H400 RNHU (532)

Запасные части

Обозначение		
H400 ER-12	SR 14-571	T-10/51

H400 ER-M

Концевые фрезы для двухсторонних пластин, 4 режущих кромки с радиусом, резьбовое соединение FLEXFIT



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	DCONMS	CICT ⁽²⁾	APMX	LF	OAL	DRVS ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	THSZMS	MIID ⁽⁵⁾	TQ_3 ⁽⁶⁾	
H400 ER D20-2-M10-10	20.00	10.00	16.60	2	7.50	25.00	45.00	15.0	-	M10	H400 RNHU 1004-ML	29	0.04
H400 ER D25-3-M12-10	25.00	15.00	21.00	3	7.50	28.00	50.00	19.0	5.8	M12	H400 RNHU 1004-ML	33	0.07
H400 ER D32-5-M16-10	32.00	22.00	29.60	5	7.50	35.00	60.00	25.0	3.8	M16	H400 RNHU 1004-ML	40	0.17
H400 ER D25-2-M12-12	25.00	13.00	21.60	2	8.70	28.00	50.00	19.0	5.6	M12	H400 RNHU 1205-AX	33	0.07
H400 ER D32-4-M16-12	32.00	20.00	28.40	4	8.70	35.00	60.00	25.0	5.6	M16	H400 RNHU 1205-AX	40	0.15
H400 ER D40-5-M16-12	40.00	28.00	29.00	5	8.70	35.00	60.00	25.0	3.7	M16	H400 RNHU 1205-AX	40	0.19

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Размер зажимного ключа

(4) Максимальный угол врезания

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: H400 RNHU (532)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

Запасные части

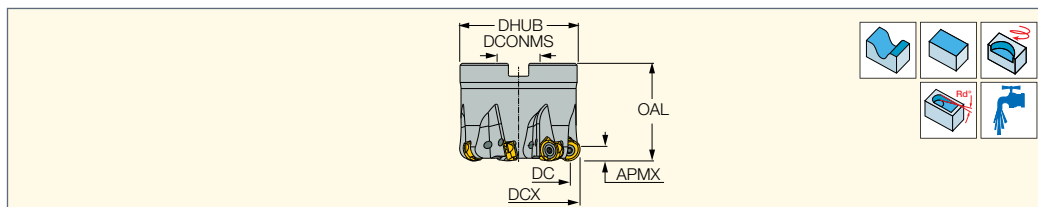
Обозначение		
H400 ER D20-2-M10-10	SR 10508600	T-9/51
H400 ER D25-3-M12-10	SR 10508600	T-9/51
H400 ER D32-5-M16-10	SR 10508600	T-9/51
H400 ER D25-2-M12-12	SR 14-571	T-10/51
H400 ER D32-4-M16-12	SR 14-571	T-10/51
H400 ER D40-5-M16-12	SR 14-571	T-10/51





H400 FR-10

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин, 4 режущие кромки с радиусом 5 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	
H400 FR D040-06-16-10	40.00	30.00	6	7.50	35.00	37.60	16.00	2.6	A	H400 RNHU 1004-ML	0.18
H400 FR D050-07-22-10	50.00	40.00	7	7.50	40.00	47.00	22.00	1.9	A	H400 RNHU 1004-ML	0.33

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальный угол врезания
- (4) Информация о соединениях см. стр. 548
- (5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: H400 RNHU (532)

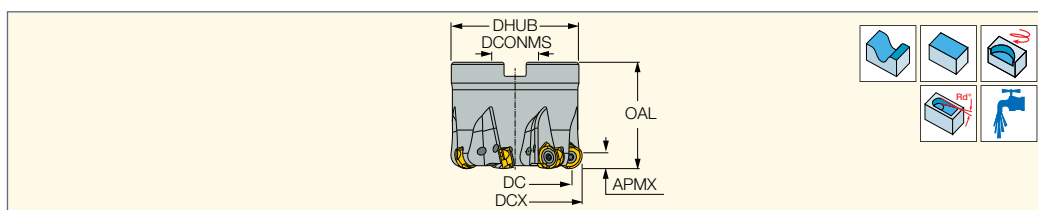
Запасные части

Обозначение			
H400 FR D040-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
H400 FR D050-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912



H400 FR-12

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин, 4 режущие кромки с радиусом 6 мм

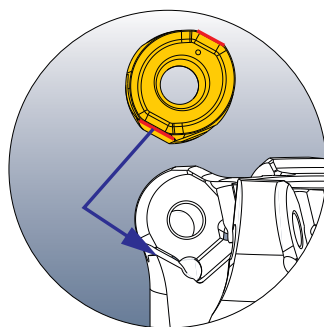


Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	
H400 FR D040-05-16-12	40.00	28.00	5	8.70	40.00	38.00	16.00	3.7	A	H400 RNHU 1205-AX	0.20
H400 FR D050-06-22-12	50.00	38.00	6	8.70	50.00	45.00	22.00	2.6	A	H400 RNHU 1205-AX	0.39
H400 FR D052-06-22-12	52.00	40.00	6	8.70	50.00	45.00	22.00	2.5	A	H400 RNHU 1205-AX	0.42
H400 FR D063-07-22-12	63.00	51.00	7	8.70	50.00	60.00	22.00	1.9	A	H400 RNHU 1205-AX	0.79
H400 FR D066-07-27-12	66.00	54.00	7	8.70	50.00	61.00	27.00	1.8	A	H400 RNHU 1205-AX	0.78
H400 FR D080-08-27-12	80.00	68.00	8	8.70	50.00	62.00	27.00	1.5	A	H400 RNHU 1205-AX	1.03

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальный угол врезания
- (4) Информация о соединениях см. стр. 548
- (5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: H400 RNHU (532)

Установка пластины

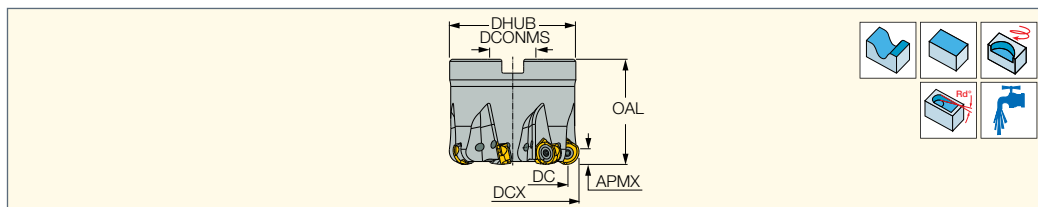


Запасные части

Обозначение			
H400 FR D040-05-16-12	SR 14-571	T-10/51	SR M8X25DIN912
H400 FR D050-06-22-12	SR 14-571	T-10/51	SR M10X25 DIN912
H400 FR D052-06-22-12	SR 14-571	T-10/51	SR M10X25 DIN912
H400 FR D063-07-22-12	SR 14-571	T-10/51	SR M10X25 DIN912
H400 FR D066-07-27-12	SR 14-571	T-10/51	SR M12X30DIN912
H400 FR D080-08-27-12	SR 14-571	T-10/51	SR M12X30DIN912

H400 FR-16

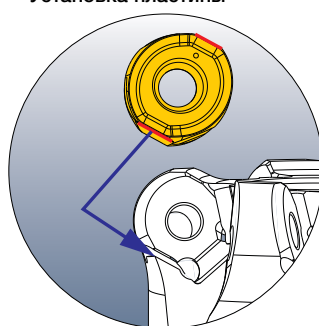
Торцевые фрезы для двухсторонних пластин, 4 режущие кромки с радиусом 8 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾		MIID ⁽⁵⁾
H400 FR D050-05-22-16	50.00	34.00	5	12.00	50.00	47.00	22.00	3.3	A	0.41	H400 RNHU 1606-AX
H400 FR D063-06-22-16	63.00	47.00	6	12.00	50.00	48.00	22.00	2.5	A	0.74	H400 RNHU 1606-AX
H400 FR D066-06-27-16	66.00	50.00	6	12.00	50.00	60.60	27.00	2.3	A	0.79	H400 RNHU 1606-AX
H400 FR D080-07-27-16	80.00	64.00	7	12.00	50.00	63.60	27.00	1.8	A	1.09	H400 RNHU 1606-AX
H400 FR D100-09-32-16	100.00	84.00	9	12.00	49.60	84.00	32.00	1.3	A	0.00	H400 RNHU 1606-AX
H400 FR D125-11-40-16	125.00	109.00	11	12.00	55.00	84.00	40.00	1.0	A	3.02	H400 RNHU 1606-AX

- (1) Максимальный диаметр резания
 (2) Количество пластин
 (3) Максимальный угол врезания
 (4) Информация о соединениях см. стр. 548
 (5) Идентификация мастер-пластины
Пластины см. стр.: H400 RNHU (532)

Установка пластины

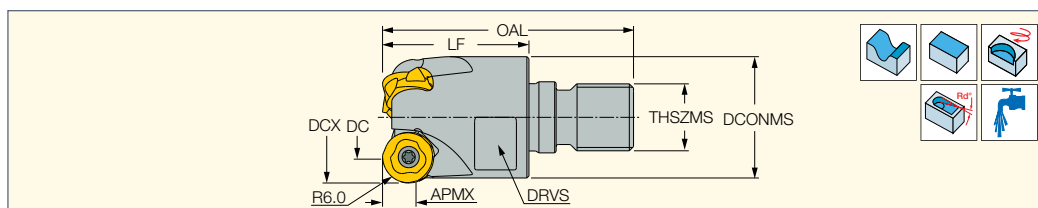


Запасные части

Обозначение				
H400 FR D050-05-22-16	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
H400 FR D063-06-22-16	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
H400 FR D066-06-27-16	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
H400 FR D080-07-27-16	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	SR M12X30DIN912
H400 FR D100-09-32-16	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	
H400 FR D125-11-40-16	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	

H606 ER-M

Концевые фрезы для двухсторонних пластин, 6 режущих кромок с радиусом 6 мм, резьбовое соединение FLEXFIT



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	DCONMS	CICT ⁽²⁾	APMX	LF	OAL	DRVS ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	THSZMS	TQ_3 ⁽⁵⁾			
H606 ER D032-03-M16-12	32.00	20.00	29.00	3	6.00	35.00	60.00	25.0	2.5	M16	40	0.15	SR 14-571	T-10/51 ⁽⁶⁾

- Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности. Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3
- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Размер зажимного ключа
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)
- (6) Для ограничения момента затяжки используйте опциональное лезвие 7007383 BLD 4 T10-3.2NM и рукоятку HSD 4-3.2NM

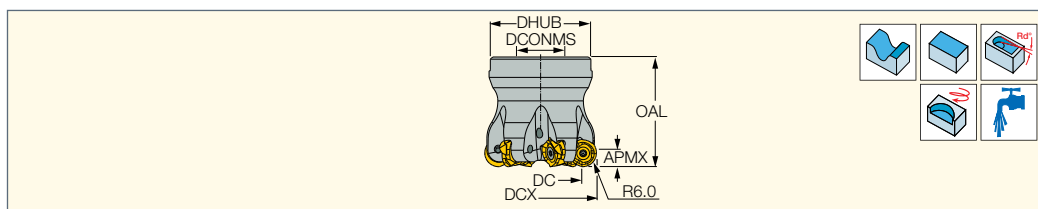
Пластины см. стр.: H606 RXCU 1206 (532)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315) • HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)



H606 FR-12

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин, 6 режущих кромок с радиусом 6 мм



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	ЦИСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	kg
H606 FR D040-04-16-12	40.00	28.00	4	6.00	45.00	38.00	16.00	2.0	A	0.22
H606 FR D050-06-22-12	50.00	38.00	6	6.00	50.00	47.00	22.00	1.3	A	0.38
H606 FR D052-06-22-12	52.00	40.00	6	6.00	50.00	47.00	22.00	1.3	A	0.39
H606 FR D063-07-22-12	63.00	51.00	7	6.00	50.00	48.00	22.00	1.0	A	0.52
H606 FR D080-08-27-12	80.00	68.00	8	6.00	50.00	58.00	27.00	0.7	A	0.83

- (1) Максимальный диаметр резания
 - (2) Количество пластин
 - (3) Максимальный угол врезания
 - (4) Информация о соединениях см. стр. 548
- Пластины см. стр.: H606 RXCU 1206 (532)

Запасные части

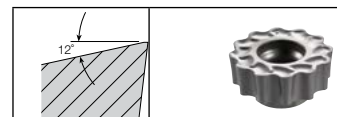
Обозначение			
H606 FR D040-04-16-12	SR 14-571	T-10/51 ^(a)	SR PS 118-0416
H606 FR D050-06-22-12	SR 14-571	T-10/51 ^(a)	SR M10X25 DIN912
H606 FR D052-06-22-12	SR 14-571	T-10/51 ^(a)	SR M10X25 DIN912
H606 FR D063-07-22-12	SR 14-571	T-10/51 ^(a)	SR M10X25 DIN912
H606 FR D080-08-27-12	SR 14-571	T-10/51 ^(a)	SR M12X30DIN912

^(a) Для ограничения момента затяжки используйте опциональное лезвие 7007383 BLD 4 T10-3.2NM и рукоятку HSD 4-3.2NM

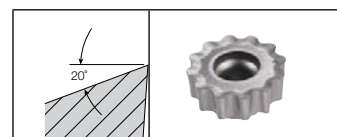


Рекомендации по обработке

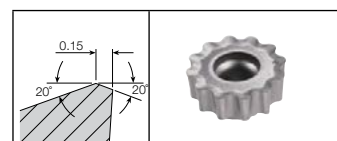
- Превосходная стабильность инструмента
- Деление стружки на мелкие сегменты
- Оптимальное стружкоформирование и легкое удаление, даже при обработке глубоких полостей
- Стабильная работа в тяжёлых условиях со значительной нагрузкой на зуб и глубиной резания до 8 мм значительно сокращает машинное время
- Низкие силы резания — снижение потребляемой мощности


RCMT 1607-FW

Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15, ST37, 1.0401	4	150	0.3	✓✓
Низколегированная сталь	170-220	CK45, 1.1231, 16MnCr5	4	150	0.3	✓✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13, 1.4923	4	150	0.3	✓✓
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379, 1.2311	3	150	0.3	✓✓
Нержавеющая сталь	150-270	1.4404, 316, 321	-	-	-	-
Серый чугун	200-250	GG25, GRADE220	5	150-180	0.3	✓
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60, SNG600/3	5	110-150	0.3	✓
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	4	50	0.2	✓
Алюминий	75-130	G-AISI12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344, 1.2379	3	120	0.2	✓
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762, 1.1545	-	-	-	-


RCMT 1607-FW-F20

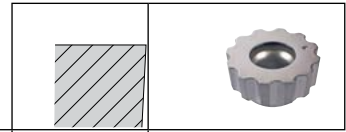
Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15, ST37, 1.0401	3	150	0.3	✓
Низколегированная сталь	170-220	CK45, 1.1231, 16MnCr5	-	-	-	-
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13, 1.4923	-	-	-	-
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379, 1.2311	-	-	-	-
Нержавеющая сталь	150-270	1.4306, 304, 1.4404, 316	6	100	0.1	✓✓
Серый чугун	200-250	GG25, GRADE220	-	-	-	-
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60, SNG600/3	-	-	-	-
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AISI12	6	850	0.4	✓✓
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344, 1.2379	-	-	-	✓
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762, 1.1545	-	-	-	-


RCMT 1607 FW-T20

Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15, ST37, 1.0401	3	150	0.3	✓
Низколегированная сталь	170-220	CK45, 1.1231, 16MnCr5	3	150	0.3	✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13, 1.4923	-	-	-	-
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379, 1.2311	-	-	-	-
Нержавеющая сталь	150-270	1.4031, 420	6	120	0.2	✓✓
Серый чугун	200-250	GG25, GRADE220	-	-	-	-
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60, SNG600/3	-	-	-	-
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AISI12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344, 1.2379	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762, 1.1545	-	-	-	-

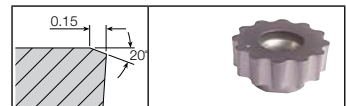
- ✓✓ Первый выбор
- ✓ Второй выбор

RCCW 1607-FW



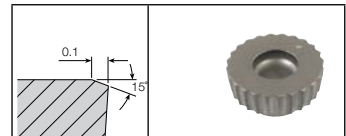
Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15,ST37,1.0401	4	150	0.3	✓
Низколегированная сталь	170-220	CK45,1.1231,16MnCr5	4	150	0.3	✓✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13,1.4923	4	150	0.3	✓✓
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379,1.2311	4	150	0.3	✓✓
Нержавеющая сталь	150-270	1.4404,316,321	-	-	-	-
Серый чугун	200-250	GG25,GRADE220	-	-	-	-
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60,SNG600/3	-	-	-	-
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AISI12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344,1.2379	4	120	0.2	✓
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762,1.1545	-	-	-	-

