

ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

содержание



Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы	E4
Концевые фрезы и модульные головки	E13
Кукурузные фрезы	E19
Дисковые фрезы	E21
Режущие пластины	E24
Сплавы	E33
Корпуса фрез	
Торцевые фрезы	E36
Концевые и модульные фрезы	E103
Кукурузные фрезы	E159
Дисковые фрезы	E171

Обозначения



> Угол в плане



▶ Винт под углом



> Режущие пластины



▶ Режимы резания



> Углы врезания















> Страница корпусов фрез

Фрезерные пластины

Система обозначения режущих пластин	E190
Пластины	E192
Рекомендуемые режимы резания	E241
Исполнение посадочного места фрез	E244
Технические данные	E246
Углы врезания	E260



			MILL-RUSH	MILL	RUSH	CHASEMILL	CHASEMILLPOWER
Ce	Серия		3P TF90	6N TF90	SCRM90TN	TFM90AX 2S-TFM90AP TFM90AP	2P-TF90
Ст	раницы		E36-E38	E39-E41	E42-E43	E44-E47	E48
Уг	ол в плане		90°	90°	90°	90°	90°
Ма	аксимальная убина резани	я (мм)	4.7-15	4.1-9.2	13-15	5.5-17.9	4.7
1	апазон диамет		Ø32-Ø250	Ø40-Ø250	Ø50-Ø250	Ø32-Ø200	Ø32-Ø40
Пл	астина		3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NKU 0403 6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806 TNM(G)X 2207	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APKT 1705/06 APKT 1907	2PKT 0503
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•			•	•
N N	Фрезерование по спирали		•			•	•
Тип операции	Фрезерование фасок						
Ē	Профильная обработка						
	Профильная обработка	III.	0	0		0	
	Ступенчатая обработка		0	0		0	
	Обработка цековок		0	0		0	
	Сверление						

CHASE	2 _{MILL}	CHASEALU		CH ASE QUAD	
TFM90AN	4N TF90	TFM90XEV	Для отделки TFM90SNS	Для отделки TFM90SNS-QC	Для отделки ТQ90SNS
			e Tha		
E49-E50	E51	E52	E53	E54	E55
90°	90°	90°	90°	90°	90°
11-15	6	16-21	1	1	1
Ø40-Ø200	Ø32-Ø63	Ø40-Ø200	Ø50-Ø250	Ø250-Ø400	Ø250-Ø400
ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607	4NKT 0603	XEVT 1605 XEVT 2206	SNEX 1204 SNET 1205	SNEX 1204 SNET 1205	SNEX 1204 SNET 1205
•	•	•	•	•	•
•	•	•	0	0	0
•	•	•			
0	•	•			
0	•	•			
0					
0		•			
0		0			



			LIOI	MILL	CHASE	2 QUAD	LIONMILL
Ce	ерия		LM90TP	LM90SE	TFM90SN TFM88SN	TFM75SN	LM75SP
Ст	раницы		E 56	E57	E58-E59	E60	E61
	ол в плане		90°	90°	90°, 88°	75°	75°
Ма ГЛ	аксимальная убина резани	я (мм)	17.6	17	12	9.5	9.5-12.5
	апазон диамет		Ø80-Ø315	Ø125-Ø315	Ø50-Ø200	Ø50-Ø250	Ø80-Ø315
Пл	астина		TPKN 2204	SEKX 2107	SNGX 1306 SNGX 1306 ZN	SNM(G)X 1306 EN SNMX 1306 XTN	SPKN 1203 SPKN 1504
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа	1	•	•	•	•	•
	Обработка паза		•	0	0	0	0
	Фрезерование под углом						
M	Фрезерование по спирали						
Тип операции	Фрезерование фасок						
Ξ	Профильная обработка						
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка		0				
	Обработка цековок						
	Сверление						

CHASEMILL	LIONMILL	HEXA2 MILL		CHASE2 HEPTA	
TFM75AP	LM60SC	TFM55AHNS	14D-F45XN	14D-F45XNW	14D-F45XNW-QC
E62	E63-E66	E 67	E68-E69	E70	E71
75°	60°	55°	45°	45°	45°
3.9	13-18	5	3.5-5	5	5
Ø80-Ø125	Ø125-Ø500	Ø50-Ø160	Ø50-Ø250	Ø80-Ø315	Ø250-Ø400
APKT 1705	SCKN 2107 SCKN 2708	HNC(M)X 05	XNM(H)U 0605 XNM(H)U 0906	XNHU 0906	XNHU 0906
•	•	•	•	•	•
	•	•	•	•	•
0	0	0	0	0	0

			CHASEHEPTA		CHASE	QUAD	
Ce	Серия		7S-F45-06	TFM45SN	TFM45SN-QC	TFM45SNS-16	TFM45SNS-16B-CA
Ст	раницы		E72	E73-E74	E75	E76	E77
	ол в плане		45°	45°	45°	45°	45°
Ма	аксимальная убина резани	я (мм)	3.2	7	7	8.8	8.8
1	апазон диамет		Ø32-Ø125	Ø40-Ø250	Ø250-Ø400	Ø63-Ø250	Ø125-Ø315
Пл	астина		7EMT 0604	SNM(G)X 1306 AN SNMX 1306 XTN	SNM(G)X 1306 AN SNMX 1306 XTN	SNMX 1607 SNHX 1606	SNMX 1607 SNHX 1606
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		0	0	0	0	0
	Фрезерование под углом		•				
и	Фрезерование по спирали		•				
Тип операции	Фрезерование фасок						
Ē	Профильная обработка						
	Профильная обработка	TIT!					
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						

CHASIE	2 QUAD	CHASI MILL	HEXA	MILL	CHASEOCTO
TFM45SNW	TQ45SNW	TFM45AN	TFM45HNS	TFM45HN	TFM430FS
OTTEN.				Section 19	
E78	E79	E80	E81-E82	E83	E84
45°	45°	45°	45°	45°	43°
8.8	8.8	8.4	6.1	6.1	3.5
Ø80-Ø250	Ø200-Ø355	Ø50-Ø160	Ø63-Ø250	Ø80-Ø315	Ø32-Ø125
SNHX 1606	SNHX 1606	ANHX 1607	HNHX 1006	HNHX 1006	OFCW 05T3 OFCT 05T3 OFMT 05T3 RFMT 1404
•	•	•	•	•	•
•	•		•	•	
0	0	0	0	0	0



			CHASEOCTO	LION	MILL	HEXA2 MILL	CHASE MOLD
Серия		TFM43Z0FW	LM45SD	LM45SE	TFM15HNS	TFMRNS	
Ст	раницы		E85	E86	E87	E88	E89-E90
Уг	ол в плане		43°	45°	45°	15°	-
Ма	аксимальная убина резани	я (мм)	5	6.5-8.7	6.5-8.7	2	5-8
	апазон диамет		Ø63-Ø200	Ø80-Ø315	Ø80-Ø250	Ø80-Ø125	Ø32-Ø200
Пл	Пластина		OFCN 0704 OFCR 0704 OFMR 0704 RFMR 1904	SDKN 1203 SDKN 1504	SEKN 1203 SEKN 1504	HNHX 1006-M	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа			•	•		•
	Обработка паза		0	0	0		•
	Фрезерование под углом						•
ИИ	Фрезерование по спирали						•
Тип операции	Фрезерование фасок						
Т	Профильная обработка						•
	Профильная обработка	it _{it}					0
	Ступенчатая обработка						0
	Обработка цековок						
	Сверление						

Торцевые фрезы

CHASE	MOLD	CHASESPEED		CHASE2 FEED	
TFMRX	TFMRY	TFMRN-12CH	TFMBL-06	TFMBL-09	TFMBL-13
E91-E92	E93-E96	E 97	E98	E99	E100-E101
-	-	-	-	-	-
5-10	5-10	6.0	1	1.5	2
Ø50-Ø160	Ø32-Ø250	Ø50-Ø80	Ø32-Ø66	Ø32-Ø125	Ø40-Ø250
RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007	RNGX 1207-CH	BLMP 0603	BLMP 0904	BLMP 1306
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	0	0	0
0	0	0	0	0	0
			0	0	0
			0	0	0

11

			CHASEFEED		
Ce	Серия		TFMSB		
Ст	раницы		E102		
	ол в плане		-		
Ма гл	ксимальная убина резани	1Я (ММ)	2		
	апазон диамет		Ø50-Ø250		
Пл	Пластина		SBMT 1306		
	Торцевая обработка		•		
	Обработка уступа		•		
	Обработка паза		•		
	Фрезерование под углом		•		
ИИ	Фрезерование по спирали		•		
Тип операции	Фрезерование фасок				
Д	Профильная обработка		0		
	Профильная обработка	This is a second	0		
	Ступенчатая обработка		0		
	Обработка цековок		0		
	Сверление				

Концевые фрезы и модульные головки

			MILL-RUSH	MILL	RUSH	CHASI	EMILL
Ce	Серия		3P TE90	6N TE90	SCRM90TN	TE90AX-06	2S-TE90AP-09
Ст	раницы		E103-E106	E107-E108	E109-E110	E111-E112	E113-E114
	ол в плане		90°	90°	90°	90°	90°
Ма	аксимальная убина резани	ія (мм)	4.7-15	4.1-9.2	13	5.5	8.8
Ди	апазон диамет	ров (мм)	Ø12-Ø50	Ø20-Ø40	Ø35-Ø40	Ø8-Ø40	Ø10-Ø40
Пл	Пластина		3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NKU 0403 6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806	AXMT 0602 AXCT 0602	APKT 09T3 APCT 09T3
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•			•	•
м	Фрезерование по спирали		•			•	•
Тип операции	Фрезерование фасок						
μ	Профильная обработка						
	Профильная обработка	HI.	0	0		0	0
	Ступенчатая обработка		0	0		0	0
	Обработка цековок		0	0		0	0
	Сверление						

Содержание

13

				CHASEMILL		CHASEMILLPOWER	CHASE MILL
Серия		TE90AP-12	TE90AP-17	2S-TE90AP-19	2P-TE90	TE90AN	
Ст	раницы		E115-E116	E117-E118	E119	E120-E121	E122-E123
	ол в плане		90°	90°	90°	90°	90°
Ма ГЛ	аксимальная убина резани	я (мм)	12	16.1	17.9	4.7	11-15
	апазон диамет		Ø16-Ø42	Ø20-Ø40	Ø40	Ø12-Ø33	Ø25-Ø50
Пл	іастина		APKT 1204 APCT 1204	APKT 1705 APKT 1706	APKT 1907	2PKT 0503	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•	•	•	•	0
ИИ	Фрезерование по спирали		•	•	•	•	0
Тип операции	Фрезерование фасок						
, E	Профильная обработка						
	Профильная обработка		0	0	0		0
	Ступенчатая обработка		0	0	0		0
	Обработка цековок		0	0	0		0
	Сверление						