RCMW 1607-T-FW



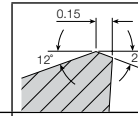
Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15,ST37,1.0401	-	-	-	-
Низколегированная сталь	170-220	CK45,1.1231,16MnCr5	4	150	0.3	✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13,1.4923	4	150	0.3	✓✓
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379,1.2311	3	150	0.3	✓✓
Нержавеющая сталь	150-270	1.4404,316,321	-	-	-	-
Серый чугун	200-250	GG25,GRADE220	5	150-180	0.3	✓✓
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60,SNG600/3	5	110-150	0.3	✓✓
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AISI12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344,1.2379	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762,1.1545	-	-	-	-

RCMW 1607-T-FPW

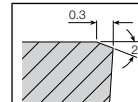


Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15,ST37,1.0401	4	150	0.3	✓
Низколегированная сталь	170-220	CK45,1.1231,16MnCr5	4	150	0.3	✓✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13,1.4923	4	150	0.3	✓✓
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379,1.2311	4	150	0.3	✓✓
Нержавеющая сталь	150-270	1.4404,316,321	-	-	-	-
Серый чугун	200-250	GG25,GRADE220	-	-	-	-
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60,SNG600/3	-	-	-	-
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AISI12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344,1.2379	4	120	0.25	✓✓
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762,1.1545	4	80	0.1	✓✓

- ✓✓ Первый выбор
- ✓ Второй выбор

Рекомендации по обработке
RCMT 1607MO


Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15,ST37,1.0401	4	180	0.3	✓
Низколегированная сталь	170-220	CK45,1.1231,16MnCr5	4	180	0.3	✓✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13,1.4923	4	180	0.3	✓✓
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379,1.2311	-	-	-	-
Нержавеющая сталь	150-270	1.4031, 420	6	120	0.3	✓✓
Серый чугун	200-250	GG25,GRADE220	-	-	-	-
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60,SNG600/3	-	-	-	-
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AlSi12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344,1.2379	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762,1.1545	-	-	-	-

RCMW 1607MO


Группа материалов	Твёрдость, НВ	Примеры	Глубина Ар (мм)	V _c (м/мин)	F _z (мм/зуб)	Рекомендованная
Низкоуглеродистая сталь	125-180	C15,ST37,1.0401	-	-	-	-
Низколегированная сталь	170-220	CK45,1.1231,16MnCr5	2	180	0.7	✓✓
Высоколегированная сталь	200-260	X20Cr13,1.4923	2	180	0.7	✓✓
Инструмент. и штамп. сталь	280-370	1.2379,1.2311	2	150	0.5	✓✓
Нержавеющая сталь	150-270	1.4404,316,321	-	-	-	-
Серый чугун	200-250	GG25,GRADE220	2	300	0.7	✓✓
Высокопрочный чугун	180-250	GGG60,SNG600/3	2	220	0.5	✓✓
Титан	450-500	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	-	-	-	-
Алюминий	75-130	G-AlSi12	-	-	-	-
Закалённая штампованная сталь	38-42 HRc	1.2344,1.2379	2	150	0.4	✓
Закалённая штампованная сталь	48-52 HRc	1.2762,1.1545	-	-	-	-

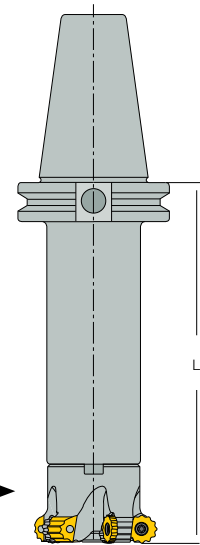
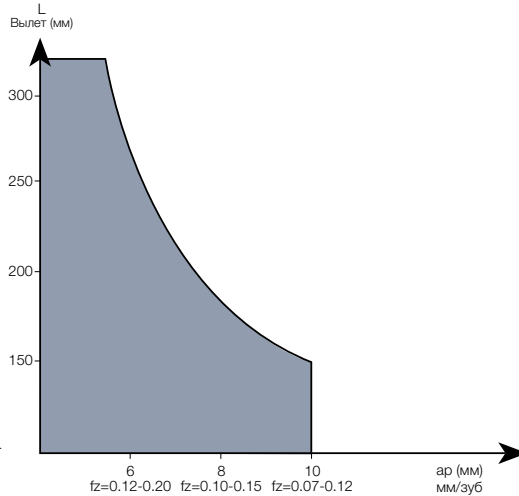
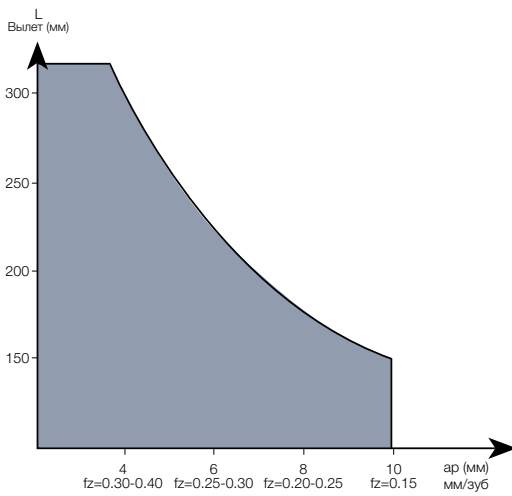
✓✓ Первый выбор

✓ Второй выбор

Рекомендации по подаче в зависимости от вылета и глубины резания

Углеродистая и легированная сталь

Нержавеющая сталь



Руководство по выбору пластин

Обозначение пластины	RCMT...FW	RCMT...FW-T20	RCMT...FW-F20	RCCT...MO	RCCW...MO		
RC...1206							
Заготовка							
Геометрия	Позитивная передняя грань	Позитивная передняя грань с упрочняющей фаской	Положительный передний угол, острая кромка	Позитивная передняя грань	Плоская верхняя поверхность с упрочняющей фаской		
Легированная сталь	V V V	V	V	V	V V V		
Сталь для пресс-форм	V V V	V	V	V	V V V		
Нержавеющая сталь		V V V ⁽¹⁾	V V V ⁽²⁾	V V V			
Серый чугун	V V				V V V		
Алюминий			V V V	V V			
Жаропрочные сплавы	V		V V	V V V			
Закалённая штампованная сталь (45 HRC max)	V				V		
Операции							

⁽¹⁾ Рекомендуется для мартенситной нержавеющей стали

⁽²⁾ Рекомендуется для аустенитной нержавеющей стали

V — наименее рекомендуемые

V V — второй выбор

V V V — первый выбор

Фрезы для обработки с большой подачей

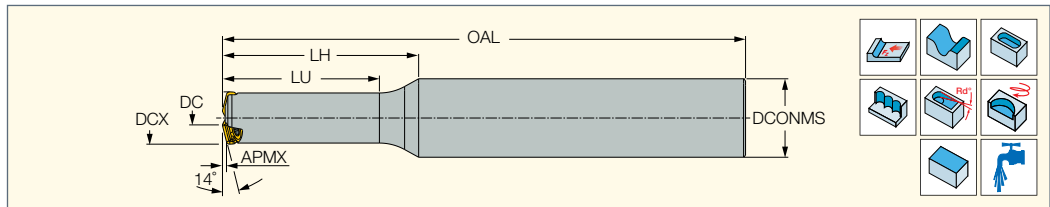


Фрезы для обработки с большой подачей



FFT3 EFM-02

Концевые фрезы малого диаметра для односторонних трёхгранных пластин, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LU	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	
FFT3 EFM D08-2-060-C10-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	17.00	20.0	60.00	10.00	C	10.8	10.20	15.00	FFT3 TXMT 0201205T	0.5	0.03
FFT3 EFM D08-2-080-C12-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	26.00	30.0	80.00	12.00	C	10.8	10.20	15.00	FFT3 TXMT 0201205T	0.5	0.05
FFT3 EFM D10-3-070-C10-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	19.50	20.0	70.00	10.00	C	4.7	14.20	19.00	FFT3 TXMT 0201205T	0.5	0.04
FFT3 EFM D10-3-090-C12-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	30.00	33.0	90.00	12.00	C	4.7	14.20	19.00	FFT3 TXMT 0201205T	0.5	0.06

• Радиус для программирования 1.1 мм • Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (3) Количество пластин
- (4) С-цилиндрический
- (5) Максимальный угол врезания
- (6) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: FFT3 TXMT 02 (445)

Запасные части

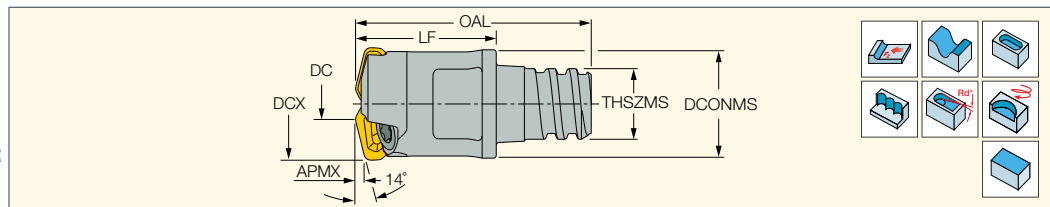
Обозначение		
FFT3 EFM-02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG ^(a)	T-6/5 MAGNET 3X3

(a) Рекомендуемый момент затяжки: 0.5 Н·м



FFT3 EFM-MM 02

Концевые фрезы малого диаметра с резьбовым соединением MULTI-MASTER для трёхгранных пластин, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	
FFT3 EFM D08/31-2MMT05-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	10.00	7.60	T05	16.75	5.5	10.8	10.20	15.00	FFT3 TXMT 0201205T	0.5	0.01
FFT3 EFM D10/39-3MMT06-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	4.7	14.20	19.00	FFT3 TXMT 0201205T	0.5	0.01

• Информация о соединениях см. стр. 261 • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547 • Радиус для программирования 1.1 мм

• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (3) Количество пластин
- (4) Размер динамометрического ключа
- (5) Максимальный угол врезания
- (6) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: FFT3 TXMT 02 (445)

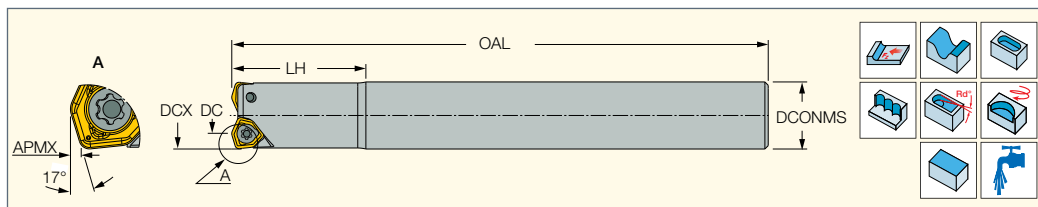
Хвостовики см. стр.: MM CAB (667) • MM CAB-T-T (91) • MM GRT (хвостовики) (86) • MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87) • MM S-A-C# (86) • MM S-A-N (85) • MM S-A-SK (90) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88) • MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89) • MM TS-A (86)

Запасные части

Обозначение		
FFT3 EFM-MM 02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG	T-6/5 MAGNET 3X3

FFT3 EFM-03

Концевые фрезы для односторонних маленьких тригональных пластин, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	
FFT3 EFM D08-1-080-C12-03	8.00	3.60	0.60	2.2	1	20.0	80.00	12.00	C	1.1	11.60	15.00	FFT3 WXMT 030206T	0.00
FFT3 EFM D10-2-080-C10-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	20.0	80.00	10.00	C	6.9	15.60	19.00	FFT3 WXMT 030206T	0.11
FFT3 EFM D12-3-120-C12-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	25.0	120.00	12.00	C	4.7	19.60	23.00	FFT3 WXMT 030206T	0.14
FFT3 EFM D16-4-140-C16-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	35.0	140.00	16.00	C	2.9	27.60	31.00	FFT3 WXMT 030206T	0.18
FFT3 EFM D20-5-160-C20-03	20.00	15.60	0.60	2.2	5	43.0	160.00	20.00	C	2.0	35.60	39.00	FFT3 WXMT 030206T	0.37
FFT3 EFM D25-6-180-C25-03	25.00	20.60	0.60	2.2	6	53.0	180.00	25.00	C	1.5	45.60	49.00	FFT3 WXMT 030206T	0.62

• Радиус для программирования 1.1 мм • Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (3) Количество пластин
- (4) С-цилиндрический
- (5) Максимальный угол врезания
- (6) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (8) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FFT3 WXMT 03 (521)

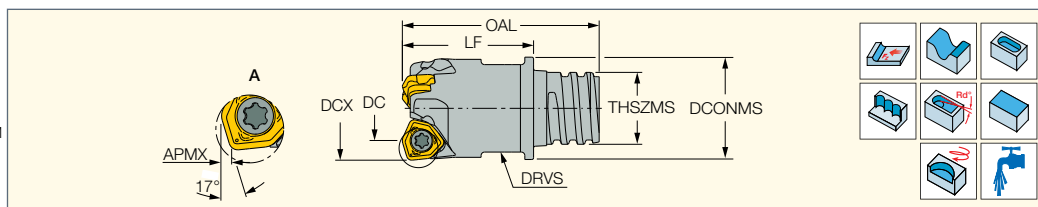
Запасные части

Обозначение		
FFT3 EFM-03	TS 18041/HG ^(a)	T-6IP/51

(a) Рекомендуемый момент затяжки: 0.5 Нм

FFT3 EFM-MM 03

Концевые фрезы с резьбовым соединением MULTI-MASTER для односторонних маленьких тригональных пластин, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	
FFT3 EFMD10/39-2ММТ06-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	15.60	19.00	FFT3 WXMT 030206T	0.02
FFT3 EFMD12/47-3ММТ08-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	19.60	23.00	FFT3 WXMT 030206T	0.03
FFT3 EFMD16/63-4ММТ10-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	27.60	31.00	FFT3 WXMT 030206T	0.05
FFT3 EFMD20/78-5ММТ12-03	20.00	15.60	0.60	2.2	5	25.00	19.00	T12	38.30	16.0	2.0	35.60	39.00	FFT3 WXMT 030206T	0.07
FFT3 EFMD25/98-6ММТ15-03	25.00	20.60	0.60	2.2	6	30.00	24.00	T15	47.00	20.0	1.5	45.60	49.00	FFT3 WXMT 030206T	0.00

• Радиус для программирования 1.1 мм • Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (3) Количество пластин
- (4) Размер динамометрического ключа
- (5) Максимальный угол врезания
- (6) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (8) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FFT3 WXMT 03 (521)

Хвостовики см. стр.: MM CAB (667) • MM CAB-T-T (91) • MM GRT (хвостовики) (86) • MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87) • MM S-A-C# (86) • MM S-A-HSK (609) • MM S-A-N (85) • MM S-A-SK (90) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88) • MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89) • MM TS-A (86)

Запасные части

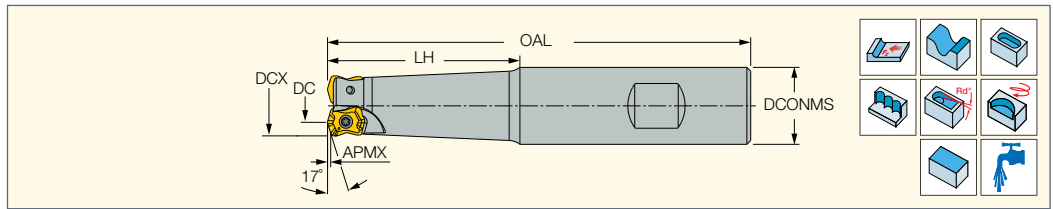
Обозначение		
FFT3 EFM-MM 03	TS 18041/HG ^(a)	T-6IP/51

(a) Рекомендуемый момент затяжки: 0.5 Нм



FFX4 ED

Концевые фрезы для маленьких изогнутых двухсторонних пластин с 4 режущими кромками для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LH	KAPR ⁽⁴⁾	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	Хвостовик ⁽⁸⁾	Rg ⁽⁹⁾	MIID ⁽¹⁰⁾	TQ ⁽¹¹⁾	
FFX4 ED12-1-030-C12-04	12.00	4.60	0.80	3.7	1	30.0	17.0	90.00	12.00	3.6	16.60	23.00	C	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.07
FFX4 ED16-2-030-C16-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	30.0	17.0	120.00	16.00	4.3	24.60	31.00	C	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.16
FFX4 ED16-2-050-W20-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	50.0	17.0	110.00	20.00	4.3	24.60	31.00	W	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.20
FFX4 ED20-3-050-C20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	50.0	17.0	140.00	20.00	2.7	32.60	39.00	C	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.29
FFX4 ED20-3-060-W20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	60.0	17.0	120.00	20.00	2.7	32.60	39.00	W	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.24
FFX4 ED25-4-060-C25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	60.0	17.0	150.00	25.00	1.8	42.60	49.00	C	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.50
FFX4 ED25-4-080-W25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	80.0	17.0	140.00	25.00	1.8	42.60	49.00	W	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.45
FFX4 ED32-5-080-W32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	80.0	17.0	150.00	32.00	1.2	56.60	63.00	W	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.80
FFX4 ED32-5-120-C32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	120.0	17.0	205.00	32.00	1.2	56.60	63.00	C	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	1.02

• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (3) Количество пластин
- (4) Угол режущей кромки
- (5) Максимальный угол врезания
- (6) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (8) С-цилиндрический, W-Weldon
- (9) Радиус для программирования
- (10) Идентификация мастер-пластины
- (11) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: FFX4 XNMU-04 (523)

Запасные части

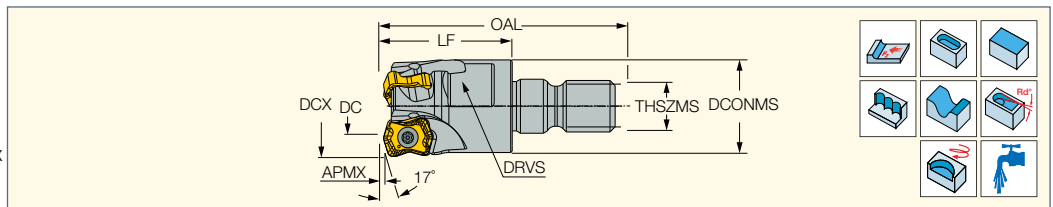
Обозначение		
FFX4 ED	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51



FLEXFIT

FFX4 ED-M

Концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT для маленьких пластин с 4 режущими кромками, для больших подач



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	Rg ⁽⁸⁾	MIID ⁽⁹⁾	TQ ⁽¹⁰⁾	TQ_3 ⁽¹¹⁾	
FFX4 ED20/78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	29	0.04
FFX4 ED25/98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	33	0.08
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	40	0.18
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	40	0.20
FFX4 ED42/1.65-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9	40	0.30

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Размер динамометрического ключа
- (8) Радиус для программирования
- (9) Идентификация мастер-пластины
- (10) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины
- (11) Момент затяжки Н·м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: FFX4 XNMU-04 (523)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

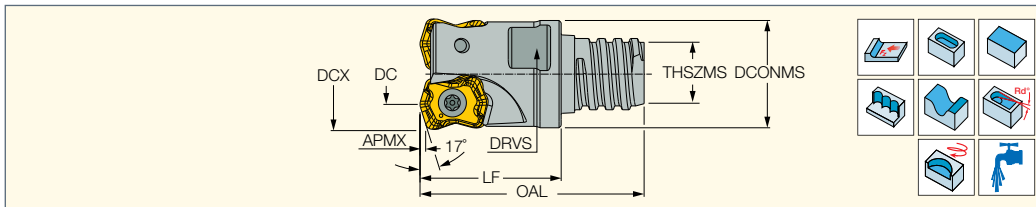
• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

Запасные части

Обозначение		
FFX4 ED-M	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

FFX4 ED-MM

Концевые фрезы с резьбовым соединением MULTI-MASTER для изогнутых пластин малого размера с 4 режущими кромками, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	Rg ⁽¹⁰⁾	kg
FFX4 ED16/63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	3.7	T10	20.00	31.75	15.20	4.3	24.60	31.00	13.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	1.80	0.02
FFX4 ED20/78-3-MMT12-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	T12	25.00	38.30	18.80	2.7	32.60	39.00	15.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	1.80	0.04
FFX4 ED25/98-4-MMT15-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	T15	30.00	47.00	24.00	1.8	42.60	49.00	19.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	1.80	0.14



• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Размер динамометрического ключа
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины
- (10) Радиус для программирования

Пластины см. стр.: FFX4 XNMU-04 (523)

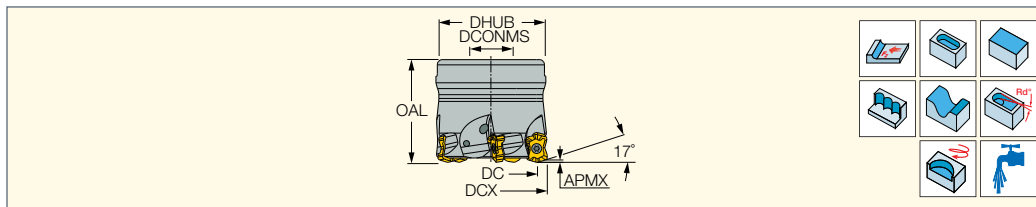
Хвостовики см. стр.: MM CAB-T-T (91) • MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87) • MM S-A-C# (86) • MM S-A-HSK (609) • MM S-A-N (85) • MM S-A-SK (90) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88) • MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89) • MM TS-A (86)

Запасные части

Обозначение		
FFX4 ED-MM	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

FFX4 FD-04

Торцевые фрезы для изогнутых пластин с 4 режущими кромками для фрезерования с большой подачей






Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Оправка	Rg ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	kg
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.12
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.23
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.50
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.39
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	1.80	FFX4 XNMU 040310T	0.44

• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
- (7) Радиус для программирования
- (8) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FFX4 XNMU-04 (523)

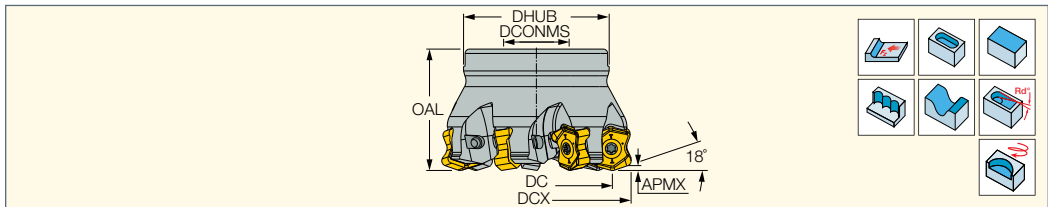
Запасные части

Обозначение			
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912



FFX4 FD-08

Торцевые фрезы для изогнутых пластин с 4 режущими кромками для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE	OAL	DCONMS	DHUB	Rd°	MDN ⁽³⁾	MDX ⁽⁴⁾	Оправка	Rg ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	
FFX4 FD050-4-22-08	50.00	34.40	4	2.00	7.8	50.00	22.00	48.00	3.3	84.40	99.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620	0.58
FFX4 FD063-5-22-08	63.00	47.40	5	2.00	7.8	45.00	22.00	48.00	2.3	110.40	125.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620T	0.48
FFX4 FD080-7-27-08	80.00	64.40	7	2.00	7.8	50.00	27.00	60.00	1.6	144.40	159.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	0.95
FFX4 FD100-8-32-08	100.00	84.40	8	2.00	7.8	50.00	32.00	78.00	1.2	184.40	199.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	1.24
FFX4 FD125-10-40-08	125.00	109.40	10	2.00	7.8	63.00	40.00	92.00	0.9	234.40	249.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	2.40

• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный диаметр резания
 - (2) Количество пластин
 - (3) Для интерполяции
 - (4) Для интерполяции
 - (5) Радиус для программирования
 - (6) Идентификация мастер-пластины
- Пластины см. стр.: FFX4 XNMU-08 (524)**

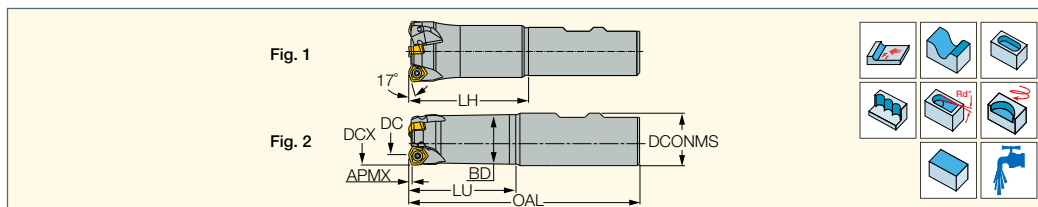
Запасные части

Обозначение				
FFX4 FD050-4-22-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR PS 118-0273
FFX4 FD063-5-22-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD080-7-27-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD100-8-32-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFX4 FD125-10-40-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	



FF EWX

Концевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, для больших подач



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	BD	LU	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Рис.	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	
FF EWX D16-2-030-C16-04	16.00	8.60	0.80	2	14.90	30.0	-	113.00	16.00	C	5.0	24.60	31.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.15
FF EWX D16-2-030-W16-04	16.00	8.60	0.80	2	14.90	30.0	-	81.00	16.00	W	5.0	24.60	31.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.10
FF EWX D16-2-050-W20-04	16.00	8.60	0.80	2	14.90	50.0	-	109.00	20.00	W	5.0	24.60	31.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.19
FF EWX D16-2-070-C20-04	16.00	8.60	0.80	2	14.90	70.0	-	159.00	20.00	C	5.0	24.60	31.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.28
FF EWX D16-2-080-W20-04	16.00	8.60	0.80	2	14.90	80.0	-	139.00	20.00	W	5.0	24.60	31.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.22
FF EWX D20-3-040-W20-04	20.00	12.60	0.80	3	18.90	40.0	-	93.00	20.00	W	4.8	32.60	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.19
FF EWX D20-3-050-C20-04	20.00	12.60	0.80	3	18.90	50.0	-	133.00	20.00	C	4.8	32.60	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.28
FF EWX D20-3-060-W20-04	20.00	12.60	0.80	3	18.90	60.0	-	113.00	20.00	W	4.8	32.60	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.23
FF EWX D20-3-100-C20-04	20.00	12.60	0.80	3	18.90	100.0	-	183.00	20.00	C	4.8	32.60	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.38
FF EWX D20-3-100-W20-04	20.00	12.60	0.80	3	18.90	100.0	-	153.00	20.00	W	4.8	32.60	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.31
FF EWX D25-3-050-W25-05	25.00	15.00	1.00	3	23.60	50.0	53.0	110.00	25.00	W	5.0	40.00	49.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.34
FF EWX D25-3-060-C25-05	25.00	15.00	1.00	3	23.60	60.0	63.0	145.00	25.00	C	5.0	40.00	49.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.47
FF EWX D25-3-080-W25-05	25.00	15.00	1.00	3	23.60	80.0	83.0	140.00	25.00	W	5.0	40.00	49.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.44
FF EWX D25-3-120-C25-05	25.00	15.00	1.00	3	23.60	120.0	123.0	205.00	25.00	C	5.0	40.00	49.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.66
FF EWX D25-3-120-W25-05	25.00	15.00	1.00	3	23.60	120.0	123.0	180.00	25.00	W	5.0	40.00	49.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.56
FF EWX D32-4-040-C25-05	32.00	22.00	1.00	4	27.00	-	40.0	180.00	25.00	C	4.0	54.00	63.00	1	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.63
FF EWX D32-4-060-W32-05	32.00	22.00	1.00	4	27.00	60.0	63.0	120.00	25.00	W	4.0	54.00	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.43
FF EWX D32-4-060-W32-05	32.00	22.00	1.00	4	27.00	-	63.0	125.00	32.00	W	4.0	54.00	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.64
FF EWX D32-4-070-C32-05	32.00	22.00	1.00	4	30.60	70.0	73.0	155.00	32.00	C	4.0	54.00	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.81
FF EWX D32-4-100-W25-05	32.00	22.00	1.00	4	27.00	-	100.0	160.00	25.00	W	4.0	54.00	63.00	1	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.60
FF EWX D32-4-100-W32-05	32.00	22.00	1.00	4	30.60	100.0	103.0	165.00	32.00	W	4.0	54.00	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.84
FF EWX D32-4-120-C32-05	32.00	22.00	1.00	4	30.60	120.0	123.0	205.00	32.00	C	4.0	54.00	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	1.06
FF EWX D32-4-150-W32-05	32.00	22.00	1.00	4	30.60	150.0	153.0	215.00	32.00	W	4.0	54.00	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	1.08
FF EWX D40-5-L50-C32-05	40.00	30.00	1.00	5	34.00	-	50.0	250.00	32.00	C	2.8	70.00	79.00	1	H600 WXCU 05T312T	2.0	1.40
FF EWX D40-5-S50-C32-05	40.00	30.00	1.00	5	34.00	-	50.0	150.00	32.00	C	2.8	70.00	79.00	1	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.85
FF EWX D40-5-060-W32-05	40.00	30.00	1.00	5	34.00	-	60.0	125.00	32.00	W	2.8	70.00	79.00	1	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.72
FF EWX D40-5-200-W40-05	40.00	30.00	1.00	5	38.60	200.0	203.0	275.00	40.00	W	2.8	70.00	79.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	2.08
FF EWX D32-3-060-W32-07	32.00	19.00	1.50	3	30.70	60.0	63.0	125.00	32.00	W	6.3	51.00	63.00	2	H600 WXCU 070515T	4.8	0.60
FF EWX D32-3-070-C32-07	32.00	19.00	1.50	3	30.70	70.0	73.0	155.00	32.00	C	6.3	51.00	63.00	2	H600 WXCU 070515T	4.8	0.76
FF EWX D32-3-100-W32-07	32.00	19.00	1.50	3	30.70	100.0	103.0	165.00	32.00	W	6.3	51.00	63.00	2	H600 WXCU 070515T	4.8	0.78
FF EWX D32-3-120-C32-07	32.00	19.00	1.50	3	30.70	120.0	123.0	205.00	32.00	C	6.3	51.00	63.00	2	H600 WXCU 070515T	4.8	0.99
FF EWX D40-4-S50-C32-07	40.00	27.00	1.50	4	-	50.0	52.2	150.00	32.00	C	4.2	77.00	79.00	1	H600 WXCU 070515T	4.8	0.84

- Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) С-цилиндрический, W-Weldon

(4) Максимальный угол врезания

(5) Для интерполяции

(6) Для интерполяции

(8) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: H600 WXCU (522)

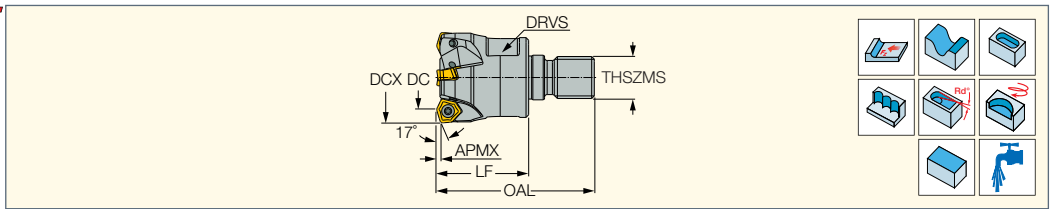
Запасные части

Обозначение				
FF EWX D...-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
FF EWX D...-05	SR 10508600	T-9/51		
FF EWX D...-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH



FF EWX-M

Концевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, резьбовое соединение FLEXFIT, для больших подач



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	LF	OAL	THSZMS	RMPX ⁽³⁾	MDN ⁽⁴⁾	MDX ⁽⁵⁾	DRVS ⁽⁶⁾	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	TQ_3 ⁽⁹⁾	
FF EWX D20-3-M10-04	20.00	12.60	0.80	3	25.00	45.00	M10	4.8	32.60	39.00	15.0	H600 WXCUC 040310HP	0.9	29	0.05
FF EWX D25-4-M12-04	25.00	17.60	0.80	4	30.00	52.00	M12	3.3	42.60	49.00	19.0	H600 WXCUC 040310HP	0.9	33	0.09
FF EWX D25-3-M12-05	25.00	15.00	1.00	3	30.00	52.00	M12	5.0	40.00	49.00	19.0	H600 WXCUC 05T312T	2.0	33	0.09
FF EWX D32-4-M16-05	32.00	22.00	1.00	4	35.00	60.00	M16	4.0	54.00	63.00	25.0	H600 WXCUC 05T312T	2.0	40	0.17
FF EWX D35-4-M16-05	35.00	25.00	1.00	4	35.00	60.00	M16	3.5	60.00	69.00	25.0	H600 WXCUC 05T312T	2.0	40	0.19
FF EWX D40-5-M16-05	40.00	30.00	1.00	5	40.00	65.00	M16	2.8	70.00	79.00	25.0	H600 WXCUC 05T312T	2.0	40	0.26
FF EWX D32-3-M16-07	32.00	19.00	1.50	3	35.00	60.00	M16	6.3	51.00	63.00	25.0	H600 WXCUC 070515HP	4.8	40	0.16
FF EWX D40-4-M16-07	40.00	27.00	1.50	4	40.00	65.00	M16	4.2	67.00	79.00	25.0	H600 WXCUC 070515HP	4.8	40	0.24

- Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции

(5) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции

(6) Размер зажимного ключа

(7) Идентификация мастер-пластины

(8) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

(9) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: H600 WXCUC (522)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

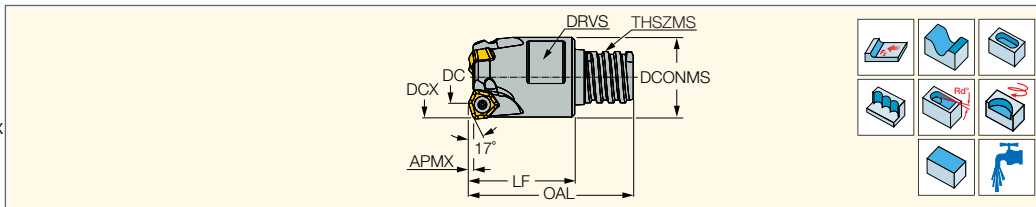
Запасные части

Обозначение				
FF EWX D20-3-M10-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
FF EWX D25-4-M12-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
FF EWX D25-3-M12-05	SR 10508600	T-9/51		
FF EWX D32-4-M16-05	SR 10508600	T-9/51		
FF EWX D35-4-M16-05	SR 10508600	T-9/51		
FF EWX D40-5-M16-05	SR 10508600	T-9/51		
FF EWX D32-3-M16-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH
FF EWX D40-4-M16-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH



FF EWX-MM

Концевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, резьбовое соединение MULTI-MASTER, для больших подач



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	DRVS ⁽³⁾	TQ ⁽⁴⁾	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	
FF EWX D16-2-MMT10-04	16.00	8.60	0.80	2	T10	19.50	31.25	15.20	12.0	0.9	5.0	24.60	31.00	H600 WXCU 040310HP	0.02
FF EWX D20-3-MMT12-04	20.00	12.60	0.80	3	T12	25.00	38.80	18.80	15.0	0.9	4.8	32.60	39.00	H600 WXCU 040310HP	0.05
FF EWX D25-4-MMT15-04	25.00	17.60	0.80	4	T15	30.00	47.00	23.90	19.0	0.9	3.3	42.60	49.00	H600 WXCU 040310HP	0.10
FF EWX D25-3-MMT15-05	25.00	15.00	1.00	3	T15	30.00	47.00	23.90	19.0	2.0	5.0	40.00	49.00	H600 WXCU 05T312T	0.09

• Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522 • Не смазывайте резьбовое соединение MULTI-MASTER.

• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC • Информация о соединениях см. стр. 261

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Ключ заказывается отдельно

⁽⁴⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

⁽⁵⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁶⁾ Для интерполяции

⁽⁷⁾ Для интерполяции

⁽⁸⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: H600 WXCU (522)

Хвостовики см. стр.: MM S-A (ступенчатые хвостовики) (84) • MM S-A (прямые хвостовики) (87) • MM S-A-C# (86) • MM S-A-HSK (609) • MM S-A-N (85)

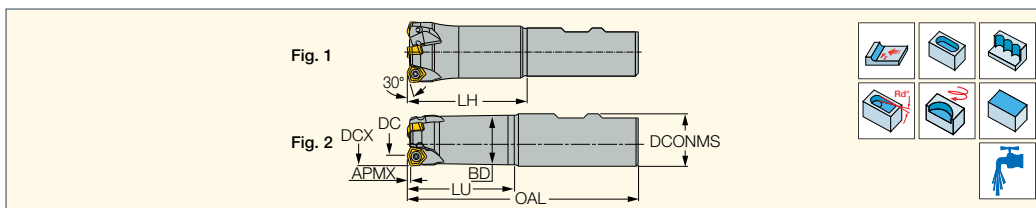
• MM S-A-SK (30) • MM S-B (конические хвостовики 85°) (87) • MM S-D (конические хвостовики 89°) (88) • MM S-ER (89) • MM S-ER-H (89) • MM TS-A (86)

Запасные части

Обозначение		
FF EWX D16-2-MMT10-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FF EWX D20-3-MMT12-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FF EWX D25-4-MMT15-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FF EWX D25-3-MMT15-05	SR 10508600	T-9/51

MF EWX

Концевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, для средних подач



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	LU	LH	OAL	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	BD	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Рис.	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	
MF EWX D16-2-040-W20-04	16.00	9.00	1.50	2	40.0	47.0	99.00	20.00	W	14.90	3.8	25.00	31.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.16
MF EWX D20-3-050-C20-04	20.00	13.00	1.50	3	50.0	52.7	134.00	20.00	C	18.90	2.4	33.00	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.24
MF EWX D20-3-050-W20-04	20.00	13.00	1.50	3	50.0	52.7	104.00	20.00	W	18.90	2.4	33.00	39.00	2	H600 WXCU 040310T	0.9	0.18
MF EWX D25-3-060-W25-05	25.00	15.50	2.00	3	60.0	63.0	120.00	25.00	W	23.60	3.0	40.50	49.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.33
MF EWX D32-4-080-W32-05	32.00	22.50	2.00	4	80.0	83.0	145.00	32.00	W	30.60	1.9	54.50	63.00	2	H600 WXCU 05T312T	2.0	0.70
MF EWX D32-3-080-C32-07	32.00	19.70	2.70	3	80.0	83.0	165.00	32.00	C	30.70	3.0	51.70	63.00	2	H600 WXCU 070515T	4.8	0.80
MF EWX D32-3-080-W32-07	32.00	19.70	2.70	3	80.0	83.0	145.00	32.00	W	30.70	3.0	51.70	63.00	2	H600 WXCU 070515T	4.8	0.70
MF EWX D40-4-090-C32-07	40.00	27.70	2.70	4	90.0	92.0	190.00	32.00	C	36.80	2.0	67.70	79.00	1	H600 WXCU 070515T	4.8	1.16

• Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522

• Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ Для интерполяции

⁽⁶⁾ Для интерполяции

⁽⁷⁾ Идентификация мастер-пластины

⁽⁸⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: H600 WXCU (522)

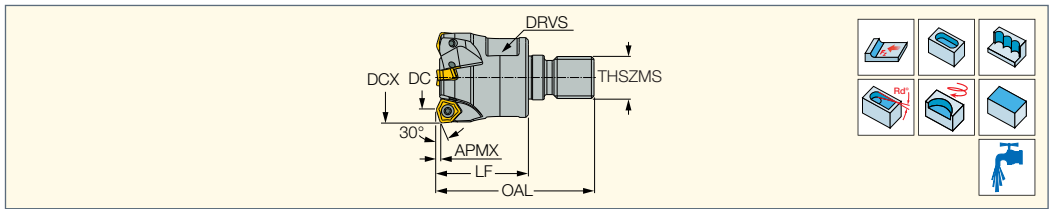
Запасные части

Обозначение				
MF EWX D16-2-040-W20-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
MF EWX D20-3-050-C20-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
MF EWX D20-3-050-W20-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
MF EWX D25-3-060-W25-05	SR 10508600	T-9/51		
MF EWX D32-4-080-W32-05	SR 10508600	T-9/51		
MF EWX D32-3-080-C32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH
MF EWX D32-3-080-W32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH
MF EWX D40-4-090-C32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH



MF EWX-M

Концевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, резьбовое соединение FLEXFIT, для средних подач



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	LF	OAL	THSZMS	DRVS ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	TQ_3 ⁽⁹⁾	
MF EWX D20-3-M10-04	20.00	13.00	1.50	3	28.00	48.00	M10	14.0	2.4	33.00	39.00	H600 WXCUC 040310T	0.9	29	0.05
MF EWX D25-4-M12-04	25.00	18.00	1.50	4	32.00	54.00	M12	17.0	1.7	43.00	49.00	H600 WXCUC 040310T	0.9	33	0.09
MF EWX D25-3-M12-05	25.00	15.50	2.00	3	30.00	52.00	M12	17.0	3.0	40.50	49.00	H600 WXCUC 05T312T	2.0	33	0.07
MF EWX D32-4-M16-05	32.00	22.50	2.00	4	35.00	60.00	M16	24.0	1.9	54.50	63.00	H600 WXCUC 05T312T	2.0	40	0.16
MF EWX D32-3-M16-07	32.00	19.70	2.70	3	35.00	60.00	M16	24.0	3.0	51.70	63.00	H600 WXCUC 070515HP	4.8	40	0.15

- Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
 (2) Количество пластин
 (3) Размер зажимного ключа
 (4) Максимальный угол врезания
 (5) Для интерполяции
 (6) Для интерполяции
 (7) Идентификация мастер-пластины
 (8) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины
 (9) Момент затяжки Н·м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: H600 WXCUC (522)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315) • HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

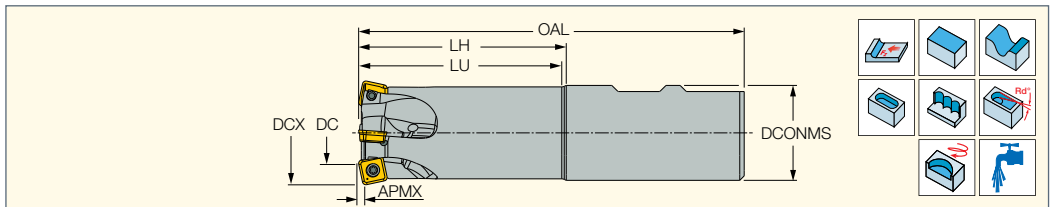
Запасные части

Обозначение				
MF EWX D20-3-M10-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
MF EWX D25-4-M12-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51		
MF EWX D25-3-M12-05	SR 10508600	T-9/51		
MF EWX D32-4-M16-05	SR 10508600	T-9/51		
MF EWX D32-3-M16-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH



FFQ4 D-W-09

Концевые фрезы для односторонних пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LU	LH	DCONMS	OAL	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	
FFQ4 D022-2-044-W20-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	-	44.0	20.00	94.00	8.2	29.70	43.00	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.19
FFQ4 D025-3-050-W25-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	-	50.0	25.00	110.00	5.5	35.70	49.00	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.25
FFQ4 D032-4-064-W25-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	-	64.0	25.00	120.00	3.2	49.70	63.00	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.50
FFQ4 D035-5-070-W32-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	68.50	70.0	32.00	130.00	2.7	55.70	69.00	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.70

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Радиус для программирования: 2.5 мм для пластин SOMT, и 3 мм для пластин SOMW
- APMX=1.0 мм при установке пластин SOMW
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 50%
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
 (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
 (3) Количество пластин
 (4) Максимальный угол врезания
 (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (7) Идентификация мастер-пластины
 (8) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: FFQ4 SOMT/W 0904 (517)

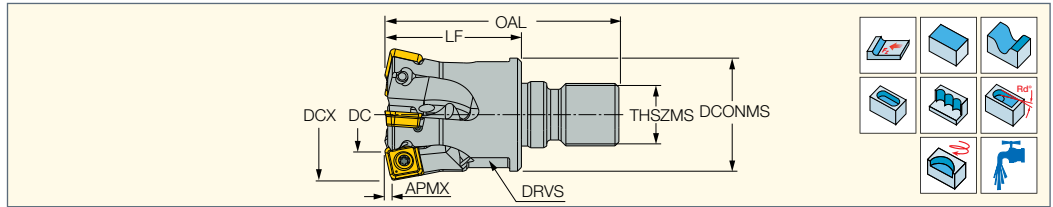
Запасные части

Обозначение		
FFQ4 D-W-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151

(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н*м

FFQ4 D-M-09

Концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT для односторонних пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	TQ_3 ⁽¹⁰⁾	
FFQ4 D022-02-M10-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	25.00	45.00	18.00	M10	8.2	29.70	43.00	15.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	29	0.04
FFQ4 D025-02-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	2	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	33	0.05
FFQ4 D025-03-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	33	0.07
FFQ4 D032-03-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	3	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	40	0.14
FFQ4 D032-04-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	40	0.14
FFQ4 D035-05-M16-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.7	55.70	69.00	25.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	40	0.16
FFQ4 D040-05-M16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.0	65.70	79.00	25.0	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	40	0.18

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Радиус для программирования: 2.5 мм для пластин SOMT, и 3 мм для пластин SOMW
- APMX=1.0 мм при установке пластин SOMW
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 50%
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
 (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
 (3) Количество пластин
 (4) Максимальный угол врезания
 (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (7) Размер динамометрического ключа
 (8) Идентификация мастер-пластины
 (9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины
 (10) Момент затяжки Н·м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: FFQ4 SOMT/W 0904 (517)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)
 • HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

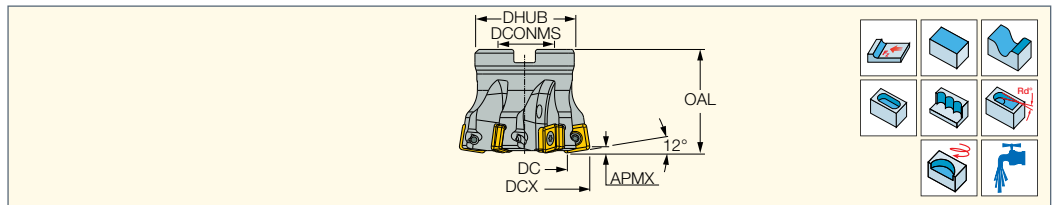
Запасные части

Обозначение		
FFQ4 D-M-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151

(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н*м

FFQ4 D-09

Торцевые фрезы для односторонних пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Оправка	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	
FFQ4 D40-05-16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	16.00	38.00	2.0	65.70	79.00	A	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.17
FFQ4 D50-07-22-09	35.70	50.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.5	85.70	99.00	A	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.36
FFQ4 D52-07-22-09	37.70	52.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.4	89.70	103.00	A	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.34
FFQ4 D63-08-22-09	48.70	63.00	1.20	7.1	8	45.00	22.00	48.00	1.1	111.70	125.00	A	FFQ4 SOMT 090412T	2.0	0.49

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Радиус для программирования: 2.5 мм для пластин SOMT, и 3 мм для пластин SOMW
- APMX=1.0 мм при установке пластин SOMW
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 50%
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
 (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
 (3) Количество пластин
 (4) Максимальный угол врезания
 (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (7) Идентификация мастер-пластины
 (8) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: FFQ4 SOMT/W 0904 (517)

Запасные части

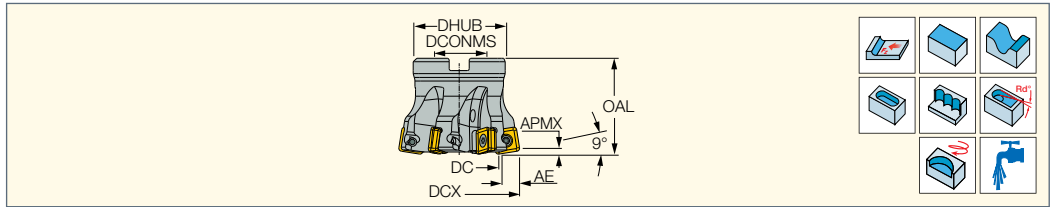
Обозначение			
FFQ4 D40-05-16-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D50-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D52-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D63-08-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9 ^(a)	IP-9/151	SR M10X30 DIN912

(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.0 Н*м



FFQ4 D-12

Торцевые фрезы для односторонних пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	
FFQ4 D040-3-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	3	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.23
FFQ4 D040-4-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	4	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.22
FFQ4 D050-4-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	4	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.38
FFQ4 D050-5-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.37
FFQ4 D052-5-22-12	29.00	52.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.5	81.00	103.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.39
FFQ4 D063-6-22-12	41.00	63.00	1.50	10.0	6	50.00	48.00	22.00	A	1.8	104.00	125.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.50
FFQ4 D066-6-27-12	43.00	66.00	1.50	10.0	6	50.00	60.00	27.00	A	1.6	109.00	131.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.65
FFQ4 D080-7-27-12	58.00	80.00	1.50	10.0	7	50.00	60.00	27.00	A	1.2	138.00	159.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	0.84
FFQ4 D100-8-32-12	78.00	100.00	1.50	10.0	8	50.00	78.00	32.00	B	0.9	178.00	199.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	1.30
FFQ4 D125-10-40-12	103.00	125.00	1.50	10.0	10	63.00	92.00	40.00	B	0.7	228.00	249.00	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8	2.17

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Радиус для программирования: 3 мм для пластин SOMT, и 4 мм для пластин SOMW
- APMX=1.2 мм при установке пластин SOMW
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 50%
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
 (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
 (3) Количество пластин
 (4) Максимальный угол врезания
 (5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
 (7) Идентификация мастер-пластины
 (8) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

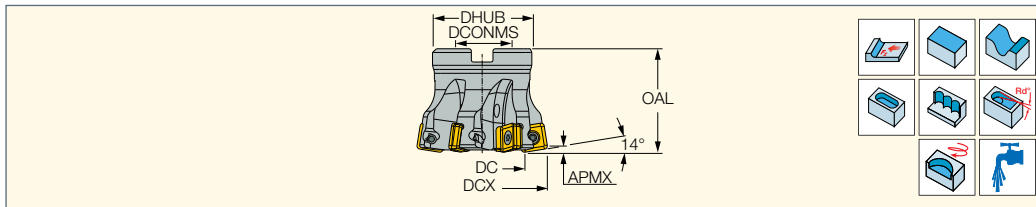
Пластины см. стр.: FFQ4 SOMT/W 1205 (518)

Запасные части

Обозначение					
FFQ4 D040-3-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D040-4-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D050-4-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D050-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D052-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D063-6-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D066-6-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30DIN912	
FFQ4 D080-7-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30DIN912	
FFQ4 D100-8-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		
FFQ4 D125-10-40-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		

FFQ4 D-17

Торцевые фрезы для односторонних пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DCONMS	Da	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾	Оправка	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	
FFQ4 D080-06-27-17	80.00	50.80	3.00	14.6	6	50.00	27.00	27.00	60.00	1.2	130.80	159.00	1	A	FFQ4 SOMT 170625T	9.0	0.78
FFQ4 D100-07-32-17	100.00	70.80	3.00	14.6	7	50.00	32.00	32.00	78.00	0.8	170.80	199.00	1	A	FFQ4 SOMT 170625T	9.0	1.18
FFQ4 D125-08-40-17	125.00	95.80	3.00	14.6	8	63.00	40.00	40.00	92.00	0.6	220.80	249.00	1	B	FFQ4 SOMT 170625T	9.0	2.48
FFQ4 D160-10-40-17	160.00	130.80	3.00	14.6	10	63.00	40.00	40.00	95.00	0.2	290.80	319.00	0	C	FFQ4 SOMT 170625T	9.0	2.90

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Радиус для программирования: 5.5 мм для пластин SOMT, и 6.4 мм для пластин SOMW
- APMX=2.5 мм при установке пластин SOMW
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 50%
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- ⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания
⁽²⁾ Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
⁽³⁾ Количество пластин
⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания
⁽⁵⁾ Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
⁽⁶⁾ Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
⁽⁷⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
⁽⁸⁾ Идентификация мастер-пластины
⁽⁹⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

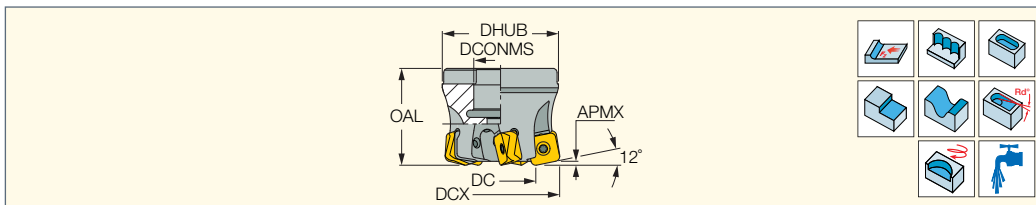
Пластины см. стр.: FFQ4 SOMT/W 1706 (519)

Запасные части

Обозначение				
FFQ4 D080-06-27-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFQ4 D100-07-32-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M16X30 DIN912
FFQ4 D125-08-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D160-10-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

FFQ8-12

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 8 режущими кромками для обработки с большой подачей



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка	RMPX ⁽³⁾	MDN ⁽⁴⁾	MDX ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	
FFQ8 D050-05-22-12	30.60	50.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	0.3	80.60	99.00	FFQ8 SZMU 120520	0.46
FFQ8 D063-06-22-12	43.60	63.00	1.50	6	40.00	48.00	22.00	A	0.2	106.60	125.00	FFQ8 SZMU 120520	0.94
FFQ8 D080-07-27-12	60.60	80.00	1.50	7	50.00	60.00	27.00	A	0.2	140.60	159.00	FFQ8 SZMU 120520	1.98
FFQ8 D100-08-32-12	80.60	100.00	1.50	8	50.00	78.00	32.00	B	0.1	180.60	199.00	FFQ8 SZMU 120520	3.03

- Радиус для программирования 3.6 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 30%.

- ⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания
⁽²⁾ Количество пластин
⁽³⁾ Максимальный угол врезания
⁽⁴⁾ Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
⁽⁵⁾ Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
⁽⁶⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FFQ8 SZMU (520)

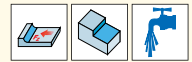
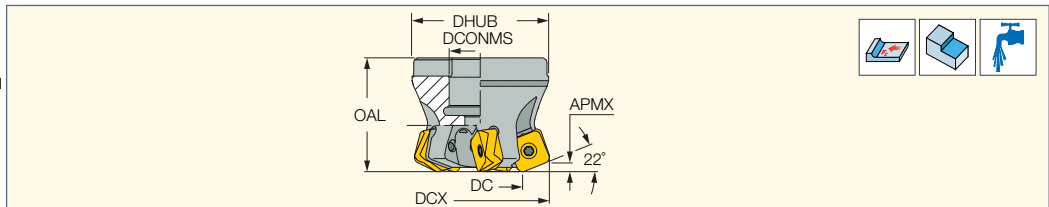
Запасные части

Обозначение				
FFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
FFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

NEOFEED
HIGH FEED LINE

MFQ8-12

Торцевые фрезы для обработки с умеренными подачами для двухсторонних пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка	MIID ⁽³⁾	
MFQ8 D050-05-22-12	31.60	50.00	3.00	5	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.44
MFQ8 D063-06-22-12	44.60	63.00	3.00	6	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.84
MFQ8 D080-07-27-12	61.60	80.00	3.00	7	50.00	60.00	27.00	A	FFQ8 SZMU 120520	1.84
MFQ8 D100-08-32-12	81.60	100.00	3.00	8	50.00	78.00	32.00	B	FFQ8 SZMU 120520	2.95

- Радиус для программирования 5.0 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- При фрезеровании пазов или обработке с большим вылетом необходимо уменьшить максимальную глубину резания на 30%.

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FFQ8 SZMU (520)

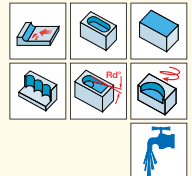
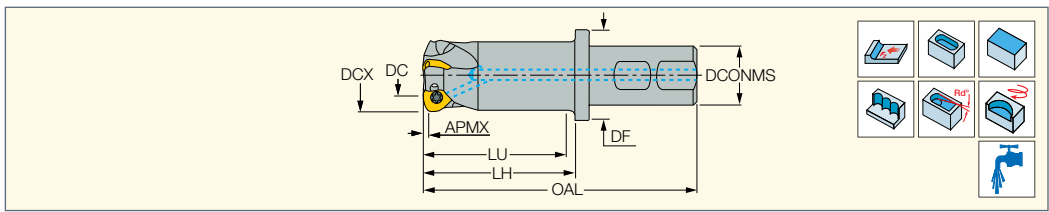
Запасные части

Обозначение				
MFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40-1638
MFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
MFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

FEEDMILL

FF EW

Концевые фрезы для пластин FF WOMT... для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	LH	LU	OAL	DF	DCONMS	Хвостовик ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	TQ ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	
FF EW D25-050-W25-06-C	25.00	11.00	1.30	2	53.0	-	118.00	-	25.00	W	5.0	2.0	FF WOMT0602	0.37
FF EW D25-080-C25-06-C	25.00	11.00	1.30	2	83.0	-	180.00	-	25.00	C	5.0	2.0	FF WOMT0602	0.58
FF EW D25-080-W25-06-C	25.00	11.00	1.30	2	83.0	-	148.00	-	25.00	W	5.0	2.0	FF WOMT0602	0.46
FF EW D25-120-C24-06-C	25.00	11.00	1.30	2	121.4	-	220.00	-	24.00	C	5.0	2.0	FF WOMT0602	0.68
FF EW D32-060-W25-06-C	32.00	18.00	1.30	3	63.0	-	128.00	30.40	25.00	W	4.0	2.0	FF WOMT0602	0.52
FF EW D32-100-C32-06-C	32.00	18.00	1.30	3	103.0	-	230.00	-	32.00	C	4.0	2.0	FF WOMT0602	1.28
FF EW D32-100-W25-06-C	32.00	18.00	1.30	3	103.0	-	168.00	30.40	25.00	W	4.0	2.0	FF WOMT0602	0.73
FF EW D40-150-W32-09-C	40.00	19.20	2.00	3	150.0	147.0	217.50	50.00	32.00	W	5.0	5.0	FF WOMT09T3	1.56

- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

⁽¹⁾ Максимальный диаметр резания

⁽²⁾ Количество пластин

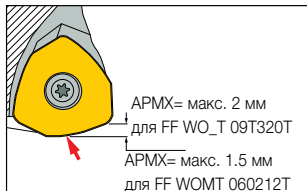
⁽³⁾ С-цилиндрический, W-Weldon

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

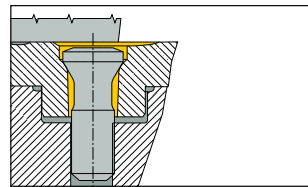
⁽⁵⁾ Момент затяжки пластины

⁽⁶⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FF WOCT/WOMT/WOMW (521)



Силы резания направлены вдоль оси шпинделя, что позволяет вести обработку с высокой подачей без вибраций.



Цилиндр в нижней части пластины обеспечивает очень жёсткое закрепление, принимая на себя большинство сил, действующих на крепёжный винт.

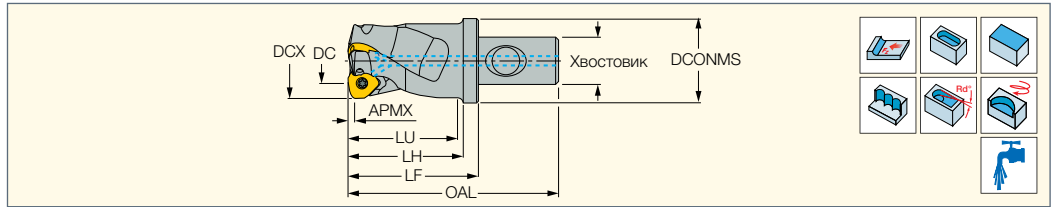
Запасные части

Обозначение				
FF EW D25-050-W25-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D25-080-C25-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D25-080-W25-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D25-120-C24-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D32-060-W25-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D32-100-C32-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D32-100-W25-06-C	SR 34-506/M	T-9/51		
FF EW D40-150-W32-09-C	SR 34-535		BLD T15/S7	SW6-T

FEEDMILLCLICKFIT

FF EW-CF

Концевые фрезы с хвостовиками CLICKFIT, для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	LU	LH	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Хвостовик	TQ ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	
FF EW D32-060-CF4-06-C	32.00	18.00	3	1.30	60.0	64.00	72.00	114.00	44.00	4.0	CF4	2.0	FF WOMT0602	0.54
FF EW D32-100-CF4-06-C	32.00	18.00	3	1.30	100.0	104.00	112.00	154.00	44.00	4.0	CF4	2.0	FF WOMT0602	0.74

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Момент затяжки пластины

(5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FF WOCT/WOMT/WOMW (521)

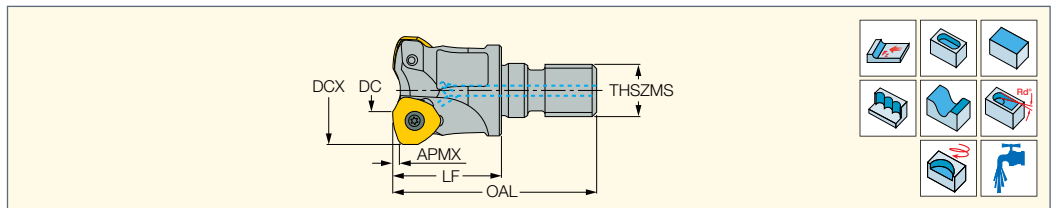
Запасные части

Обозначение		
FF EW-CF	SR 34-506/M	T-9/51

FEEDMILLFLEXFIT

FF EW-M

Концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT, для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	THSZMS	LF	OAL	RMPX ⁽³⁾	TQ ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	TQ_3 ⁽⁶⁾	
FF EW D25-M12-06-C	25.00	11.00	2	1.30	M12	25.00	47.00	5.0	2.0	FF WOMT0602	33	0.06
FF EW D32-M16-06-C	32.00	18.00	3	1.30	M16	35.00	60.00	4.0	2.0	FF WOMT0602	40	0.16
FF EW D40-M16-06-C	40.00	26.00	4	1.30	M16	40.00	65.00	2.5	2.0	FF WOMT0602	40	0.23

• Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности.

Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Момент затяжки пластины

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Момент затяжки Н-м (фунт-сила-дюйм)

Пластины см. стр.: FF WOCT/WOMT/WOMW (521)

Хвостовики см. стр.: BT-ODP (FLEXFIT) (314) • C#-ODP (FLEXFIT) (314) • CAB M-M (FLEXFIT) (312) • DIN69871-ODP (315) • ER-ODP (315)

• HSK A-ODP (FLEXFIT) (316) • S M (312) • S M-C-H (312) • S M-CF (313)

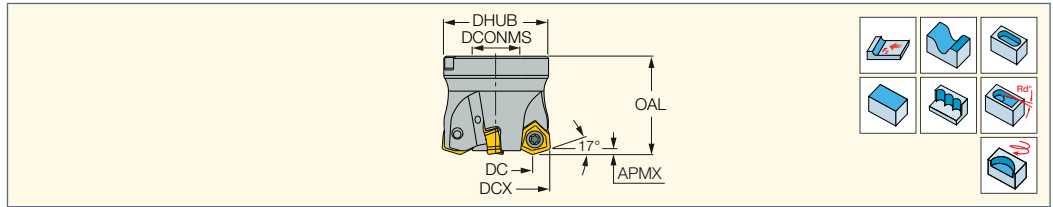
Запасные части

Обозначение		
FF EW-M	SR 34-506/M	T-9/51



FF FWX

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, для больших подач



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	
FF FWX D040-05-16-05	30.10	40.00	1.00	5	35.00	38.00	16.00	A	2.8	70.10	79.00	1	H600 WXCUC 05T312T	2.0	0.20
FF FWX D050-06-22-05	40.10	50.00	1.00	6	40.00	48.00	22.00	A	2.0	90.10	99.00	1	H600 WXCUC 05T312T	2.0	0.36
FF FWX D052-06-22-05	42.10	52.00	1.00	6	40.00	48.00	22.00	A	1.9	94.10	103.00	1	H600 WXCUC 05T312T	2.0	0.37
FF FWX D040-04-16-07	27.00	40.00	1.50	4	35.00	38.00	16.00	A	4.2	67.00	79.00	1	H600 WXCUC 070515HP	4.8	0.18
FF FWX D050-05-22-07	37.00	50.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	2.9	87.00	99.00	1	H600 WXCUC 070515HP	4.8	0.33
FF FWX D052-05-22-07	39.00	52.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	2.8	91.00	103.00	1	H600 WXCUC 070515HP	4.8	0.33
FF FWX D063-06-22-07	50.00	63.00	1.50	6	40.00	61.00	22.00	A	2.1	113.00	125.00	1	H600 WXCUC 070515HP	4.8	0.58
FF FWX D080-07-32-07	67.00	80.00	1.50	7	55.00	76.00	32.00	A	1.6	147.00	159.00	1	H600 WXCUC 070515HP	4.8	1.38
FF FWX D100-08-32-07	87.00	100.00	1.50	8	50.00	78.00	32.00	B	1.2	187.00	199.00	1	H600 WXCUC 070515HP	4.8	1.47
FF FWX D050-04-22-08	34.00	50.00	2.00	4	45.00	48.00	22.00	A	4.8	84.00	99.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.34
FF FWX D052-04-22-08	36.00	52.00	2.00	4	45.00	48.00	22.00	A	4.5	88.00	103.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.37
FF FWX D063-05-22-08	47.00	63.00	2.00	5	45.00	61.00	22.00	A	3.3	110.00	125.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.61
FF FWX D063-05-27-08	47.00	63.00	2.00	5	50.00	61.00	27.00	A	3.3	110.00	125.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.65
FF FWX D066-05-22-08	50.00	66.00	2.00	5	45.00	61.00	22.00	A	3.1	116.00	131.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.68
FF FWX D066-05-27-08	50.00	66.00	2.00	5	50.00	61.00	27.00	A	3.1	116.00	131.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.72
FF FWX D080-06-32-08	64.00	80.00	2.00	6	55.00	76.00	32.00	A	2.3	144.00	159.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	1.24
FF FWX D100-07-32-08	84.00	100.00	2.00	7	50.00	78.00	32.00	B	1.7	184.00	199.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	1.42
FF FWX D125-09-40-08	109.00	125.00	2.00	9	55.00	90.00	40.00	B	1.3	234.00	249.00	1	H600 WXCUC 080612T	9.0	2.37
FF FWX D160-11-40-08	144.00	160.00	2.00	11	55.00	95.00	40.00	C	1.0	304.00	319.00	0	H600 WXCUC 080612T	9.0	0.00

- Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Информация о соединениях см. стр. 548
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Для интерполяции
- (6) Для интерполяции
- (7) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

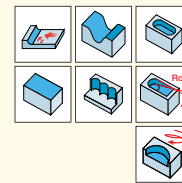
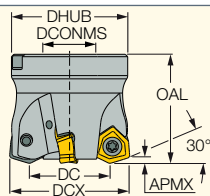
Пластины см. стр.: H600 WXCUC (522)

Запасные части

Обозначение					
FF FWX D040-05-16-05	SR 10508600	T-9/51			SR M8X25DIN912
FF FWX D050-06-22-05	SR 10508600	T-9/51			SR M10X25 DIN912
FF FWX D052-06-22-05	SR 10508600	T-9/51			SR M10X25 DIN912
FF FWX D040-04-16-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M8X25-D11.5
FF FWX D050-05-22-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FF FWX D052-05-22-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FF FWX D063-06-22-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FF FWX D080-07-32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X30 DIN912
FF FWX D100-08-32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/M7	SW6-T-SH	
FF FWX D050-04-22-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
FF FWX D052-04-22-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
FF FWX D063-05-22-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
FF FWX D063-05-27-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M12X30DIN912
FF FWX D066-05-22-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
FF FWX D066-05-27-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M12X30DIN912
FF FWX D080-06-32-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M16X30 DIN912
FF FWX D100-07-32-08	SR 14-591/H		BLD T20/M7	SW6-T	
FF FWX D125-09-40-08	SR 14-591/H		BLD T20/L7	SW6-T	
FF FWX D160-11-40-08	SR 14-591/H		BLD T20/L7	SW6-T	

MF FWX

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 6 режущими кромками, для средних подач



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	
MF FWX D040-05-16-05	30.60	40.00	2.00	5	35.00	38.00	16.00	A	1.4	70.60	79.00	1	H600 WXCUCU 05T312T	2.0	0.17
MF FWX D050-06-22-05	40.50	50.00	2.00	6	40.00	48.00	22.00	A	1.0	90.50	99.00	1	H600 WXCUCU 05T312T	2.0	0.30
MF FWX D052-06-22-05	42.50	52.00	2.00	6	40.00	48.00	22.00	A	1.0	94.50	103.00	1	H600 WXCUCU 05T312T	2.0	0.32
MF FWX D063-08-22-05	53.50	63.00	2.00	8	40.00	48.00	22.00	A	0.8	116.50	125.00	1	H600 WXCUCU 05T312T	2.0	0.41
MF FWX D040-04-16-07	27.70	40.00	2.70	4	35.00	38.00	16.00	A	2.0	67.70	79.00	1	H600 WXCUCU 070515HP	4.8	0.17
MF FWX D050-05-22-07	37.70	50.00	2.70	5	40.00	48.00	22.00	A	1.4	87.70	99.00	1	H600 WXCUCU 070515HP	4.8	0.31
MF FWX D052-05-22-07	39.70	52.00	2.70	5	40.00	48.00	22.00	A	1.3	91.70	103.00	1	H600 WXCUCU 070515HP	4.8	0.32
MF FWX D063-06-22-07	50.70	63.00	2.70	6	40.00	48.00	22.00	A	1.0	113.70	125.00	1	H600 WXCUCU 070515HP	4.8	0.42
MF FWX D080-07-32-07	67.70	80.00	2.70	7	55.00	76.00	32.00	A	0.8	147.70	159.00	1	H600 WXCUCU 070515HP	4.8	1.21
MF FWX D100-08-32-07	87.70	100.00	2.70	8	50.00	78.00	32.00	B	0.6	187.70	199.00	1	H600 WXCUCU 070515HP	4.8	1.46
MF FWX D050-04-22-08	34.70	50.00	3.50	4	45.00	48.00	22.00	A	2.5	84.70	99.00	1	H600 WXCUCU 080612T	9.0	0.32
MF FWX D063-05-27-08	47.70	63.00	3.50	5	50.00	61.00	27.00	A	1.7	110.70	125.00	1	H600 WXCUCU 080612T	9.0	0.63
MF FWX D066-05-27-08	50.70	66.00	3.50	5	50.00	61.00	27.00	A	1.7	116.70	131.00	1	H600 WXCUCU 080612T	9.0	0.64
MF FWX D080-06-32-08	64.70	80.00	3.50	6	55.00	76.00	32.00	A	1.2	144.70	159.00	1	H600 WXCUCU 080612T	9.0	1.13
MF FWX D100-07-32-08	84.70	100.00	3.50	7	50.00	78.00	32.00	B	0.9	184.70	199.00	1	H600 WXCUCU 080612T	9.0	1.37
MF FWX D125-09-40-08	109.70	125.00	3.50	9	55.00	90.00	40.00	B	0.7	234.70	249.00	1	H600 WXCUCU 080612T	9.0	2.36
MF FWX D160-11-40-08	144.70	160.00	3.50	11	55.00	95.00	40.00	C	0.5	304.70	319.00	0	H600 WXCUCU 080612T	9.0	3.63

- Рекомендации по обработке и радиус для программирования ЧПУ см. в таблице на стр. 522
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Информация о соединениях см. стр. 548

(4) Максимальный угол врезания

(5) Для интерполяции

(6) Для интерполяции

(7) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(8) Идентификация мастер-пластины

(9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: H600 WXCUCU (522)

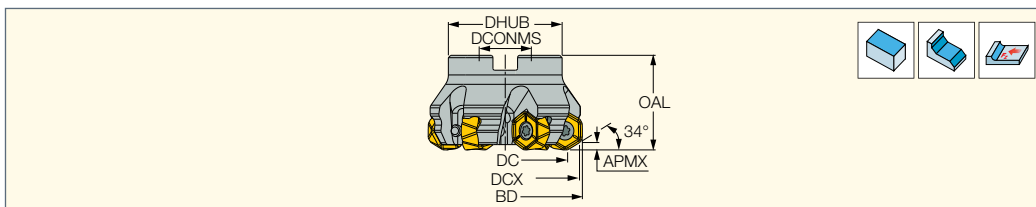
Запасные части

Обозначение					
MF FWX D040-05-16-05	SR 10508600	T-9/51			SR M8X25DIN912
MF FWX D050-06-22-05	SR 10508600	T-9/51			SR M10X25 DIN912
MF FWX D052-06-22-05	SR 10508600	T-9/51			SR M10X25 DIN912
MF FWX D063-08-22-05	SR 10508600	T-9/51			SR M10X25 DIN912
MF FWX D040-04-16-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M8X25-D11.5
MF FWX D050-05-22-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MF FWX D052-05-22-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MF FWX D063-06-22-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MF FWX D080-07-32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/S7	SW6-T-SH	SR M16X30 DIN912
MF FWX D100-08-32-07	SR 34-535-SN		BLD T15/M7	SW6-T-SH	
MF FWX D050-04-22-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
MF FWX D063-05-27-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M12X30DIN912
MF FWX D066-05-27-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M12X30DIN912
MF FWX D080-06-32-08	SR 14-591/H		BLD T20/S7	SW6-T	SR M16X30 DIN912
MF FWX D100-07-32-08	SR 14-591/H		BLD T20/M7	SW6-T	
MF FWX D125-09-40-08	SR 14-591/H		BLD T20/L7	SW6-T	
MF FWX D160-11-40-08	SR 14-591/H		BLD T20/L7	SW6-T	



MF FHX-R06

Торцевые фрезы 34° для шестигранных пластин с 12 режущими кромками



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	BD	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	TQ ⁽⁶⁾	
MF FHX D063-06-22-R06	63.00	65.40	53.40	6	3.00	40.00	48.00	22.00	A	1	H1200 HXCU 0606-HPR	9.0	0.46
MF FHX D080-07-27-R06	80.00	82.40	70.40	7	3.00	50.00	60.00	27.00	A	1	H1200 HXCU 0606-HPR	9.0	0.98
MF FHX D080-07-32-R06	80.00	82.40	70.40	7	3.00	50.00	66.00	32.00	A	1	H1200 HXCU 0606-HPR	9.0	0.86
MF FHX D100-09-32-R06	100.00	102.40	90.40	9	3.00	50.00	78.00	32.00	B	1	H1200 HXCU 0606-HPR	9.0	1.57
MF FHX D125-11-40-R06	125.00	127.40	115.40	11	3.00	50.00	92.00	40.00	B	1	H1200 HXCU 0606-HPR	9.0	2.44
MF FHX D160-13-40-R06	160.00	162.40	150.40	13	3.00	55.00	95.00	40.00	C	0	H1200 HXCU 0606-HPR	9.0	3.48

- Для диаметра D1 радиус программирования составляет 5.4 мм • При обработке возле уступов максимальная ширина резания не должна превышать 0.3xD
- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC • Руководство по эксплуатации и режимы резания см. стр. 542-547

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Информация о соединениях см. стр. 548

(4) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(5) Идентификация мастер-пластины

(6) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

Пластины см. стр.: H1200 HXCU 0606 (524)

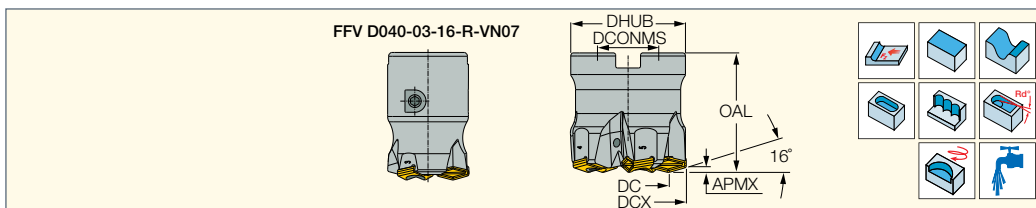
Запасные части

Обозначение				
MF FHX D063-06-22-R06	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912
MF FHX D080-07-27-R06	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	SR M12X30DIN912
MF FHX D080-07-32-R06	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T	SR M16X30 DIN912
MF FHX D100-09-32-R06	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	
MF FHX D125-11-40-R06	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	
MF FHX D160-13-40-R06	SR 14-591/H	BLD T20/M7	SW6-T	



FFV-D-R-VN07

Насадные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽²⁾	DC	APMX	AE ⁽³⁾	CICT ⁽⁴⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁵⁾	MDN ⁽⁶⁾	MDX ⁽⁷⁾	Оправка	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	
FFV D040-03-16-R-VN07 ⁽¹⁾	40.00	25.00	1.50	7.5	3	60.00	16.00	25.00	3.0	65.00	79.00	Спец.	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8	0.36
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	7.5	5	50.00	22.00	48.00	3.2	85.00	99.00	A	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8	0.47
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	7.5	6	40.00	22.00	48.00	2.2	111.00	125.00	A	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8	0.00
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7.5	7	50.00	27.00	60.00	1.5	145.00	159.00	B	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8	0.81
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	7.5	8	50.00	32.00	78.00	1.2	185.00	199.00	B	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8	1.61

- Радиус для программирования 2.8 мм • Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

(1) Используйте с фиксирующим винтом (входит в комплект) вместо стандартного фронтального винта фрезы

(2) Максимальный диаметр резания

(3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования

(4) Количество пластин

(5) Максимальный угол врезания

(6) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции

(7) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции

(8) Идентификация мастер-пластины

(9) Рекомендованный момент затяжки (Н·м) для винта пластины

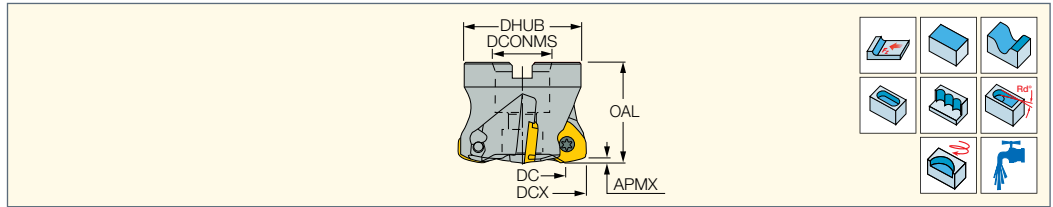
Пластины см. стр.: FF VNMT 0706 (525)

Запасные части

Обозначение					
FFV D040-03-16-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X17-13685	HW 4.0
FFV D050-05-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		SR PS 118-0271C
FFV D063-06-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912	
FFV D080-07-27-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		
FFV D100-08-32-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		

FF FW

Торцевые фрезы для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	ЦИСТ ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	RMPX ⁽³⁾	Оправка ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾	
FF FW D40-16-06-C	40.00	26.00	1.30	4	35.00	38.00	16.00	2.5	A	FF WOMT0602	0.17
FF FW D50-22-06-C	50.00	36.00	1.30	5	40.00	48.00	22.00	2.0	A	FF WOMT0602	0.31
FF FW D52-22-06-C	52.00	38.00	1.30	5	40.00	48.00	22.00	1.9	A	FF WOMT0602	0.34
FF FW D50-22-09-C	50.00	29.20	2.00	4	50.00	47.00	22.00	4.0	A	FF WOMT09T3	0.34
FF FW D52-22-09-C	52.00	31.20	2.00	4	40.00	47.00	22.00	4.0	A	FF WOMT09T3	0.27
FF FW D63-22-09-C	63.00	42.20	2.00	5	40.00	58.00	22.00	3.0	A	FF WOMT09T3	0.47
FF FW D63-27-09-C	63.00	42.20	2.00	5	50.00	61.00	27.00	3.0	A	FF WOMT09T3	0.57
FF FW D66-22-09-C	66.00	45.20	2.00	5	40.00	61.00	22.00	2.8	A	FF WOMT09T3	0.56
FF FW D66-27-09-C	66.00	45.20	2.00	5	50.00	61.00	27.00	2.8	A	FF WOMT09T3	0.64
FF FW D80-32-09-C	80.00	59.20	2.00	5	50.00	75.00	32.00	2.0	A	FF WOMT09T3	0.97
FF FW D100-32-09-C	100.00	79.20	2.00	6	50.00	78.00	32.00	1.5	B	FF WOMT09T3	1.32

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Максимальный угол врезания

(4) Информация о соединениях см. стр. 548

(5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: FF WOCT/WOMT/WOMW (521)

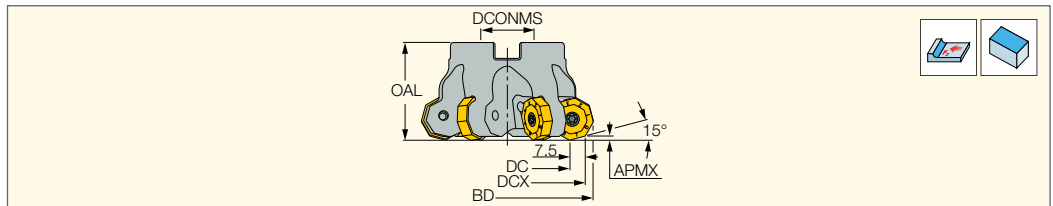
Запасные части

Обозначение					
FF FW D40-16-06-C	SR 34-506/M			T-9/51	SR M8X25DIN912
FF FW D50-22-06-C	SR 34-506/M			T-9/51	SR M10X25 DIN912
FF FW D52-22-06-C	SR 34-506/M			T-9/51	SR M10X25 DIN912
FF FW D50-22-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR PS 118-0273
FF FW D52-22-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FF FW D63-22-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FF FW D63-27-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR M12X30DIN912
FF FW D66-22-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR M10X25 DIN912
FF FW D66-27-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR M12X30DIN912
FF FW D80-32-09-C	SR 34-535	BLD T15/S7	SW6-T		SR M16X30 DIN912
FF FW D100-32-09-C	SR 34-535	BLD T15/M7	SW6-T		

16FEEDMILL

FF NM

Торцевые фрезы для восьмигранных пластин ONHU/MU 0806... с 16 режущими кромками, для обработки с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	ЦИСТ ⁽²⁾	APMX	OAL	Rg ⁽³⁾	DCONMS	Оправка ⁽⁴⁾	MIID ⁽⁵⁾				
FF NM D080-06-27-R08	80.00	64.50	6	2.00	50.00	8.00	27.00	A	ONHU 080608-TN	0.84	SR 14-591/H	BLD T20/S7	SW6-T

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

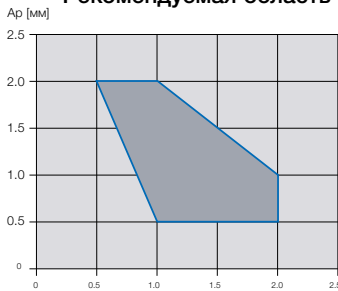
(3) Радиус для программирования

(4) Информация о соединениях см. стр. 548

(5) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: ONHU/ONMU-08-TN-MM (515) • ONHU/ONMU-08-TN/HL (515)