CHASE MILL	CHASI	EALU		CHASEQUAD	
4N TE90	TE90XEV-HSK63A	TE90XEV	TSF	TDM	TCF
E124-E125	E126	E127-E128	E129	E130	E131
90°	90°	90°	90°	90°	45°-75°
6	16	16-21	5.6-13.4	12-40	-
Ø16-Ø40	Ø25-Ø50	Ø25-Ø40	Ø12-Ø50	Ø12-Ø50	Ø7-Ø25
4NKT 0603	XEVT 1605	XEVT 1605 XEVT 2206	XOMT 0602 SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	XOMT 0602 SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	SPMG(T) 1104
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	
•	•	•	•	•	
•	•	•	0	•	
•	•	•	0	•	
					•
			0	•	
	•	•	0	•	
	0	0	0	•	
				•	

			CHASEHEPTA	CHASE MOLD	CHASE	MOLD	FINEBALL
Серия		7S-E45-06	TERNS	TERD/TERX	TERY	TNF	
Ст	раницы		E132	E133-E134	E135-E136	E137-E139	E140-E142
	ол в плане		45°	-	-	-	-
Ма	ксимальная убина резани	я (мм)	3.2	5-8	2.5-10	4-10	-
	апазон диамет		Ø32-Ø50	Ø25-Ø50	Ø8-Ø50	Ø16-Ø50	Ø8-Ø32
Пластина		7EMT 0604	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606	RDMX 05/07 RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYM(H)X 2007	NFB NFR	
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		0	•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•	•	•	•	•
ИИ	Фрезерование по спирали		•	•	•	•	•
Тип операции	Фрезерование фасок						
S	Профильная обработка		•	•	•	•	•
	Профильная обработка	11th		0	0	0	•
	Ступенчатая обработка			0			•
	Обработка цековок						•
	Сверление						•

FINEBALL	CHASESPEED	DUETBALL	TRIO	Ball	CHASE BALL
TNFR	TERP-12CH	2F	3F-W	3F-CN	TDB50X
E143-E145	E146	E147-E148	E149	E149	E150
-	-	-	-	-	-
-	6.0	11.8-44.7	39-80	68-94	59-69
Ø8-Ø25	Ø32-Ø40	Ø16-Ø32	Ø32-Ø50	Ø50	Ø50
NFR	RPGX 1204 CH	2FB APKT 09T3 APKT 1204	3FB CNHX 1311 CNHX 1606	3FB500C-M 3FB500P-M CNHX 1606	6RBE 50-M 6RBE 50-MR
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	0	0	0	0	0
•		0	0	0	0
•					
•					

			CH ASE BALL		CHASE2 FEED		CHASEFEED
Серия		TDB50X-WT	TEBL-06	TEBL-09	TEBL-13	TESB-13	
Ст	раницы		E151	E152-E154	E155-E156	E157	E158
Уг	ол в плане		-	-	-	-	-
Ma глу	ксимальная /бина резани	я (мм)	59-69	0.7-1	1.5	2	2
	апазон диамет		Ø50	Ø16-Ø42	Ø25-Ø42	Ø32-Ø42	Ø32-Ø42
Пл	астина		6RBE 50-M 6RBE 50-MR	BLMP 0603	BLMP 0904	BLMP 1306	SBMT 1306
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа			•	•	•	•
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•	•	•	•	•
ИИ	Фрезерование по спирали		•	•	•	•	•
ип операции	Фрезерование фасок						
2	Профильная обработка		•	0	0	0	0
	Профильная обработка	TITE TO THE PERSON OF THE PERS	0	0	0	0	0
	Ступенчатая обработка		0	0	0	0	0
	Обработка цековок			0	0	0	0
	Сверление						

Кукурузные фрезы

			MILL•	RUSH	MILLERUSH	CHASE2 MILL	CHASEMILL
Серия		3P TEF-06	3P TEF-10/15/19 3P TES-10/15/19	TEF-TN18 TES-TN18	TEF-AN11/16 TES-AN11/16	TEF-AX06	
Ст	раницы		E159	E160-E162	E163	E164-E165	E166
Уг	ол в плане		90°	90°	90°	90°	90°
Ma гл	аксимальная убина резани	я (мм)	20-32	40-83	48-71	40-69	16-26
	апазон диамет		Ø20-Ø32	Ø32-Ø100	Ø50-Ø100	Ø32-Ø100	Ø16-Ø25
Пл	астина		3PK(H)T 0603	3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	TNMX 1806	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607	AXMT 0602 AXCT 0602
	Торцевая обработка		0	0	0	0	0
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом						
ИИ	Фрезерование по спирали		0	0	0	0	0
Тип операции	Фрезерование фасок						
μ	Профильная обработка						
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						

Содержание

Кукурузные фрезы

			CHAS	EMILL	CHASEQUAD	
Серия		2S-TEF-AP09	TEF-AP12/17 TES-AP12/17	TEF TES		
Ст	раницы		E167	E168-E169	E170	
	ол в плане		90°	90°	90°	
Ма	аксимальная убина резани	я (мм)	26-42	30-88	25-60	
	апазон диамет		Ø20-Ø32	Ø25-Ø100	Ø32-Ø100	
Пл	Пластина		APKT 09T3 APCT 09T3	APKT 1204 APKT 1705 APKT 1706	SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	
	Торцевая обработка		0	0	0	
	Обработка уступа		•	•	•	
	Обработка паза		•	•	•	
	Фрезерование под углом					
ИИ	Фрезерование по спирали		0	0		
Тип операции	Фрезерование фасок					
Ξ	Профильная обработка					
	Профильная обработка	The state of the s			0	
	Ступенчатая обработка					
	Обработка цековок				0	
	Сверление					

Дисковые фрезы

					TOPSLOT		
Ce	Серия		TSM-TS16	TSM-SL	TSM-FD-Z	TSM-FD-ZN08	TSM-FD -S/W-ZN08
Ст	раницы		E171-E172	E173-E174	E175-E176	E177	E178
	ол в плане		-	-	-	-	-
Ма ГЛ	аксимальная убина резани	я (мм)	1.2-6	3-6	3-10	10-12	10-14
Ди	апазон диамет	ров (мм)	Ø32-Ø80	Ø25-Ø63	Ø63-Ø250	Ø80-Ø125	Ø100-Ø250
Пл	пастина		TS16	SLOT	ZNHT	ZNHU 080	ZNHU 080
	Торцевая обработка		0	0	0	0	0
	Обработка уступа		0	0	0	0	0
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом						
ии	Фрезерование по спирали						
Тип операции	Обработка канавок		•	•	•	•	•
Ļ	Профильная обработка						
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						

Дисковые фрезы

					TOPSLOT	I	I
Серия		TSM-FD-ZN11	TSM-FD- S/W-ZN11	TSM-FD- S/W-ZN14	TSM-FF-Z	TSM-FF-ZNO	
Ст	раницы		E179	E180	E181	E182	E183
Уг	ол в плане		-	-	-	-	-
Ма ГЛ	аксимальная убина резани	я (мм)	14-20	14-20	20-26	3-10	10-12
	апазон диамет		Ø125	Ø100-Ø315	Ø125-Ø315	Ø80-Ø160	Ø63-Ø125
Пл	астина		ZNHU 110	ZNHU 110	ZNHU 140	ZNHT	ZNHU 080
	Торцевая обработка		0	0	0	0	0
	Обработка уступа		0	0	0	0	0
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом						
ZZ.	Фрезерование по спирали						
ип операции	Обработка канавок		•	•	•	•	•
=	Профильная обработка						
	Профильная обработка	Part 2					
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						

Дисковые фрезы

	TOPS	LOT		Дисковая фреза TSC	
TSM-FF- S/W-ZN08	TSM-FF-ZN11	TSM-FF- S/W-ZN11	TSM-FF- S/W-ZN14	TSC	
E184	E185	E186	E187	E188	
-	-	-	-	-	
10-14	14-20	14-20	20-26	1.6-4.52	
Ø100-Ø200	Ø63-Ø125	Ø100-Ø315	Ø125-Ø315	Ø75-Ø160	
ZNHU 080	ZNHU 110	ZNHU 110	ZNHU 140	TIMC TIMJ TIPV	
0	0	0	0		
0	0	0	0		
•	•	•	•	•	
•	•	•	•	•	

			MILL-RUSH	MILL	RUSH	CHAS	E MILL
Ce	Серия		3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NKU 0403 6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806 TNM(G)X 2207	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APKT 1705/1706 APKT 1907	APCT 12-PCD35
Ma	атериал		P M K N S H	P M K N S H	P M K S H	P M K N S H	N
Ст	раницы		E194-E195	E196-E197	E233	E200-E205	E201
	ол в плане		90°	90°	90°	90°	90°
Ма	аксимальная убина резани	я (мм)	4.7-15	4.1-9.2	13-15	5.75-16.1	3.5
	Торцевая обработка		•	•	•	•	•
	Обработка уступа		•	•	•	•	•
	Обработка паза		•	•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•			•	
<u> </u>	Фрезерование по спирали		•			•	
Тип операции	Фрезерование фасок						
Ē	Профильная обработка						
	Профильная обработка		0	0		0	
	Ступенчатая обработка		0	0		0	
	Обработка цековок		0	0		0	
	Сверление						

Режущие пластины

CHASEMILLPOWER	CHASE	2 MILL	CHASEALÜ	CHASI <mark>2</mark> QUAD	LIONMILL
2PKT 0503	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607	4NKT 0603	XEVT 1605 XEVT 2206	SNEX 1204 SNET 1205	TPKN 2204
0	6		(0)		50
P M K S H	P M K N S H	P M K S H	N	P K	P M K
E192	E199	E195	E236	E224	E234
90°	90°	90°	90°	90°	90°
4.7	11-15	5.5-6	14-21	1	16
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	0	•
•	•	•	•		•
•	0	•	•		
•	0	•	•		
	0	•			
	0	•	•		0
	0		0		

Содержание

25

Серия		LIONMILL	CHASE	2 QUAD	LIONMILL	CHASEMILL	
		SEKX 2107	SNGX 1306 SNGX 1306 ZN	SNM(G)X 1306 EN SNMX 1306 XTN	SPKN 1203 SPKN 1504	APKT 1705	
Ma	гериал		P K	P M K	P M K	P M K	P M K N S
Стр	аницы		E222	E226	E225	E229	E203
	л в плане		90°	90°, 88°	75°	75°	75°
Маі глу	ссимальная бина резани	я (мм)	17	12	9.5	9.5-12.5	3.9
-	Горцевая обработка		•	•	•	•	•
2	Обработка уступа		•	•	•	•	
	Обработка паза		0	0	0	0	0
	Фрезерование под углом						
	Фрезерование по спирали						
Тип операции	Фрезерование фасок						
	Профильная обработка						
I	Профильная обработка	пенчатая аботка					
(Ступенчатая обработка						
[Обработка цековок						
(Сверление						

Режущие пластины

LIONMILL	HEXA2 MILL	CHASE HEPTA	CHASEHEPTA	CHASE QUAD			
SCKN 2107 SCKN 2708	HNC(M)X 0504 HNCX 0506 HNCX 05R/L-W	XNM(H)U 0605 XNM(H)U 0906	7EMT 0604	SNM(G)X 1306 AN SNMX 1306 XTN	SNMX 1607 SNHX 1606		
P K	P K	P M K	P M K	P M K N	P M K		
E221	E209	E237-E238	E198	E225	E227		
60°	55°	45°	45°	45°	45°		
13-18	5	3.5-5.0	3.2	7	8.8		
•	•	•	•	•	•		
•	•	•	•	•	•		
0	0	0	•	0	0		
			•				
			•				
			•				