Рекомендуемая область применения



Ширина резания (a_φ) = 56 мм

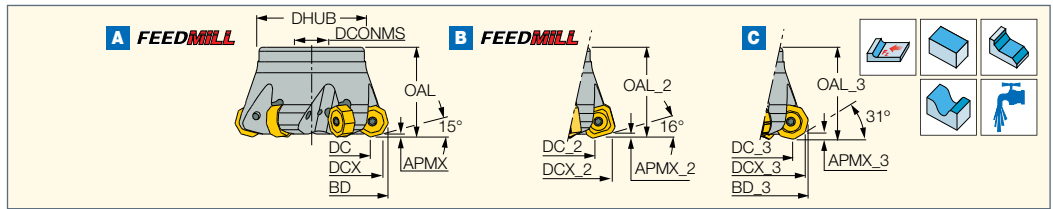
Рекомендуемые режимы резания

Номер группы материала	V _c [м/мин]
Сталь AISI 4340/34CrNiMo6	120-150
Чугун с шаровидным графитом GGG 50	170



FF SOF

Многофункциональные фрезы для восьмигранных и квадратных пластин с разными углами врезания, для больших подач



Обозначение	DC	DCX ⁽¹⁾	BD	APMX	OAL	DC_2	DCX_2	APMX_2	OAL_2	DC_3	DCX_3	BD_3	APMX_3	OAL_3
FF SOF 8/16-D063-06-22R	52.60	63.00	68.40	1.20	40.00	49.50	69.20	2.20	40.40	56.60	66.80	70.40	2.70	40.90
FF SOF 8/16 D080-07-27R	69.60	80.00	85.40	1.20	40.00	66.50	86.20	2.20	40.40	73.60	83.80	87.40	2.70	40.90
FF SOF 8/16 D100-08-32R	89.60	100.00	105.40	1.20	50.00	86.50	106.20	2.20	50.40	93.60	103.80	107.40	2.70	50.90

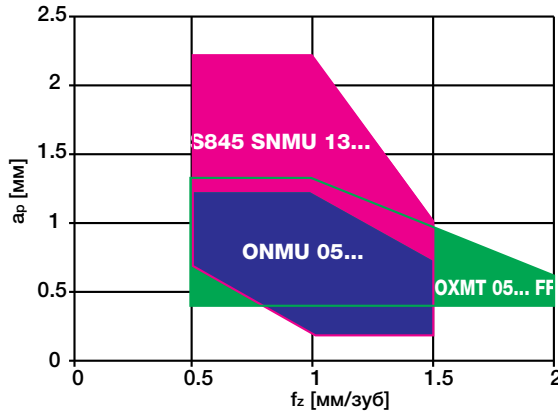
Обозначение	CICT ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	Оправка ⁽³⁾	MID ⁽⁴⁾					
FF SOF 8/16-D063-06-22R	6	65.60	22.00	B	ONHU 050500-N-HP	0.48	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FF SOF 8/16 D080-07-27R	7	82.60	27.00	B	ONHU 050500-N-HP	1.04	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
FF SOF 8/16 D100-08-32R	8	102.60	32.00	B	ONHU 050500-N-HP	1.47	SR 11800745	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	

- A - с пластиной ONMU 0505... • B - с пластиной S845 SNMU 1305... • C - с пластиной OXMT 0507R08-FF • Используйте только ключи Torx Plus
- Руководство по эксплуатации см. стр. 542-547

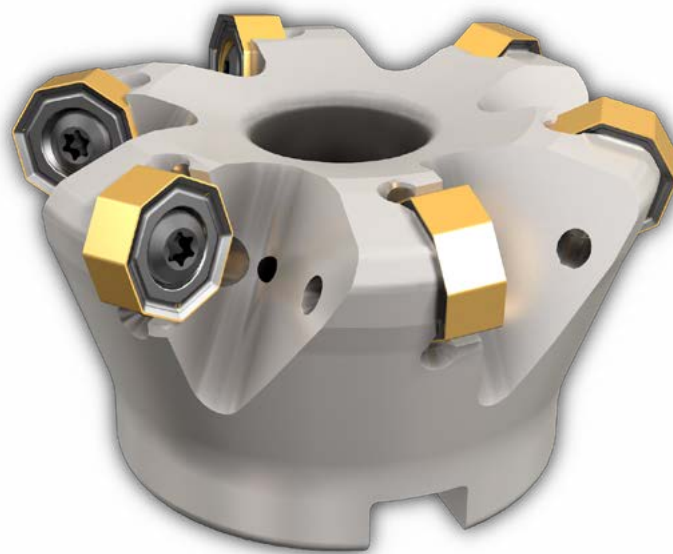
- (1) Максимальный диаметр резания
- (2) Количество пластин
- (3) Информация о соединениях см. стр. 548
- (4) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: ONHU/ONMU-05 (504) • OXMT 0507 (505) • S845 SNMU/SNHU-13 (500)

Область применения пластин



Материал: SAE 4340
 $a_e: 0.7 \times D$
 $V_c: 150-170$ м/мин



FLEXFIT

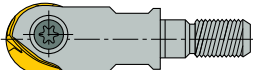
ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

M12



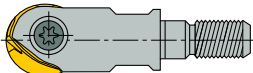
D20/.75

M12



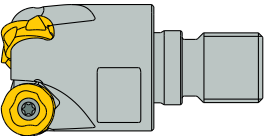
D25/1.00

M16



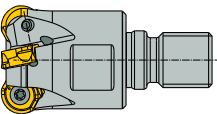
D25/1.00

M16



ERCM D32-...

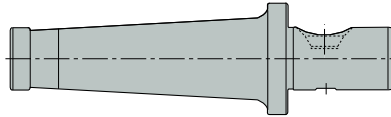
M16



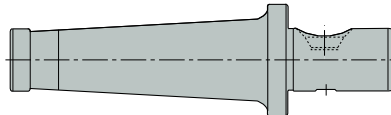
ERCM D40-...

Переходники

M12...CF4

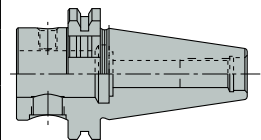


M16...CF4



CLICKFIT

Адаптер

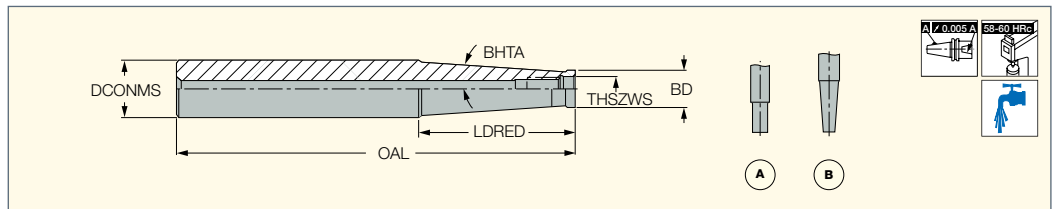


Straight Shank

FLEXFIT

S M

Хвостовики для инструмента с резьбовым соединением FLEXFIT



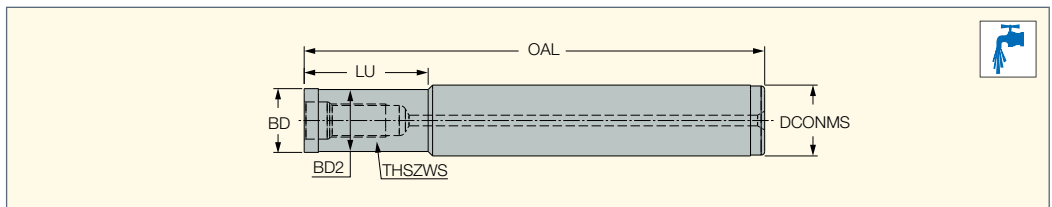
Обозначение	OAL	LDRED	DCONMS	Хвостовик	BD	BHTA	THSZWS	Тип	kg
S M06-L60 C10	60.00	20.0	10.00	C	9.70	-	M06	A	0.03
S M06-L105-C12	105.00	60.0	12.00	C	9.70	1.2	M06	B	0.06
S M06-L125-C16	125.00	60.0	16.00	C	9.70	3.3	M06	B	0.13
S M08-L73 C16	73.00	25.0	16.00	C	13.00	-	M08	A	0.09
S M08-L128-C16	128.00	80.0	16.00	C	13.00	0.9	M08	B	0.15
S M08-L170-C20	170.00	66.8	20.00	C	13.00	3.3	M08	B	0.33
S M10-L80 C20	80.00	30.0	20.00	C	18.00	-	M10	A	0.16
S M10-L130-C20	130.00	80.0	20.00	C	18.00	0.6	M10	B	0.25
S M10-L200-C25	200.00	57.2	25.00	C	19.00	3.3	M10	B	0.65
S M12-L86-C25	86.00	30.0	25.00	C	21.00	5.1	M12	A	0.27
S M12-L200-C32	200.00	78.0	32.00	C	21.00	4.4	M12	B	1.02
S M16-L95-C32	95.00	35.0	32.00	C	29.00	1.7	M16	A	0.50
S M16-L230-C32	230.00	50.0	32.00	C	29.00	1.8	M16	B	1.27

FLEXFIT

Straight Shank

S M-C-H

Твердосплавные хвостовики с каналами для подвода СОЖ для инструментов с резьбовым соединением FLEXFIT



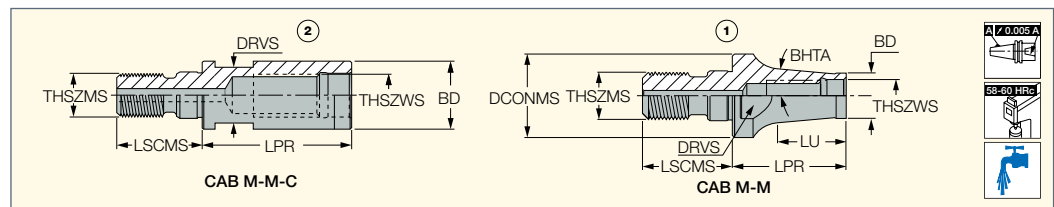
Обозначение	DCONMS	THSZWS	OAL	LU	BD	BD_2	kg
S M08-L150-C16-C-H	16.00	M08	150.00	80.0	15.30	15.30	0.39
S M08-L200-C16-C-H	16.00	M08	200.00	140.0	15.30	15.30	0.59
S M08-L250-C16-C-H	16.00	M08	250.00	180.0	15.30	15.30	0.84
S M10-L150-C20-C-H	20.00	M10	150.00	80.0	18.50	18.50	0.73
S M10-L200-C20-C-H	20.00	M10	200.00	140.0	18.00	17.50	0.91
S M10-L250-C20-C-H	20.00	M10	250.00	180.0	18.00	17.50	1.04
S M12-L200-C25-C-H	25.00	M12	200.00	100.0	21.00	20.50	1.41
S M12-L250-C25-C-H	25.00	M12	250.00	180.0	24.00	24.00	1.78
S M12-L300-C25-C-H	25.00	M12	300.00	180.0	21.00	20.50	2.04
S M16-L200-C32-C-H	32.00	M16	200.00	100.0	29.00	29.00	2.11
S M16-L250-C32-C-H	32.00	M16	250.00	180.0	29.00	29.00	2.36
S M16-L300-C32-C-H	32.00	M16	300.00	180.0	29.00	29.00	2.81

• Информация о соединениях см. стр. 311

FLEXFIT

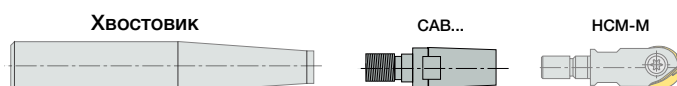
CAB M-M (FLEXFIT)

Переходники с отверстиями для подачи СОЖ для модульной системы FLEXFIT



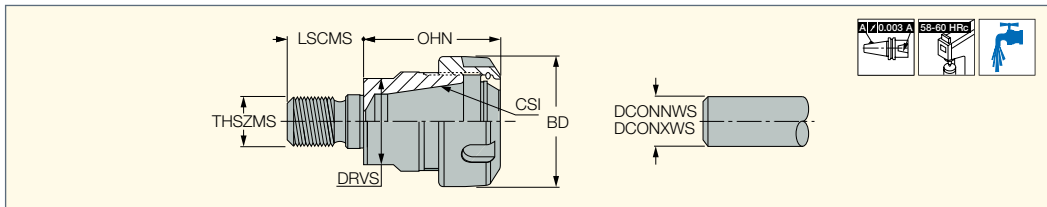
Обозначение	THSZWS	THSZMS	BD	LPR	LU	DCONMS	LSCMS	DRVS ⁽¹⁾	Рис.	BHTA	kg
CAB M06M08	M06	M08	9.70	30.00	24.80	13.00	17.50	9.5	1.	5.7	0.02
CAB M08M08-C	M08	M08	13.00	30.00	-	-	17.50	9.6	2.	-	0.02
CAB M08M10	M08	M10	13.00	40.00	33.40	18.00	20.20	15.0	1.	5.2	0.07
CAB M10M10-C	M10	M10	18.00	35.00	-	-	20.00	15.0	2.	-	0.06
CAB M10M12	M10	M12	18.00	45.00	36.40	21.00	22.00	17.0	1.	2.5	0.09
CAB M12M12-C	M12	M12	21.00	40.00	-	-	22.00	17.0	2.	-	0.08
CAB M12M16	M12	M16	21.00	50.00	42.50	29.00	25.00	25.0	1.	6.3	0.18
CAB M16M16-C	M16	M16	29.00	40.00	-	-	25.00	25.0	2.	-	0.16

⁽¹⁾ Размер зажимного ключа



CDP ER-M

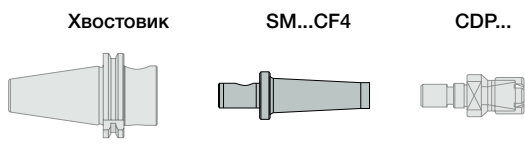
Цанговые патроны ER DIN 6499 с резьбовым соединением FLEXFIT



Обозначение	CSI	THSZMS	DCONNWS ⁽¹⁾	DCONXWS ⁽²⁾	OHN ⁽³⁾	LSCMS	BD	DRVS ⁽⁴⁾	TQ_3 ⁽⁵⁾	kg
CDP ER11 M10 M	ER11	M10	0.5	7.0	27.0	20.00	16.00	15.0	29	0.03
CDP ER11 M12 M	ER11	M12	0.5	7.0	27.0	22.00	16.00	17.0	33	0.04
CDP ER16 M10 M	ER16	M10	0.5	10.0	38.1	20.00	22.00	17.0	29	0.05
CDP ER16 M12 M	ER16	M12	0.5	10.0	37.1	22.00	22.00	17.0	33	0.06
CDP ER16 M16	ER16	M16	0.5	10.0	36.6	25.00	28.00	25.0	40	0.10
CDP ER20 M16	ER20	M16	1.0	13.0	45.5	25.00	34.00	25.0	40	0.19
CDP ER25 M16	ER25	M16	1.0	16.0	44.5	25.00	42.00	28.0	40	0.15

• Перед установкой фрез с резьбовым соединением FLEXFIT в хвостовик необходимо тщательно очистить контактные и резьбовые поверхности. Для устранения зазора между контактными поверхностями применяйте соответствующий момент затяжки, указанный в параметре TQ_3

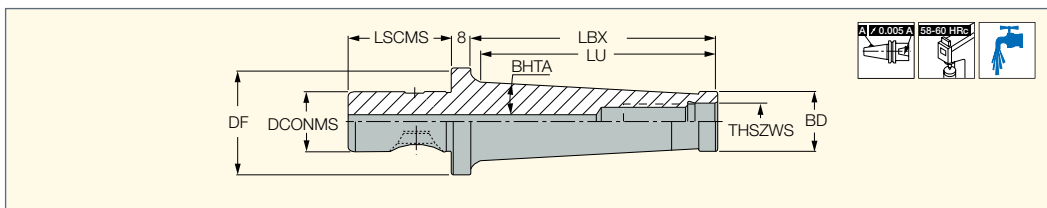
- (1) Минимальный диаметр
- (2) Максимальный диаметр соединения
- (3) Минимальный вылет
- (4) Размер динамометрического ключа
- (5) Момент затяжки Н·м (фунт-сила·дюйм)