27

			CHASE2 MILL	HEXA2 MILL	CHASI	ОСТО	LIONMILL		
Серия		-		ANHX 1607		HNHX 1006	OFCW 05T3 OFCT 05T3 OFMT 05T3 RFMT 1404	0FCN 0704 0FCR 0704 0FMR 0704 RFMR 1904	SDKN 1203 SDKN 1504
Ma	гериал		P M K N S	P M K	P M K N	P M K N	P		
Стр	аницы		E199	E210	E215	E214	E221		
	л в плане		45°	45°	43°	43°	45°		
Маі глу	ссимальная бина резани	я (мм)	8.4	6.1	3.5-7.0	5-9.5	6.5-8.7		
	Горцевая обработка		•	•	•	•	•		
?	Обработка уступа			•			•		
	Обработка паза		0	0	0	0	0		
	Фрезерование под углом								
1	Фрезерование по спирали								
Тип операции	Фрезерование фасок								
	Профильная обработка								
[Профильная обработка	отка шчатая отка							
	Ступенчатая обработка								
	Обработка цековок								
	Сверление								

LIONMILL	HEXA2 MILL	CHASE MOLD	CHASE	MOLD	CHASESPEED
SEKN 1203 SEKN 1504	SEKN 1203 SEKN 1504 HNHX1006		RDMX 05/07 RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007	RPGX 1204 CH RNGX 1207 CH
			②	0	
P	P K	P M K S H	P M K N S	P M K N S H	P M K S
E222	E210	E216	E217	E218-E219	E216
45°	15°	-	-	-	-
6.5-8.7	2	5-8	5-10	5-10	6.0
•	•	•	•	•	•
•	•		•	•	•
0		•	•	•	•
		•	•	•	•
		•	•	•	•
		•	•	•	•
		0	0	0	0
		0			

Серия		C/H/A	ISE	FEED	CHASEFEED	CHASEQUAD	FINEBALL	
		BLMP 0603 BLMP 0904		BLMP 1306	SBMT 1306	SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405 XOMT 0602	NFB	
Ma	атериал		P M K S	Н	P M K S H	P M K S H	P M K	P M K S
Ст	раницы		E206		E207	E220	E228	E211
	ол в плане		-		-	-	15°-45°, 90°	-
Максимальная глубина резания (мм)		1-1.5		2	2	18-60	-	
	Торцевая обработка		•		•	•	•	•
	Обработка уступа		•		•	•	•	•
	Обработка паза		•		•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•		•	•	•	•
¥	Фрезерование по спирали		•		•	•	•	•
Тип операции	Фрезерование фасок						•	
=	Профильная обработка		0		0	0		•
	Профильная обработка	in the second	0		0	0	•	•
	Ступенчатая обработка		0		0	0	•	•
	Обработка цековок		0		0	0	•	•
	Сверление						•	•

Режущие пластины

			FINEBALL	DUETBALL	TRIOBALL	CHASI <mark>2</mark> BALL	TOPSLOT
Ce	рия		NFR	2FB	3FB	6RBE	TS16
Ma	атериал		P M K S H	P M K S H	P M K S H	P M K S H	P
Ст	раницы		E212-E213	E192	E193	E197	E235
l	ол в плане		-	-	-	-	-
IVI	аксимальная убина резани	я (мм)	-	11.8-44.7	39-94	59-69	4.8
	Торцевая обработка		•	•	•	•	0
	Обработка уступа		•				0
	Обработка паза			•	•	•	•
	Фрезерование под углом		•	•	•	•	
M	Фрезерование по спирали		•	•	•	•	
Тип операции	Обработка канавок						•
=	Профильная обработка		•	•	•	•	
	Профильная обработка	THE PARTY OF THE P	•	0	0	0	
	Ступенчатая обработка		•	0	0	0	
	Обработка цековок		•				
	Сверление		•				

Содержание

				TOPSLOT		Для дисковых фрез TSC	
Серия		SLOT			ZNHU	TIMC TIMJ TIPV	
		0					
M	атериал		P M K	P M K N	P M K	P M K N	
Ст	границы		E223	E239	E240	E230-E232	
	ол в плане		-	-	-	-	
ГЛ	аксимальная убина резани	ıя (мм)	*	*	*	*	
	Торцевая обработка		0	0	0		
	Обработка уступа		0	0	0		
	Обработка паза		•	•	•	•	
	Фрезерование под углом						
_	Фрезерование по спирали						
Тип операции	Обработка канавок		•	•	•	•	
Ĕ	Профильная обработка						
	Профильная обработка	1111					
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						

^{&#}x27;*'Тмах смотреть на странице с параметрами фрезы



Сплавы

Твёрдые сплавы

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
К10 Твердый сплав	K05 - K15 N05 - N15 S05 - S15	• Общая обработка чугуна, алюминиевых сплавов и цветных металлов
Р30 Твердый сплав	P25 - P35	• Общая обработка стали
ТТ2510 Покрытие PVD	P05 - P25 H05 - H25	• Высокоскоростная обработка высоколегированной и закаленной стали
ТТ6080 Покрытие CVD	K05 - K25 H05 - H25	• Общая обработка серого и высокопрочного чугуна • Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей
ТТ7080 Покрытие PVD	P05 - P25 K05 - K25	• Фрезерование стали • Для прерывистого резания чугуна
ТТ9080 Покрытие PVD	P20 - P40 M20 - M40 S20 - S40	• Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
ТТ9030 Покрытие PVD	P20 - P40 M20 - M40 S20 - S40	• Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
ТТ8080 Покрытие PVD	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50	• Прерывистая и черновая обработка стали и нержавеющей стали • Низкоскоростная и прерывистая обработка жаропрочных сплавов
ТТ8020 Покрытие PVD	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50	• Прерывистая и черновая обработка стали и нержавеющей стали • Низкоскоростная и прерывистая обработка жаропрочных сплавов
ТТ5505 Покрытие PVD	P05 - P25 H05 - H25	• Высокоскоростная обработка высоколегированной и закаленной стали
ТТ5515 Покрытие PVD	P10 - P30 M10 - M30 K10 - K30 S10 - S30 H10 - H30	 Высокоскоростная обработка стали и закаленной стали Обработка нержавеющей стали, чугуна и жаропрочных сплавов
ТТ5525 Покрытие PVD	P20 P40 M20 - M40 S20 - S40	• Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
ТТ7515 Покрытие CVD	K05 - K25 H05 - H25	• Общая обработка серого и высокопрочного чугуна • Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей
ТТ7800 Покрытие CVD	P30 - P45 M30 - M45	 Черновая обработка и высокоскоростное сверление углеродистой и легированной стали Фрезерование нержавеющей стали на средних скоростях



Сплавы

Кермет, керамика, и CBN (кубический нитрид бора)

Сплавы	ISO	Характеристика и применение								
СТ7000 Кермет без покрытия	K05 - K15 N05 - N15 S05 - S15	• Чистовая обработка стали и нержавеющей стали								
AS10 Керамика	K20 – K30	• Общая обработка чугуна								
AS20 Керамика	S05 - S20	• Высокоскоростная обработка жаропрочных сплавов								
KB90 CBN	K15 - K25 S05 - S20	• Высокоскоростная обработка чугуна • Обработка жаропрочных сплавов								

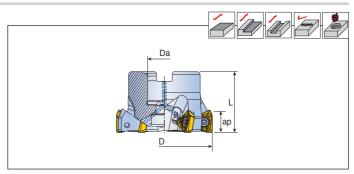


MILL-RUSH

Торцевая фреза







06	(3)	Размеры (мм)			Каналы	Исполнение	Ь	V	П	
Обозначение	183	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
3P TF90-632-16R-06	6	32	16	32	4.7	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	3PK(H)T 0603
732-16R-06	7	32	16	32	4.7	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	₽ E194
735-16R-06	7	35	16	35	4.7	•	Α	0.1	SH M8x1.25x30	
840-16R-06	8	40	16	40	4.7	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	
840-22R-06	8	40	22	40	4.7	•	Α	0.2	SH M10x1.5x30	
3P TF90-540-16R-10	5	40	16	40	7	•	Α	0.3	SH M8x1.25x30	3PK(H)T 1004
640-16R-10	6	40	16	40	7	•	Α	0.3	SH M8x1.25x30	E194
650-22R-10	6	50	22	40	7	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
750-22R-10	7	50	22	40	7	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
663-22R-10	6	63	22	40	7	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
863-22R-10	8	63	22	40	7	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
963-22R-10	9	63	22	40	7	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
3P TF90-450-22R-15	4	50	22	40	11	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	3PK(H)T 1505
550-22R-15	5	50	22	40	11	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	E194-E195
463-22R-15-B	4	63	22	40	11	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
663-22R-15	6	63	22	40	11	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
480-27R-15-B	4	80	27	50	11	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
780-27R-15	7	80	27	50	11	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
880-27R-15	8	80	27	50	11	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-32R-15-B	6	100	32	50	11	•	Α	1.8	LH M16x2x35	
8100-32R-15	8	100	32	50	11	•	Α	1.9	LH M16x2x35	
10100-32R-15	10	100	32	50	11	•	Α	1.9	LH M16x2x35	
7125-40R-15-B	7	125	40	63	11	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
10125-40R-15	10	125	40	63	11	•	Α	3.1	SH M20x2.5x40	
12125-40R-15	12	125	40	63	11	•	Α	3.1	SH M20x2.5x40	
12160-40R-15	12	160	40	63	11	Х	С	4.4	-	
15160-40R-15	15	160	40	63	11	X	С	4.4	-	
15200-60R-15	15	200	60	63	11	Х	С	6.0	-	
18200-60R-15	18	200	60	63	11	X	С	5.8	-	









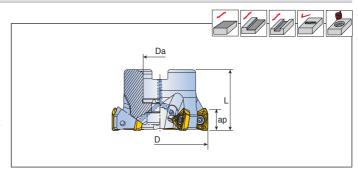
3P TF90-19

MILL•RUSH

Торцевая фреза







			_							
Обозначение	©			ы (мм)			Исполнение	(Kg	Крепежный болт	Пластина
		D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса		<u> </u>	
3P TF90-463-22R-19	4	63	22	40	15	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	3PK(H)T 1906
663-22R-19	6	63	22	40	15	•	Α	0.9	SH M10x1.5x30	£194-E195
480-27R-19	4	80	27	50	15	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
780-27R-19	7	80	27	50	15	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-32R-19	6	100	32	50	15	•	Α	1.8	LH M16x2x35	
8100-32R-19	8	100	32	50	15	•	Α	2.6	LH M16x2x35	
8125-40R-19	8	125	40	63	15	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
10125-40R-19	10	125	40	63	15	•	Α	3.1	SH M20x2.5x40	
8160-40R-19	8	160	40	63	15	Х	С	4.2	-	
12160-40R-19	12	160	40	63	15	Х	С	4.3	-	
10200-60R-19	10	200	60	63	15	Х	С	6.0	-	
14200-60R-19	14	200	60	63	15	Х	С	6.0	-	
12250-60R-19	12	250	60	63	15	X	С	10.5	-	
16250-60R-19	16	250	60	63	15	X	С	10.5	-	
-										
										