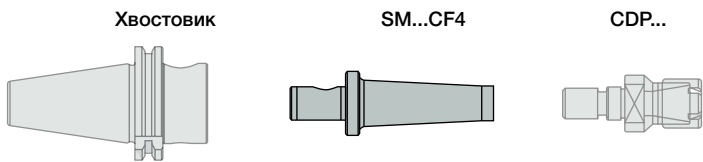
CLICKFIT FLEXFIT

S M-CF

Переходники с CLICKFIT на FLEXFIT



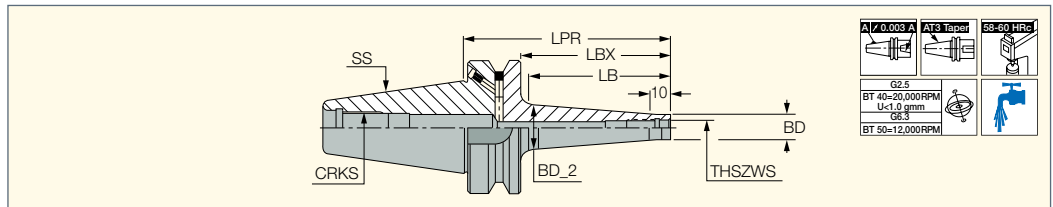
Обозначение	THSZWS	BD	LBX	LU	DF	LSCMS	BHTA	DCONMS	kg
S M12-L85/3.30-CF4	M12	21.00	85.0	81.30	44.00	42.00	4.4	25.00	0.23
S M12-L140/5.50-CF4	M12	21.00	140.0	139.10	44.00	42.00	4.4	25.00	0.98
S M16-L130/5.11-CF4	M16	29.00	130.0	126.80	44.00	42.00	2.6	25.00	0.23
S M16-L170/6.70-CF4	M16	29.00	170.0	168.60	44.00	42.00	2.0	25.00	1.30



BT MASFLEXFIT

BT-ODP (FLEXFIT)

Патроны BT MAS-403
форма ADB модульной
системы FLEXFIT



Обозначение	SS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	CDI ⁽¹⁾	kg
BT40 ODP 6X 66	40	M06	9.80	13.00	66.00	39.0	30.00	M16	0	0.98
BT40 ODP 6X106	40	M06	9.80	23.00	106.00	79.0	70.00	M16	0	0.14
BT40 ODP 8X 66	40	M08	13.00	15.00	66.00	30.0	30.00	M16	0	0.99
BT40 ODP10X 66	40	M10	18.00	20.00	66.00	30.0	30.00	M16	0	1.03
BT40 ODP10X106	40	M10	18.00	28.00	106.00	79.0	70.00	M16	0	1.24
BT40 ODP12X 66	40	M12	21.00	24.00	66.00	39.0	30.00	M16	0	1.05
BT40 ODP12X106	40	M12	21.00	31.00	106.00	79.0	70.00	M16	0	1.23
BT40 ODP16X 66	40	M16	29.00	28.60	66.00	39.0	35.00	M16	0	1.06
BT40 ODP16X106	40	M16	29.00	34.00	106.00	79.0	70.00	M16	0	1.32
BT50 ODP 12X 94	50	M12	23.00	30.00	94.00	56.0	50.00	M24	0	3.85
BT50 ODP 12X144	50	M12	23.00	40.00	144.00	106.0	100.00	M24	0	4.28
BT50 ODP 12X194	50	M12	23.00	40.00	194.00	156.0	150.00	M24	0	4.57
BT50 ODP 16X 94	50	M16	29.00	34.00	94.00	56.0	50.00	M24	0	3.75
BT50 ODP 16X144	50	M16	29.00	40.00	144.00	106.0	100.00	M24	0	4.19
BT50 ODP 16X194	50	M16	29.00	55.00	194.00	156.0	150.00	M24	0	5.24
BT50 ODP 16X244	50	M16	29.00	60.00	244.00	206.0	200.00	M24	0	5.60

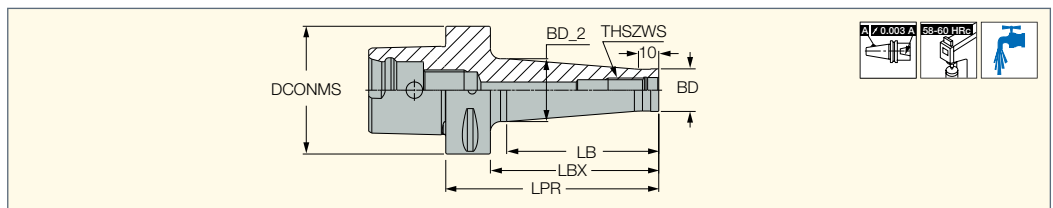
• Отверстия для СОЖ на фланце формы "В" закрываются винтами, которые при необходимости можно снять.

⁽¹⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

FLEXFIT CAMFIX

C#-ODP (FLEXFIT)

Патроны с хвостовиком
CAMFIX (ISO 26623-1)
для системы FLEXFIT



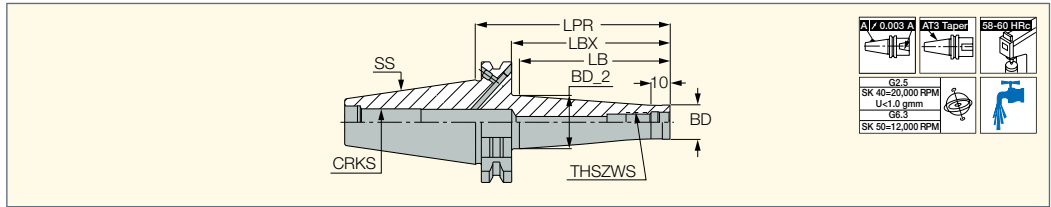
Обозначение	DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CDI ⁽¹⁾	kg
C3 ODP 12X53	32.00	M12	21.00	26.00	53.00	38.0	23.00	0	0.32
C4 ODP 10X53	40.00	M10	18.00	23.00	53.00	33.0	23.00	1	0.33
C4 ODP 12X53	40.00	M12	21.00	26.00	53.00	33.0	23.00	1	0.33
C4 ODP 16X53	40.00	M16	29.00	34.00	53.00	33.0	23.00	1	0.40
C5 ODP 10X103	50.00	M10	18.00	28.00	103.00	83.0	75.00	1	0.10
C5 ODP 10X53	50.00	M10	18.00	19.50	53.00	33.0	25.00	1	0.49
C5 ODP 12X103	50.00	M12	21.00	31.00	103.00	83.0	75.00	1	0.72
C5 ODP 12X53	50.00	M12	21.00	23.50	53.00	33.0	25.00	1	0.50
C5 ODP 16X103	50.00	M16	29.00	36.00	103.00	83.0	75.00	1	0.85
C5 ODP 16X53	50.00	M16	29.00	34.00	53.00	33.0	25.00	1	0.65
C6 ODP 10X105	63.00	M10	18.00	28.00	105.00	83.0	75.00	1	1.00
C6 ODP 10X130	63.00	M10	18.00	32.00	130.00	108.0	100.00	1	0.00
C6 ODP 10X55	63.00	M10	18.00	19.50	55.00	33.0	25.00	1	0.82
C6 ODP 12X105	63.00	M12	21.00	31.00	105.00	83.0	75.00	1	1.07
C6 ODP 12X130	63.00	M12	21.00	36.00	130.00	108.0	100.00	1	1.26
C6 ODP 12X55	63.00	M12	21.00	23.50	55.00	33.0	25.00	1	0.84
C6 ODP 16X105	63.00	M16	29.00	34.00	105.00	83.0	75.00	1	1.20
C6 ODP 16X130	63.00	M16	29.00	41.00	130.00	108.0	100.00	1	1.49
C6 ODP 16X55	63.00	M16	29.00	34.00	55.00	33.0	25.00	1	0.89

⁽¹⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

DIN69871 FLEXFIT

DIN69871-ODP

Патроны DIN69871 форма ADB
модульной системы FLEXFIT



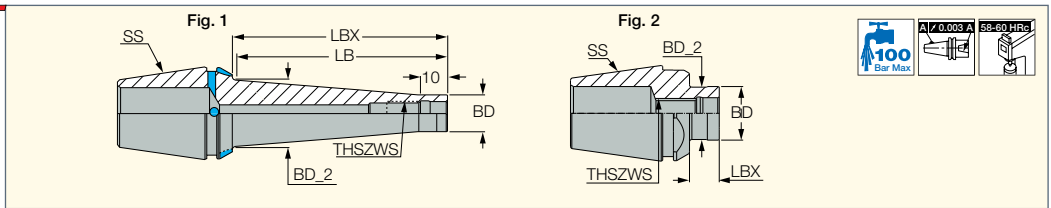
Обозначение	SS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	CDI ⁽¹⁾	kg
DIN69871 40 ODP 6X58	40	M06	9.80	13.00	58.00	38.9	30.00	M16	0	0.82
DIN69871 40 ODP 6X98	40	M06	9.80	23.00	98.00	78.9	70.00	M16	0	0.91
DIN69871 40 ODP 8X58	40	M08	13.10	15.00	58.00	38.9	30.00	M16	0	0.82
DIN69871 40 ODP 8X98	40	M08	13.10	23.00	98.00	78.9	70.00	M16	0	0.92
DIN69871 40 ODP10X58	40	M10	18.00	20.00	58.00	38.9	30.00	M16	0	0.84
DIN69871 40 ODP10X98	40	M10	18.00	28.00	98.00	78.9	70.00	M16	0	1.00
DIN69871 40 ODP12X58	40	M12	21.00	24.00	58.00	38.9	30.00	M16	0	0.88
DIN69871 40 ODP12X98	40	M12	21.00	31.00	98.00	78.9	70.00	M16	0	1.07
DIN69871 40 ODP16X58	40	M16	29.00	28.60	58.00	38.9	35.00	M16	0	0.91
DIN69871 40 ODP16X98	40	M16	29.00	34.00	98.00	78.9	70.00	M16	0	1.15
DIN69871 50 ODP12X 78	50	M12	23.00	30.00	78.00	58.9	50.00	M24	0	2.74
DIN69871 50 ODP12X128	50	M12	23.00	40.00	128.00	108.9	100.00	M24	0	3.14
DIN69871 50 ODP12X178	50	M12	23.00	40.00	178.00	158.9	150.00	M24	0	3.38
DIN69871 50 ODP12X228	50	M12	23.00	46.00	228.00	208.9	200.00	M24	0	4.14
DIN69871 50 ODP16X 78	50	M16	29.00	34.00	78.00	58.9	50.00	M24	0	2.95
DIN69871 50 ODP16X128	50	M16	29.00	40.00	128.00	108.9	100.00	M24	0	3.20
DIN69871 50 ODP16X178	50	M16	29.00	55.00	178.00	158.9	150.00	M24	0	4.08
DIN69871 50 ODP16X228	50	M16	29.00	55.00	228.00	208.9	200.00	M24	0	4.64

⁽¹⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

ERCOLLET FLEXFIT

ER-ODP

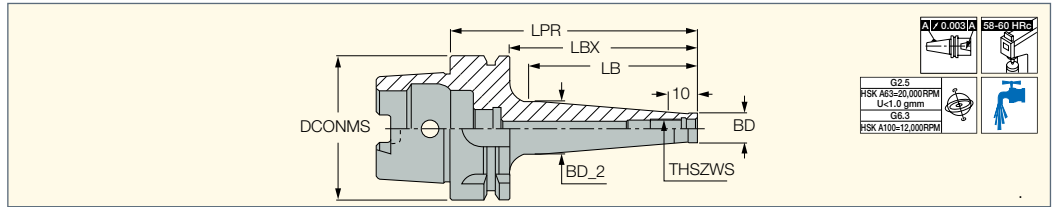
Хвостовики с резьбовым соединением FLEXFIT для закрепления в цанговом патроне ER



Обозначение	SS	THSZWS	LB	LBX	BD	BD_2	Рис.	kg
ER16 ODP M08X02	ER16	M08	2.50	2.50	12.00	12.00	2	0.04
ER16 ODP M08X10	ER16	M08	10.50	10.50	12.00	12.00	2	0.04
ER20 ODP M08X02	ER20	M08	2.00	2.00	13.00	13.00	2	0.05
ER20 ODP M08X10	ER20	M08	10.00	10.00	13.00	12.60	2	0.05
ER25 ODP M08X02	ER25	M08	2.00	2.00	13.00	13.00	2	0.05
ER25 ODP M08X10	ER25	M08	10.00	10.00	13.00	12.60	2	0.09
ER25 ODP M10X02	ER25	M10	2.00	2.00	18.00	18.00	2	0.05
ER25 ODP M10X25	ER25	M10	23.00	25.00	18.00	17.60	1	0.11
ER25 ODP M12X02	ER25	M12	2.70	2.70	20.60	19.20	2	0.08
ER25 ODP M12X10	ER25	M12	10.00	10.00	20.00	20.00	2	0.10
ER32 ODP M 8X25	ER32	M08	22.00	25.00	13.10	15.00	1	0.15
ER32 ODP M 8X50	ER32	M08	49.00	50.00	13.10	23.00	1	0.21
ER32 ODP M 8X75	ER32	M08	74.00	75.00	13.10	23.00	1	0.26
ER32 ODP M08X02	ER32	M08	2.00	2.00	13.00	13.00	2	0.15
ER32 ODP M08X10	ER32	M08	10.00	10.00	13.00	12.60	2	0.14
ER32 ODP M10X02	ER32	M10	2.00	2.00	18.00	18.00	2	0.15
ER32 ODP M10X10	ER32	M10	10.00	10.00	18.00	17.60	2	0.15
ER32 ODP M10X25	ER32	M10	23.00	25.00	18.00	20.00	1	0.17
ER32 ODP M10X50	ER32	M10	49.00	50.00	18.00	24.00	1	0.24
ER32 ODP M12X02	ER32	M12	2.00	2.00	21.00	21.00	2	0.15
ER32 ODP M12X10	ER32	M12	10.00	10.00	21.00	20.60	2	0.17
ER32 ODP M12X25	ER32	M12	24.00	25.00	21.00	24.00	1	0.18
ER32 ODP M12X50	ER32	M12	49.00	50.00	21.00	24.00	1	0.26
ER32 ODP M16X02	ER32	M16	2.50	2.50	27.00	27.00	2	0.15
ER32 ODP M16X10	ER32	M16	10.50	10.50	27.00	27.00	2	0.18
ER32 ODP M16X25	ER32	M16	25.50	25.50	27.00	27.00	1	0.20

FLEXFIT HSK

HSK A-ODP (FLEXFIT)
 Патроны HSK DIN69893/A
 модульной системы FLEXFIT



Обозначение	DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CDI ⁽¹⁾	kg
HSK A32 ODP12X42	32.00	M12	21.00	20.60	42.00	22.0	-	1	0.17
HSK A40 ODP12X30*	40.00	M12	21.00	20.60	30.00	10.0	-	1	0.21
HSK A50 ODP12X48	50.00	M12	21.00	20.60	48.00	22.0	-	1	0.46
HSK A63 ODP6X109	63.00	M06	9.80	23.00	109.00	83.0	75.00	1	0.74
HSK A63 ODP6X59	63.00	M06	9.80	11.50	59.00	33.0	25.00	1	0.66
HSK A63 ODP8X109	63.00	M08	13.10	23.00	109.00	83.0	75.00	1	0.77
HSK A63 ODP8X59	63.00	M08	13.10	15.00	59.00	33.0	25.00	1	0.68
HSK A63 ODP10X109	63.00	M10	18.00	28.00	109.00	83.0	75.00	1	0.87
HSK A63 ODP10X59	63.00	M10	18.00	20.00	59.00	33.0	25.00	1	0.70
HSK A63 ODP12X109	63.00	M12	21.00	31.00	109.00	83.0	75.00	1	0.93
HSK A63 ODP12X59	63.00	M12	21.00	23.50	59.00	33.0	25.00	1	0.71
HSK A63 ODP16X109	63.00	M16	29.00	34.00	109.00	83.0	75.00	1	1.05
HSK A63 ODP16X59	63.00	M16	29.00	34.60	59.00	33.0	25.00	1	0.79
HSK A100 ODP12X137	100.00	M12	23.00	30.00	137.00	108.0	100.00	1	2.58
HSK A100 ODP12X187	100.00	M12	23.00	40.00	187.00	158.0	150.00	1	2.86
HSK A100 ODP12X237	100.00	M12	23.00	46.00	237.00	208.0	200.00	1	3.40
HSK A100 ODP12X87	100.00	M12	23.00	30.00	87.00	58.0	50.00	1	2.23
HSK A100 ODP16X137	100.00	M16	29.00	41.50	137.00	108.0	100.00	1	2.68
HSK A100 ODP16X187	100.00	M16	29.00	55.00	187.00	158.0	150.00	1	3.58
HSK A100 ODP16X237	100.00	M16	29.00	55.00	237.00	208.0	200.00	1	4.07
HSK A100 ODP16X87	100.00	M16	29.00	31.50	87.00	58.0	50.00	1	2.20

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).

⁽¹⁾ 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