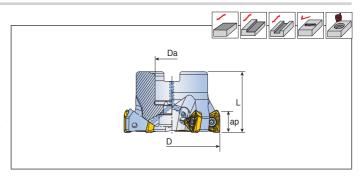


MILL•RUSH

Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	®		Размерь	ı (MM)		Каналы	Исполнение		Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	لإنكا	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
3P TF90-780-25.4R-15	7	80	25.4	50	11	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	3PK(H)T 1505
880-25.4R-15	8	80	25.4	50	11	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	£194-E195
8100-31.75R-15	8	100	31.75	50	11	Х	В	1.9	-	
10100-31.75R-15	10	100	31.75	50	11	Х	В	1.9	-	
10125-38.1R-15	10	125	38.1	63	11	Х	В	3.1	-	
12125-38.1R-15	12	125	38.1	63	11	Х	В	3.1	-	
12160-50.8R-15	12	160	50.8	63	11	Х	В	4.4	-	
15160-50.8R-15	15	160	50.8	63	11	Х	В	4.4	-	
15200-47.625R-15	15	200	47.625	63	11	Х	С	6.0	-	
3P TF90-480-25.4R-19	4	80	25.4	50	15	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	3PK(H)T 1906
780-25.4R-19	7	80	25.4	50	15	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	£194-E195
6100-31.75R-19	6	100	31.75	50	15	Х	В	1.8	-	
8100-31.75R-19	8	100	31.75	50	15	Х	В	2.6	-	
8125-38.1R-19	8	125	38.1	63	15	Х	В	3.0	-	
10125-38.1R-19	10	125	38.1	63	15	Х	В	3.1	-	
8160-50.8R-19	8	160	50.8	63	15	Х	В	4.2	-	
12160-50.8R-19	12	160	50.8	63	15	Х	В	4.3	-	
10200-47.625R-19	10	200	47.625	63	15	Х	С	6.0	-	
14200-47.625R-19	14	200	47.625	63	15	Х	С	6.0	-	
						·				•

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		So Do		
3P TF90-06	TS 20043I/HG-P	TD6P		
3P TF90-10	TS 25C065I/HG	TD8		
3P TF90-15	TS 40B100I	TD15		
3P TF90-19	TS 45120I	T-T20		









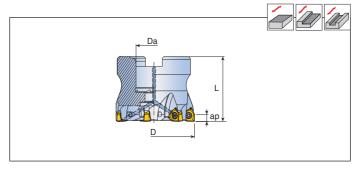
6N TF90-04

MILL RUSH

Торцевая фреза







)5-a	x-3x		Размер	оы (мм)	Каналы	Исполнение	O Kg	//no=nuu %	П
C)бозначение	(3)	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
6N TF90-	540-16R-04	5	40	16	40	4.1	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	6NKU 0403
	740-16R-04	7	40	16	40	4.1	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	₽ E197
	750-22R-04	7	50	22	40	4.1	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	
	950-22R-04	9	50	22	40	4.1	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	
	863-22R-04	8	63	22	40	4.1	•	Α	0.5	LH M10x1.5x25	
	1063-22R-04	10	63	22	40	4.1	•	Α	0.5	LH M10x1.5x25	
			1								





• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)





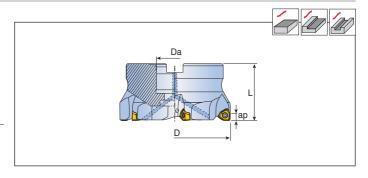
6N TF90-06/09

MILLORUSH

Торцевая фреза







6N TF90-440-16R-06	
450-22R-06 4 50 22 40 6.2 ● A 0.4 LH M10x1.5x25 E1 650-22R-06 6 50 22 40 6.2 ● A 0.4 LH M10x1.5x25 LH M10x1.5x25 A 0.5 LH M10x1.5x25 LH M10x1.5x25 B 663-22R-06 6 63 22 40 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 LH M10x1.5x25 B 663-22R-06 7 63 22 40 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 LH M10x1.5x25 B 27 50 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 LH M10x1.5x25 B 28 27 50 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 LH M10x1.5x25 B 28 3 28 <t< th=""><td></td></t<>	
650-22R-06 6 50 22 40 6.2 ■ A 0.4 LH M10x1.5x25 463-22R-06 4 63 22 40 6.2 ■ A 0.5 LH M10x1.5x25 663-22R-06 6 63 22 40 6.2 ■ A 0.5 LH M10x1.5x25 763-22R-06 7 63 22 40 6.2 ■ A 0.5 LH M10x1.5x25 580-27R-06 5 80 27 50 6.2 ■ A 1.0 SH M12x1.75x35 780-27R-06 7 80 27 50 6.2 ■ A 1.0 SH M12x1.75x35 980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ■ A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ■ A 1.9 SH M16x2x35 81100-32R-06 11 100 32 50 6.2	96
650-22R-06 6 50 22 40 6.2 ■ A 0.4 LH M10x1.5x25 463-22R-06 4 63 22 40 6.2 ■ A 0.5 LH M10x1.5x25 663-22R-06 6 63 22 40 6.2 ■ A 0.5 LH M10x1.5x25 763-22R-06 7 63 22 40 6.2 ■ A 0.5 LH M10x1.5x25 580-27R-06 5 80 27 50 6.2 ■ A 1.0 SH M12x1.75x35 780-27R-06 7 80 27 50 6.2 ■ A 1.0 SH M12x1.75x35 980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ■ A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ■ A 1.9 SH M16x2x35 81100-32R-06 11 100 32 50 6.2	
663-22R-06 6 63 22 40 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 763-22R-06 7 63 22 40 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 580-27R-06 5 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 780-27R-06 7 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 8100-32R-06 8 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2	
763-22R-06 7 63 22 40 6.2 ● A 0.5 LH M10x1.5x25 580-27R-06 5 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 780-27R-06 7 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 8100-32R-06 8 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 14 125 40 63 6.2	
580-27R-06 5 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 780-27R-06 7 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 8100-32R-06 8 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2<	
780-27R-06 7 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 8100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40	
980-27R-06 9 80 27 50 6.2 ● A 1.0 SH M12x1.75x35 6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 8100-32R-06 8 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
6100-32R-06 6 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 8100-32R-06 8 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
8100-32R-06 8 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
11100-32R-06 11 100 32 50 6.2 ● A 1.9 SH M16x2x35 7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
7125-40R-06 7 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
11125-40R-06 11 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
14125-40R-06 14 125 40 63 6.2 ● A 3.2 SH M20x2.5x40 6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU 0	
6N TF90-450-22R-09 4 50 22 40 9.2 ● A 0.3 LH M10x1.5x25 6NGU C	
)905
550-22R-09 5 50 22 40 9.2 ● A 0.4 LH M10x1.5x25	96
463-22R-09	
663-22R-09 6 63 22 40 9.2	
763-22R-09 7 63 22 40 9.2	
580-27R-09 5 80 27 50 9.2	
780-27R-09 7 80 27 50 9.2	
980-27R-09 9 80 27 50 9.2	
6100-32R-09 6 100 32 50 9.2	
8100-32R-09 8 100 32 50 9.2 ● A 1.8 LH M16x2x35	
11100-32R-09 11 100 32 50 9.2 ■ A 1.9 LH M16x2x35	
7125-40R-09 7 125 40 63 9.2	
11125-40R-09 11 125 40 63 9.2	
14125-40R-09 14 125 40 63 9.2	
12160-40R-09 12 160 40 63 9.2 X C 4.3 -	
16160-40R-09 16 160 40 63 9.2 X C 4.3 -	
14200-60R-09 14 200 60 63 9.2 X C 5.9 -	
18200-60R-09 18 200 60 63 9.2 X C 5.9 -	
18250-60R-09 18 250 60 63 9.2 X C 10.7 -	
22250-60R-09 22 250 60 63 9.2 X C 10.8 -	







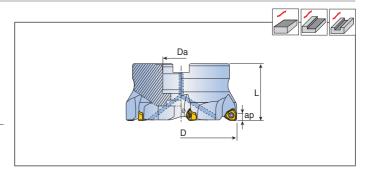
6N TF90-06/09

MILLORUSH

Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	(3)		Размері	ы (мм)		Каналы	Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	\tilde{	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
6N TF90-580-25.4R-06	5	80	25.4	50	6.2	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	6NGU 0604
780-25.4R-06	7	80	25.4	50	6.2	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	E196
980-25.4R-06	9	80	25.4	50	6.2	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
6100-31.75R-06	6	100	31.75	50	6.2	•	В	1.9	-	
8100-31.75R-06	8	100	31.75	50	6.2	•	В	1.9	-	
11100-31.75R-06	11	100	31.75	50	6.2	•	В	1.9	-	
7125-38.1R-06	7	125	38.1	63	6.2	•	В	3.2	-	
11125-38.1R-06	11	125	38.1	63	6.2	•	В	3.2	-	
14125-38.1R-06	14	125	38.1	63	6.2	•	В	3.2	-	
6N TF90-580-25.4R-09	5	80	25.4	50	9.2	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	6NGU 0905
780-25.4R-09	7	80	25.4	50	9.2	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	₽ E196
980-25.4R-09	9	80	25.4	50	9.2	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
6100-31.75R-09	6	100	31.75	50	9.2	x	В	1.9	-	
8100-31.75R-09	8	100	31.75	50	9.2	х	В	1.8	-	
11100-31.75R-09	11	100	31.75	50	9.2	x	В	1.9	-	
7125-38.1R-09	7	125	38.1	63	9.2	х	В	3.1	-	
11125-38.1R-09	11	125	38.1	63	9.2	х	В	3.1	-	
14125-38.1R-09	14	125	38.1	63	9.2	Х	В	3.2	-	
12160-50.8R-09	12	160	50.8	63	9.2	Х	В	4.3	-	
16160-50.8R-09	16	160	50.8	63	9.2	Х	В	4.3	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Кл	ЮЧ	
Обозначение			A	
6N TF90-04	TS 25064I	TD8	-	
6N TF90-06	TS 30085I/HG	TD9	-	
6N TF90-09	TS 40B100I	-	T-T15	









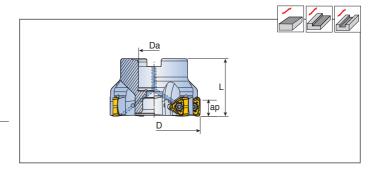
SCRM90TN

MILLORUSH

Торцевая фреза







06000000	(3)	F	Размер	оы (мм)	Каналы	Исполнение	9	V	П=00=11110
Обозначение	1 KH	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
SCRM90TN 450-16R-18	4	50	16	40	13	•	Α	0.3	SH M8x1.25x30	TNMX 1806
563-22R-18	5	63	22	40	13	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	E233
580-27R-18	5	80	27	50	13	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
780-27R-18	7	80	27	50	13	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
6100-32R-18-B	6	100	32	50	13	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
8100-32R-18	8	100	32	50	13	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
7125-40R-18-B	7	125	40	63	13	•	Α	3.4	SH M20x2.5x40	
10125-40R-18	10	125	40	63	13	•	Α	3.3	SH M20x2.5x40	
10160-40R-18	10	160	40	63	13	х	С	4.5	-	
14160-40R-18	14	160	40	63	13	Х	С	4.5	-	
16200-60R-18	16	200	60	63	13	х	С	6.2	-	
SCRM90TN 350-16R-22	3	50	16	40	15	•	Α	0.3	SH M8x1.25 x30	TNM(G)X 2207
463-22R-22	4	63	22	40	15	•	Α	0.4	SH M10x1.25x30	E233
580-27R-22	5	80	27	50	15	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
6100-32R-22	6	100	32	50	15	•	Α	1.8	SH M16x2x35	
8125-40R-22	8	125	40	63	15	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
10160-40R-22	10	160	40	63	15	х	С	4.2	-	
12200-60R-22	12	200	60	63	15	Х	С	6	-	
14250-60R-22	14	250	60	63	15	х	С	10.6	-	







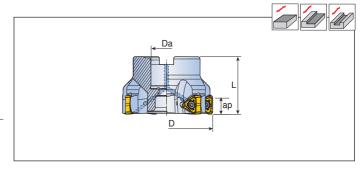
SCRM90TN

MILLERUSH

Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	(3)		Размер	ы (мм))	Каналы	Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	1 FAX	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
SCRM90TN 580-25.4R-18	5	80	25.4	50	13	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	TNMX 1806
780-25.4R-18	7	80	25.4	50	13	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	E233
6100-31.75R-18-B	6	100	31.75	50	13	Х	В	2.0	-	
8100-31.75R-18	8	100	31.75	50	13	Х	В	2.0	-	
7125-38.1R-18-B	7	125	38.1	63	13	Х	В	3.4	-	
10125-38.1R-18	10	125	38.1	63	13	Х	В	3.3	-	
10160-50.8R-18	10	160	50.8	63	13	Х	С	4.5	-	
14160-50.8R-18	14	160	50.8	63	13	х	С	4.5	-	
16200-47.625R-18	16	200	47.625	63	13	Х	С	6.2	-	
SCRM90TN 580-25.4R-22	5	80	25.4	50	15	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	TNM(G)X 2207
6100-31.75R-22	6	100	31.75	50	15	Х	В	1.8	-	E233
8125-38.1R-22	8	125	38.1	63	15	Х	В	3.0	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
SCRM90TN-18	TS 40B100I	T-T15		
SCRM90TN-22	TS 45I20I	T-T20		









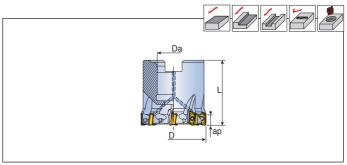
TFM90AX/2S-TFM90AP



Торцевая фреза







060	значение	(3)		Размер	оы (мм)	Каналы	Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
000	значение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолг	Пластина
TFM90AX	832-16R-06	8	32	16	32	5.5	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	AXM(C)T 0602
	1040-16R-06	10	40	16	40	5.5	•	Α	0.2	SH M8x1.25x25	£205
	1040-22R-06	10	40	22	40	5.5	•	Α	0.2	SH M10x1.5x30	
2S-TFM90AI	P 540-16R-09	5	40	16	40	8.8	•	Α	0.3	SH M8x1.25x30	APK(C)T 09T3
	640-16R-09	6	40	16	40	8.8	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	£200,E205
	550-22R-09-B	5	50	22	40	8.8	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	650-22R-09	6	50	22	40	8.8	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	750-22R-09	7	50	22	40	8.8	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	863-22R-09	8	63	22	40	8.8	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	1080-27R-09	10	80	27	50	8.8	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
	1080-25.4R-09	10	80	25.4	50	8.8	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
TFM90AX	TS 18041I/HG	TD6P		
2S-TFM90AP	TS 25075I/HG	TD8		









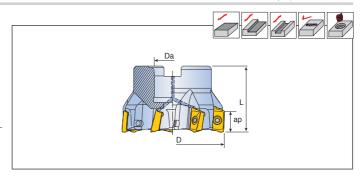
TFM90AP-12/17

CHASEMILL

Торцевая фреза







0	Обозначение	(3)	F	Размер	оы (ми	1)	Каналы	Исполнение		Пластина	
		44	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM90AP	440-16R-12	4	40	16	40	12	•	Α	0.2	SH M8x1.25x25	APK(C)T 1204
	540-16R-12	5	40	16	40	12	•	Α	0.2	SH M8x1.25x25	£201-E202
	550-22R-12	5	50	22	40	12	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	650-22R-12	6	50	22	40	12	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	563-22R-12	5	63	22	40	12	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	663-22R-12	6	63	22	40	12	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	763-22R-12	7	63	22	40	12	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	680-27R-12	6	80	27	50	12	•	Α	1.0	SH M12x1.75x30	
	880-27R-12	8	80	27	50	12	•	Α	1.0	SH M12x1.75x30	
TFM90AP	440-16R-17	4	40	16	40	16.1	•	Α	0.3	SH M8x1.25x30	APKT 1705/1706
	350-22R-17-B	3	50	22	40	16.1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	₽ E203
	450-22R-17-B	4	50	22	40	16.1	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	550-22R-17	5	50	22	40	16.1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	463-22R-17-B	4	63	22	40	16.1	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	663-22R-17	6	63	22	40	16.1	•	Α		SH M10x1.5x30	
	480-27R-17-B	4	80	27	50	16.1	•	Α	8.0	SH M12x1.75x35	
	680-27R-17	6	80	27	50	16.1	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
	780-27R-17	7	80	27	50	16.1	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
	6100-32R-17-B	6	100	32	50	16.1	•	Α	1.3	LH M16x2x35	
	8100-32R-17	8	100	32	50	16.1	•	Α	1.5	LH M16x2x35	
	7125-40R-17-B	7	125	40	63	16.1	•	Α		SH M20x2.5x40	
	8125-40R-17	8	125	40	63	16.1	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
	9125-40R-17	9	125	40	63	16.1	•	Α	3.1	SH M20x2.5x40	
	8160-40R-17-B	8	160	40	63	16.1	Х	С	4.1	-	
	10160-40R-17	10	160	40	63	16.1	Х	С	4.2	-	
	12200-60R-17	12	200	60	63	16.1	Х	С	6.1	-	











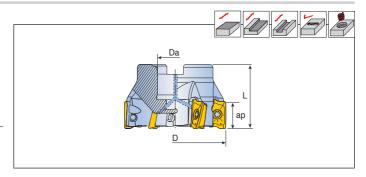
TFM90AP-12/17

CHASEMILL

Торцевая фреза (дюйм)







0	бозначение	(3)		Размері	ы (мм)		Каналы Исполнение			Пластина	
O	оозначение	Y Y	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM90AP	880-25.4R-12	8	80	25.4	50	12	•	Α	1.0	SH M12x1.75x30	
											E201-E202
TFM90AP	663-25.4R-17	6	63	25.4	40	16.1	•	Α	0.5	LM M12x1.75x30	APKT 1705/1706
	780-25.4R-17	7	80	25.4	50	16.1	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	£203
	8100-31.75R-17	8	100	31.75	50	16.1	х	В	1.5	-	
	9125-38.1R-17	9	125	38.1	63	16.1	х	В	3.1	-	
	10160-50.8R-17	10	160	50.8	63	16.1	х	В	4.2	-	
	12200-47.625R-17	12	200	47.625	63	16.1	х	С	6.1	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Кл	юч	
Обозначение		fa)	A	
TFM90AP-12	TS 35A088I/HG	TD10P	-	
TFM90AP-17 (Ø40-Ø63)	TS 40093I/HG	-	T-T15	
TFM90AP-17 (Ø80-)	TS 40120I/HG	-	T-T15	









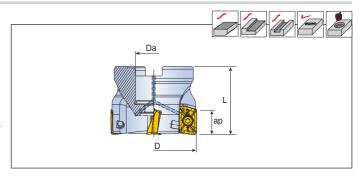
2S-TFM90AP-19

CHASEMILL

Торцевая фреза







Обозначение	(3)	F	Размер	оы (мм	1)	- Trainer Ibi Tioner Ibi				Пластина
Ооозначение	1 F. J. Y	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
2S-TFM90AP 350-22R-19	3	50	22	45	17.9	•	Α	0.3	LH M10x1.5x35	APKT 1907
463-22R-19	4	63	22	50	17.9	•	Α	0.7	SH M10x1.5x35	E204
463-27R-19	4	63	27	50	17.9	•	Α	0.7	SH M12x1.75x35	
680-27R-19	6	80	27	50	17.9	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
7100-32R-19	7	100	32	50	17.9	•	Α	1.9	SH M16x2x35	
6125-40R-19	6	125	40	63	17.9	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
8125-40R-19	8	125	40	63	17.9	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
10160-40R-19	10	160	40	63	17.9	х	С	4.2	-	
12200-60R-19	12	200	60	63	17.9	х	С	6.1	-	
<u></u>										
										1

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение				
2S-TFM90AP-19	TS 50115I	T-T20		











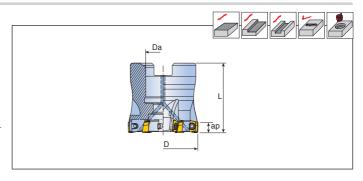
2P-TF90-05

CHASEMILLPOWER

Торцевая фреза







0	Обозначение	(3)		Размер	ы (мм)			Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
00	означение	٧	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
2P-TF90-	632-16R-05	6	32	16	32	4.7	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	2PKT 0503
	732-16R-05	7	32	16	32	4.7	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	€192
	840-16R-05	8	40	16	40	4.7	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	
	840-22R-05	8	40	22	40	4.7	•	Α	0.2	SH M10x1.5x30	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		faj		
2P-TF90-05	TS 20043I/HG-P	TD 6P		









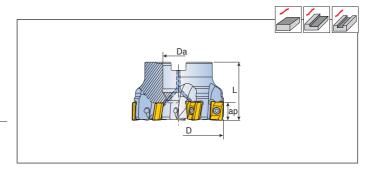
TFM90AN-11/16



Торцевая фреза







0	бозначение	(3)	F	Размер	оы (мм)	Каналы	Исполнение	0	Крепежный болт	Пластина
		V V	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластипа
TFM90AN	440-16R-11	4	40	16	40	11	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	ANM(H)X 1106
	450-22R-11	4	50	22	40	11	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	₽ E199
	650-22R-11	6	50	22	40	11	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	563-22R-11	5	63	22	40	11	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	763-22R-11	7	63	22	40	11	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	880-27R-11	8	80	27	50	11	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
	1080-27R-11	10	80	27	50	11	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
	9100-32R-11	9	100	32	50	11	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
	12100-32R-11	12	100	32	50	11	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
	10125-40R-11	10	125	40	63	11	•	Α	3.3	SH M20x2.5x40	
	14125-40R-11	14	125	40	63	11	•	Α	3.4	SH M20x2.5x40	
TFM90AN	350-22R-16	3	50	22	40	15	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	ANM(H)X 1607
	450-22R-16	4	50	22	40	15	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	₽ E199
	463-22R-16	4	63	22	40	15	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	663-22R-16	6	63	22	40	15	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	580-27R-16	5	80	27	50	15	•	Α	8.0	SH M12x1.75x35	
	780-27R-16	7	80	27	50	15	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
	5100-32R-16	5	100	32	50	15	•	Α	1.3	SH M16x2x35	
	8100-32R-16	8	100	32	50	15	•	Α	1.5	SH M16x2x35	
	7125-40R-16	7	125	40	63	15	•	Α	3.9	SH M20x2.5x40	
	10125-40R-16	10	125	40	63	15	•	Α	3.7	SH M20x2.5x40	
	8160-40R-16	8	160	40	63	15	х	С	5.0	-	
	12160-40R-16	12	160	40	63	15	х	С	5.3	-	
	14200-60R-16	14	200	60	63	15	Х	С	7.0	-	











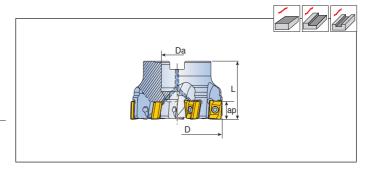
TFM90AN-11/16



Торцевая фреза (дюйм)







0	бозначение	(3)		Размер	ы (мм)		Каналы	Исполнение	P	Крепежный болт	Пластина
0	означение	1 K X	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFM90AN	763-25.4R-11	7	63	25.4	40	11	•	Α	0.6	LH M12x1.75x30	ANM(H)X 1106
	880-25.4R-11	8	80	25.4	50	11	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	E199
	1080-25.4R-11	10	80	25.4	50	11	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
TFM90AN	580-25.4R-16	5	80	25.4	50	15	•	Α	0.8	SH M12x1.75x35	ANM(H)X 1607
	780-25.4R-16	7	80	25.4	50	15	•	Α	0.9	SH M12x1.75x35	E199
	5100-31.75R-16	5	100	31.75	50	15	Х	В	1.3	-	
	8100-31.75R-16	8	100	31.75	50	15	х	В	1.5	-	
	7125-38.1R-16	7	125	38.1	63	15	Х	В	3.9	-	
	10125-38.1R-16	10	125	38.1	63	15	Х	В	3.7	-	
	8160-50.8R-16	8	160	50.8	63	15	Х	С	5.0	-	
											1

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Кл	ЮЧ	
Обозначение		Jan 1997	A	
TFM90AN-11	TS 35A088I/HG	TD10P	-	
TFM90AN-16	TS 40120I	-	T-T15	









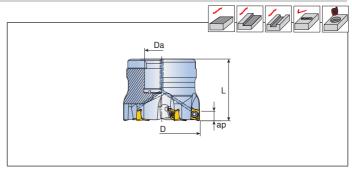
4N TF90-06



Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Размер	ы (мм)	Каналы Исполнение			Ппостино	
Ооозначение	1 FAX	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
4N TF90-432-16R-06	4	32	16	32	6	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	4NKT 0603
532-16R-06	5	32	16	32	6	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	€195
540-16R-06	5	40	16	40	6	•	Α	0.3	SH M8x1.25x25	
640-16R-06	6	40	16	40	6	•	Α	0.3	SH M8x1.25x25	
650-22R-06	6	50	22	40	6	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
750-22R-06	7	50	22	40	6	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
763-22R-06	7	63	22	40	6	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
863-22R-06	8	63	22	40	6	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
										1

- Параметры ар и L относятся к пластинам с радиусом 08R
 Корпус фрезы для пластины '4NKT 06' с радиусом при вершине более чем 1.6 мм должен быть доработан таким образом, чтобы R(корпуса)=R(пластины)-0.2mm
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg.		
4N TF90-06	TS 30B068I/HG	TD 8		









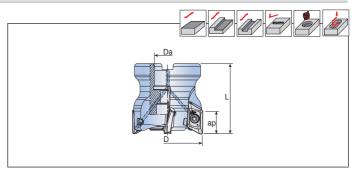




Торцевая фреза







Обозначение	(3)	Р	азмер	ы (ми	۸)	Каналы	Исполнение		9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	1 K 1 K	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	RPM	Kg	препежный оолг	Пластина
TFM90XEV 340-16R-16	3	40	16	50	16	•	Α	41,200	0.2	SH M8x1.25x35-C	
450-22R-16	4	50	22	50	16	•	Α	36,800	0.3	SH M10x1.5x30-C	E236
563-22R-16	5	63	22	50	16	•	Α	32,700	0.5	SH M10x1.5x30-C	
580-27R-16	5	80	27	50	16	•	Α	29,000	0.9	LH M12x1.75x30-C	
680-27R-16	6	80	27	50	16	•	Α	29,000	8.0	LH M12x1.75x30-C	
6100-32R-16	6	100	32	63	16	•	Α	26,000	1.6	SH M16Xx2x35-C	
7125-40R-16	7	125	40	63	16	•	Α	23,200	2.5	SH M20x2.5x40-C	
8160-40R-16	8	160	40	63	16	х	С	20,000	3.8	-	
10200-60R-16	10	200	60	63	16	Х	С	18,300	5.3	-	
TFM90XEV 350-22R-22	3	50	22	55	21	•	Α	31,400	0.4	SH M10x1.5x30-C	XEVT 2206
463-22R-22	4	63	22	55	21	•	Α	28,000	0.6	SH M10x1.5x30-C	E236
580-27R-22	5	80	27	55	21	•	Α	24,800	1	LH M12x1.75x30-C	
6100-32R-22	6	100	32	63	21	•	Α	22,200	2.1	SH M16x2x35-C	
7125-40R-22	7	125	40	63	21	•	Α	19,900	2.8	SH M20x2.5x40-C	
10200-60R-22	10	200	60	63	21	х	С	15,700	5.9	-	
·											

[•] Корпус фрезы для пластины 3.2мм (XEVT 16), 3.0мм (XEVT 22) должен быть доработан таким образом, чтобы R(корпуса)=R(пластины)-0,3 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM90XEV-16	TS 40093I/HG	T-T15		
TFM90XEV-22	TS 50115I	T-T20		











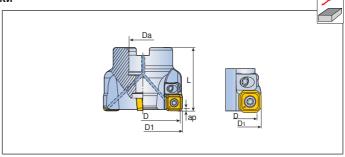
TFM90SNS-12



Торцевая фреза: для отделки







Обозначение	(3)	1				Каналы	Исполнение		Крепежный болт	Пластина	
Ооозначение	1	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM90SNS 350-22R-12	3	43.35	50	22	50	1	•	Α	0.5	SH M10x1.5x40	SNEX 1204
463-22R-12	4	56.35	63	22	50	1	•	Α	0.7	SH M10x1.5x40	SNET 1205
680-27R-12	6	73.35	80	27	50	1	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	E224
8100-32R-12	8	93.35	100	32	63	1	•	Α	2.0	SH M16x2x30	
12100-32R-12	12	93.35	100	32	63	1	•	Α	2.0	SH M16x2x30	
10125-40R-12	10	118.35	125	40	63	1	Х	В	2.9	-	
16125-40R-12	16	118.35	125	40	63	1	Х	В	2.9	-	
12160-40R-12	12	153.35	160	40	63	1	Х	С	4.4	-	
20160-40R-12	20	153.35	160	40	63	1	Х	С	4.4	-	
16200-60R-12	16	193.35	200	60	63	1	Х	С	6.0	-	
24200-60R-12	24	193.35	200	60	63	1	Х	С	6.0	-	
30250-60R-12	30	243.35	250	60	63	1	Х	С	10.8	-	

[•] Рекомендуется для хороших условий резания стали и чугуна

	Винт	Рег. клин	Рег. винт	Ключ	
Обозначение			2		
TFM90SNS-12	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	









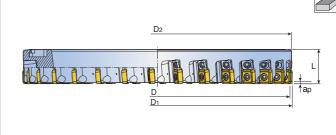


TFM90SNS-12-QC



Быстросменный корпус торцевой фрезы: для отделки







Обозначение	(a)		Pa	змеры (м	м)		O Kg	Аполтор	Простино
Ооозначение	163	D	D1	D2	L	ар	Kg	Адаптер	Пластина
TFM90SNS 20250-12-QC	20	243.35	250	248.59	32	1	3.6	TQCA D250	SNEX 1204
30250-12-QC	30	243.35	250	248.59	32	1	3.6	TQCA D250	SNET 1205
24315-12-QC	24	308.35	315	313	38	1	8.1	TQCA D315	₽ E224
36315-12-QC	36	308.35	315	313	38	1	8.1	TQCA D315	
28355-12-QC	28	348.35	355	353	38	1	9.2	TQCA D355	
42355-12-QC	42	348.35	355	353	38	1	9.2	TQCA D355	
32400-12-QC	32	393.35	400	398	38	1	10.5	TQCA D400	
48400-12-QC	48	393.35	400	398	38	1	10.6	TQCA D400	

[•] Рекомендуется для хороших условий резания стали и чугуна

	Винт	Рег. клин	Рег. винт	Ключ	
Обозначение			2	A	
TFM90SNS-12-QC	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	









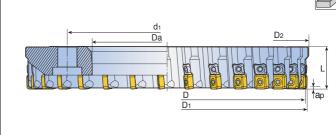


TQ90SNS-12



Быстросменный корпус торцевой фрезы: для отделки







		☆			Pas	вмеры (м	им)		Ф		_	
Обозначение			D	D ₁	D ₂	Da	d1	L	ар	Kg	Адаптер	Пластина
TQ90SNS 20250R	1-12	20	243.35	250	253	133.35	177.8	38	1	7.5	QA 10 K/M	SNEX 1204
30250R	R-12	30	243.35	250	253	133.35	177.8	38	1	7.5	QA 10 K/M	SNET 1205
36315R	1-12	36	308.35	315	317	146.05	215.9	38	1	14.0	QA 12 K/M	₽ E224
28355R	R-12	28	348.35	355	357	215.9	260.4	38	1	12.8	QA 14 K/M	
42355R	1-12	42	348.35	355	357	215.9	260.4	38	1	12.8	QA 14 K/M	
32400R	R-12	32	393.35	400	402	254	304.8	38	1	16.0	QA 16 K/M	

[•] Рекомендуется для хороших условий резания стали и чугуна

	Винт	Рег. клин	Рег. винт	Ключ	
Обозначение			2		
TQ90SNS	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	











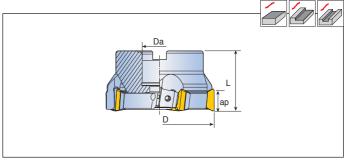
LM90TP-22



Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Размер	ы (мм)		Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	L	D	Da	L	ар	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
LM90TP 480-25.4R-22	4	80	25.4	50	17.6	Α	1.2	SH M12x1.75x35	TPKN 2204
5100-31.75R-22	5	100	31.75	55	17.6	Α	2.2	SH M16x2x35	E234
6125-38.1R-22	6	125	38.1	63	17.6	В	3.0	-	
8160-50.8R-22	8	160	50.8	63	17.6	В	4.7	-	
10200-47.625R-22	10	200	47.625	63	17.6	С	6.4	-	
12250-47.625R-22	12	250	47.625	63	17.6	С	10.7	-	
14315-47.625R-22	14	315	47.625	63	17.6	D	16.7	-	

[•] Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

	Опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
Обозначение						(2)
LM90TP-22	TSTP 22N	WPA 8		TS 80200W TS 80160W ⁽¹⁾	T-W4	T-T15







^{• &}lt;sup>(1)</sup>TS 80160W для фрезы D80

[•] Ключ винта опорной пластины T-T15⁽²⁾ заказывается отдельно



LM90SE-21

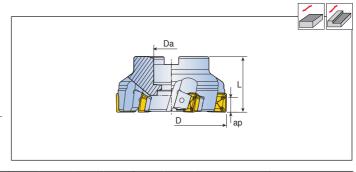
LIONMILL

Торцевая фреза





90°



Обозначение	(3)		Размер	ы (мм)		Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	L	D	Da	L	ар	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
LM90SE 6125-40R-21	6	125	40	63	17	Α	3.4	SH M20x2.5x40	SEKX 2107
8160-40R-21	8	160	40	63	17	С	5.3	-	E222
10200-60R-21	10	200	60	80	17	С	9.6	-	
12200-60R-21	12	200	60	80	17	С	9.5	-	
12250-60R-21	12	250	60	80	17	С	16.4	-	
14250-60R-21	14	250	60	80	17	С	16.4	-	
12315-60R-21	12	315	60	80	17	D	21.0	-	
16315-60R-21	16	315	60	80	17	D	20.7	-	
LM90SE 6125-38.1R-21	6	125	38.1	63	17	В	3.4	-	
8160-50.8R-21	8	160	50.8	63	17	В	5.3	-	
10200-47.625R-21	10	200	47.625	80	17	С	9.6	-	
12200-47.625R-21	12	200	47.625	80	17	С	9.5	-	
12250-47.625R-21	12	250	47.625	80	17	С	16.4	-	
14250-47.625R-21	14	250	47.625	80	17	С	16.4	-	
12315-47.625R-21	12	315	47.625	80	17	D	21.0	-	
16315-47.625R-21	16	315	47.625	80	17	D	20.7	-	

	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Клин	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
Обозначение	0					(1)
LM90SE-21	TSSE 21N-ST	TS 50C130I/HG	WPA 8-SE16	TS 80160W TS 80200W	T-W4	T-T20





Ключ винта опорной пластины⁽¹⁾ заказывается отдельно
 Ключ винта TS 80160W: Диаметр 125 – 200 мм
 ТS 80200W: Диаметр 250 – 315 мм



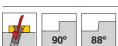


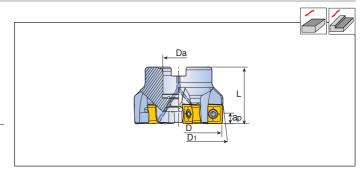
TFM90SN/TFM88SN-13



Торцевая фреза







Обозначение	®		Разм	леры	(MM)		Каналы	Исполнение		Крепежный болт	Пластина
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM90SN 550-22R-13	5	50	50.7	22	40	12	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	SNGX 1306
663-22R-13	6	63	63.7	22	40	12	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	E226
780-27R-13	7	80	80.7	27	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
980-27R-13*	9	80	80.7	27	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
8100-32R-13	8	100	100.8	32	50	12	•	Α	1.9	SH M16x2x30	
13100-32R-13*	13	100	100.8	32	50	12	•	Α	1.9	SH M16x2x30	
10125-40R-13	10	125	125.8	40	63	12	Х	В	2.8	-	
16125-40R-13*	16	125	125.8	40	63	12	Х	В	2.8	-	
TFM88SN 550-22R-13	5	50	51.2	22	40	12	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	SNGX 1306 ZN
663-22R-13	6	63	64.2	22	40	12	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	E 226
780-27R-13	7	80	81.2	27	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
980-27R-13*	9	80	81.2	27	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
8100-32R-13	8	100	101.2	32	50	12	•	Α	1.9	SH M16x2x30	
11100-32R-13*	11	100	101.2	32	50	12	•	Α	1.9	SH M16x2x30	
10125-40R-13	10	125	126.1	40	63	12	Х	В	2.8	-	
14125-40R-13*	14	125	126.1	40	63	12	Х	В	2.8	-	
12160-40R-13	12	160	161.1	40	63	12	Х	С	4.2	-	
18160-40R-13*	18	160	161.1	40	63	12	Х	С	4.2	-	
14200-60R-13	14	200	201.1	60	63	12	Х	С	6.0	-	
22200-60R-13*	22	200	201.1	60	63	12	Х	С	6.0	-	



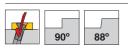


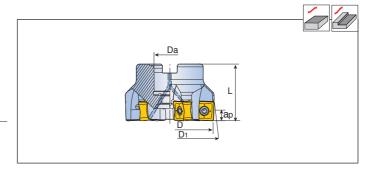
TFM90SN/TFM88SN-13



Торцевая фреза (дюйм)







					Каналы	Исполнение		V	Пережина		
Ооозначение	183	D	D1	Da	L	ар	сож	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFM90SN 780-25.4R-13	7	80	80.7	25.4	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
980-25.4R-13*	9	80	80.7	25.4	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	E226
8100-31.75R-13	8	100	100.8	31.75	50	12	Х	В	1.9	-	
13100-31.75R-13*	13	100	100.8	31.75	50	12	Х	В	1.9	-	
10125-38.1R-13	10	125	125.8	38.1	63	12	Х	В	2.8	-	
TFM88SN 780-25.4R-13	7	80	81.2	25.4	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	SNGX 1306 ZN
980-25.4R-13*	9	80	81.2	25.4	50	12	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	E226
8100-31.75R-13	8	100	101.2	31.75	50	12	Х	В	1.9	-	
11100-31.75R-13*	11	100	101.2	31.75	50	12	Х	В	1.9	-	
10125-38.1R-13	10	125	126.1	38.1	63	12	Х	В	2.8	-	
12160-50.8R-13	12	160	161.1	50.8	63	12	Х	С	4.2	-	
14200-47.625R-13	14	200	201.1	47.625	63	12	Х	С	6.0	-	

^{• *:} Фреза с мелким шагом для чугуна

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFM90SN	TS 40B100I	T-T15		
TFM88SN	TS 40B100I	T-T15		









[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

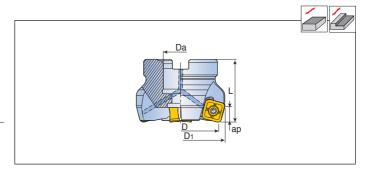
TFM75SN-13

CHASE QUAD

Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Раз	меры (м	им)			Исполнение	þ	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	L	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFM75SN 450-22R-13	4	50	55.4	22	40	9.5	•	Α	0.4	LH M10x1.5x25	SNM(G)X 1306 EN
650-22R-13	6	50	55.4	22	40	9.5	•	Α	0.4	LH M10x1.5x25	SNMX 1306 XTN
663-22R-13	6	63	68.4	22	40	9.5	•	Α	0.6	LH M10x1.5x25	£225
863-22R-13	8	63	68.4	22	40	9.5	•	Α	0.6	LH M10x1.5x25	
780-27R-13	7	80	85.4	27	50	9.5	•	Α	1.3	LH M12x1.75x30	
1080-27R-13	10	80	85.4	27	50	9.5	•	Α	1.3	LH M12x1.75x30	
8100-32R-13	8	100	105.4	32	50	9.5	•	Α	1.9	LH M16x2x35	
12100-32R-13	12	100	105.4	32	50	9.5	•	Α	2.0	LH M16x2x35	
10125-40R-13	10	125	130.3	40	63	9.5	•	Α	3.2	SH M20x2.5x40	
16125-40R-13	16	125	130.4	40	63	9.5	•	Α	3.3	SH M20x2.5x40	
12160-40R-13	12	160	165.3	40	63	9.5	Х	С	4.7	-	
20160-40R-13	20	160	165.4	40	63	9.5	Х	С	4.8	-	
16200-60R-13	16	200	205.3	60	63	9.5	Х	С	6.4	-	
22200-60R-13	22	200	205.4	60	63	9.5	Х	С	6.4	-	
20250-60R-13	20	250	255.3	60	63	9.5	Х	С	11.7	-	
TFM75SN 580-25.4R-13B	5	80	85.4	25.4	50	9.5	•	Α	1.3	LH M12x1.75x30	
1080-25.4R-13	10	80	85.4	25.4	50	9.5	•	Α	1.5	LH M12x1.75x30	
6100-31.75R-13B	6	100	105.4	31.75	50	9.5	Х	В	1.9	-	
8125-38.1R-13B	8	125	130.3	38.1	63	9.5	Х	В	3.2	-	
12160-50.8R-13B	12	160	165.3	50.8	63	9.5	Х	В	4.7	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFM75SN	TS 40B100I	T-T15		









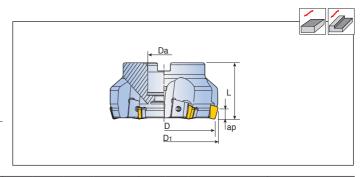
LM75SP-12/15



Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Разм	еры (ми	1)		Исполнение		Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
LM75SP 580-25.4 R-12	5	80	85.4	25.4	50	9.5	Α	1.5	SH M12x1.75x35	SPKN 1203
6100-31.75R-12	6	100	105.4	31.75	55	9.5	Α	2.4	LH M16x2x35	E229
8125-38.1R-12	8	125	130.4	38.1	63	9.5	В	3.2	-	
10160-50.8R-12	10	160	165.4	50.8	63	9.5	В	5.0	-	
12200-47.625R-12	12	200	205.4	47.625	63	9.5	С	6.9		
16250-47.625R-12	16	250	255.4	47.625	63	9.5	С	11.3	-	
20315-47.625R-12	20	315	320.4	47.625	63	9.5	D	17.6	-	
LM75SP 580-25.4R-15	5	80	86.97	25.4	55	12.5	Α	1.5	SH M12x1.75x35	SPKN 1504
5100-31.75R-15	5	100	106.96	31.75	55	12.5	Α	2.4	LH M16x2x35	E229
8125-38.1R-15	8	125	131.95	38.1	63	12.5	В	3.1	-	
10160-50.8R-15	10	160	166.94	50.8	63	12.5	В	5.0	-	
12200-47.625R-15	12	200	206.94	47.625	63	12.5	С	6.9	-	
16250-47.625R-15	16	250	256.93	47.625	63	12.5	С	10.78	-	
20315-47.625R-15	20	315	321.93	47.625	63	12.5	D	16.88	-	

[•] Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

	Твердосплавная опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
Обозначение						(2)
LM75SP-12	TSSP 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W	T-W4	T-T15
LM75SP-15	TSSP 15N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80160W ⁽¹⁾	T-W4	T-T15





^{• &}lt;sup>(1)</sup> Винт клина TS 80160W для фрезы D80 • Ключ винта опорной пластины T-T15⁽²⁾ заказывается отдельно



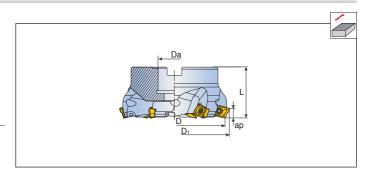


CHASEMILL

Торцевая фреза







06	Обозначение	®		Раз	меры (мм)		Исполнение	0	Крепежный болт	5 APKT 1705 PER-M APKT 1705 PER-EM E203
00	означение	<i>¥</i> ³ <i>y</i>	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFM75AP	580-27R-17	5	80	87.82	27	50	3.9	Α	0.8	SH M12x1.75x35	
	6100-32R-17	6	100	107.82	32	50	3.9	В	1.3	-	
	7125-40R-17	7	125	132.82	40	63	3.9	В	3.5	-	€ E203
	580-25.4R-17	5	80	87.82	25.4	50	3.9	Α	0.8	SH M12x1.75x35	
TFM75AP	6100-31.75R-17	6	100	107.82	31.75	50	3.9	В	1.3	-	
	7125-38.1R-17	7	125	132.82	38.1	63	3.9	В	3.5	-	

[•] Корпус фрезы для "тупого" угла пластин АРКТ

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM75AP-17	TS 40120I/HG	T-T15		





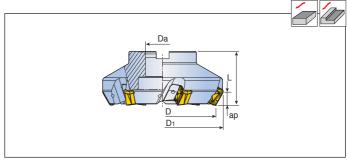


LIONMILL

Торцевая фреза







			D-				1	_	
Обозначение	Q			змеры (г			Исполнение	(Kg	П.
LM60SC 5125-40R-21		D 105	D1	Da 40	L	ap	корпуса		00(4) 04
	5	125	141.2		63	13	_	4.1	SCKN 21
8125-40R-21 8160-40R-21	8	125	141.2	40	63	13	В	4.1	₽ E2
	8	160	176.1	40	63	13	С	6.5	
10160-40R-21	10	160	176.1	40	63	13	С	6.4	-
10200-60R-21	10	200	216.1	60	80	13	С	11.8	-
12200-60R-21	12	200	216.1	60	80	13	С	11.8	-
12250-60R-21	12	250	266	60	80	13	С	19.2	-
14250-60R-21	14	250	266	60	80	13	С	19.1	_
16250-60R-21	16	250	266	60	80	13	С	19.1	-
12315-60R-21	12	315	331	60	80	13	D	25.0	1
16315-60R-21	16	315	331	60	80	13	D	25.0	1
18315-60R-21	18	315	331	60	80	13	D	25.0	
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									-
									-
									_

Пластина СКN 2107... Е221









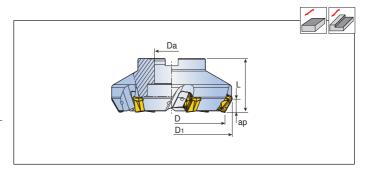


Торцевая фреза (дюйм)





60°



Officeriorium	(3)		Pa	змеры (м	ім)		Исполнение	4	Ппостицо
Обозначение	F\$X	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	Пластина
LM60SC 5125-38.1R-21	5	125	141.2	38.1	63	13	В	4.1	SCKN 2107
8160-50.8R-21	8	160	176.1	50.8	63	13	В	6.5	E221
10160-50.8R-21	10	160	176.1	50.8	63	13	В	6.4	
10200-47.625R-21	10	200	216.1	47.625	80	13	С	11.8	
12200-47.625R-21	12	200	216.1	47.625	80	13	С	11.8	
12250-47.625R-21	12	250	266	47.625	80	13	С	19.2	
14250-47.625R-21	14	250	266	47.625	80	13	С	19.1	
16250-47.625R-21	16	250	266	47.625	80	13	С	19.1	
12315-47.625R-21	12	315	331	47.625	80	13	D	25.0	
16315-47.625R-21	16	315	331	47.625	80	13	D	25.0	
18315-47.625R-21	18	315	331	47.625	80	13	D	25.0	
									1
									1

	Опорная пластина	Винт опорная пластина	Клин	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
Обозначение	0			8		(1)
LM60SC-21	TSSC 21R-ST	TS 50C130I/HG	WSC 8R-21	TS 80200W	T-W4	T-T20





[•] Ключ винта опорной пластины (1) заказывается отдель





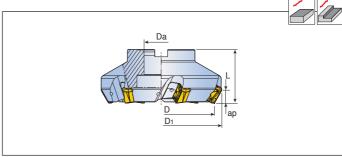
LIONMILL

Торцевая фреза





60°



	L								
06	K-3		Pa	змеры (м	им)		Исполнение	<u>_</u>	
Обозначение	®	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	
LM60SC 5125-40R-27	5	125	146	40	63	18	В	4.6	S
6160-40R-27	6	160	181	40	80	18	С	8.7	
8160-40R-27	8	160	181	40	80	18	С	8.4	1
8200-60R-27	8	200	220.9	60	80	18	С	12.4	1
10200-60R-27	10	200	220.9	60	80	18	С	12.3	1
10250-60R-27	10	250	270.8	60	80	18	С	19.9	
12250-60R-27	12	250	270.8	60	80	18	С	19.8	1
12315-60R-27	12	315	335.8	60	80	18	D	26.0	7
15315-60R-27	15	315	335.8	60	80	18	D	25.9	1
15400-60R-27*	15	400	420.9	60	80	18	D	44.0]
19400-60R-27*	19	400	420.9	60	80	18	D	43.0	1
24500-60R-27*	24	500	520.9	60	80	18	D	64.0]
									1
]
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1

Пластина



Режимы резания



Исполнение корпуса • *: Доступно по запросу





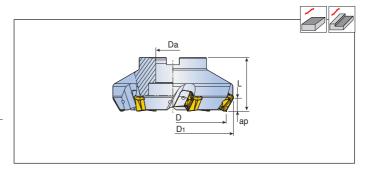


Торцевая фреза (дюйм)





60°



Обозначение	(3)		Pa	змеры (м	1М)	Исполнение	_	Пластина	
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	Пластина
LM60SC 5125-38.1R-27	5	125	146	38.1	63	18	В	4.6	SCKN 2108
6160-50.8R-27	6	160	181	50.8	80	18	В	8.7	E221
8160-50.8R-27	8	160	181	50.8	80	18	В	8.4	
8200-47.625R-27	8	200	220.9	47.625	80	18	С	12.4	
10200-47.625R-27	10	200	220.9	47.625	80	18	С	12.3	
10250-47.625R-27	10	250	270.8	47.625	80	18	С	19.9	
12250-47.625R-27	12	250	270.8	47.625	80	18	С	19.8	
12315-47.625R-27	12	315	335.8	47.625	80	18	D	26.0	
15315-47.625R-27	15	315	335.8	47.625	80	18	D	25.9	

	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Клин	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
Обозначение	0	8		8		(1)
LM60SC-27	TSSC 27R-ST	TS 60A130I	WSC 8R	TS 80200W	T-W4	BLD T25/M7+SW6-T1





Исполнение • Ключ винта опорной пластины (1) заказывается отдельно





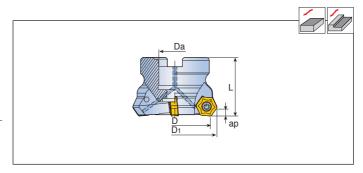
TFM55AHNS-05



Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Разм	еры (м	ім)			Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	44	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM55AHNS 450-22R-05B	4	50	58.16	22	40	5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	HNC(M)X 05
650-22R-05	6	50	58.16	22	40	5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	£209
563-22R-05B	5	63	71.16	22	40	5	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
863-22R-05	8	63	71.16	22	40	5	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
680-27R-05B	6	80	88.16	27	50	5	•	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
880-27R-05	8	80	88.16	27	50	5	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
1080-27R-05	10	80	88.16	27	50	5	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
7100-32R-05B	7	100	108.16	32	50	5	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
10100-32R-05	10	100	108.16	32	50	5	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
12100-32R-05	12	100	108.16	32	50	5	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
10125-40R-05B	10	125	133.16	40	63	5	•	Α	3.2	SH M20x2.5x40	
12125-40R-05	12	125	133.16	40	63	5	•	Α	3.4	SH M20x2.5x40	
16125-40R-05	16	125	133.16	40	63	5	•	Α	3.2	SH M20x2.5x40	
12160 -40R-05B	12	160	168.16	40	63	5	Х	С	4.7	-	
TFM55AHNS 680-25.4R-05B	6	80	88.16	25.4	50	5	•	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
7100-31.75R-05B	7	100	108.16	31.75	50	5	Х	В	2.0	-	
10125-38.1R-05B	10	125	133.16	38.1	63	5	Х	В	3.2	-	
12160 -50.8R-05B	12	160	168.16	50.8	63	5	Х	В	4.7	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFM55AHNS	TS 40B100I	T-T15		







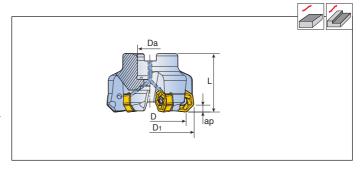




Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Разм	еры (г	им)		Каналы	Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	L	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
14D-F45XN 550-22R-06	5	50	59.1	22	40	3.5	•	Α	0.4	LH M10x1.5x25	XNM(H)U 0605
563-22R-06	5	63	72.1	22	50	3.5	•	Α	8.0	SH M10x1.5x25	E237
763-22R-06	7	63	72.1	22	50	3.5	•	Α	8.0	SH M10x1.5x25	
680-27R-06	6	80	89.1	27	50	3.5	•	Α	1.4	SH M12x1.75x35	
980-27R-06	9	80	89.1	27	50	3.5	•	Α	1.4	SH M12x1.75x35	
7100-32R-06	7	100	109.1	32	50	3.5	•	Α	2.1	SH M16x2x35	
11100-32R-06	11	100	109.1	32	50	3.5	•	Α	2.1	SH M16x2x35	
10125-40R-06	10	125	134.1	40	63	3.5	•	Α	3.6	SH M20x2.5x40	
14125-40R-06	14	125	134.1	40	63	3.5	•	Α	3.6	SH M20x2.5x40	
12160-40R-06	12	160	169.1	40	63	3.5	Х	С	4.7	-	
16160-40R-06	16	160	169.1	40	63	3.5	Х	С	4.9	-	
18160-40R-06	18	160	169.1	40	63	3.5	Х	С	5.0	-	
14D-F45XN 763-25.4R-06	7	63	72.1	25.4	50	3.5	•	Α	0.8	SH M12x1.75x30	
980-25.4R-06	9	80	89.1	25.4	50	3.5	•	Α	1.4	SH M12x1.75x35	
11100-31.75R-06	11	100	109.1	31.75	50	3.5	•	Α	1.9	LH M16x2x35	
14125-38.1R-06	14	125	134.1	38.1	63	3.5	Х	В	3.9	-	
16160-50.8R-06	16	160	169.1	50.8	63	3.5	Х	В	5.0	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
14D-F45XN-06	TS 40B100I	T-T15		









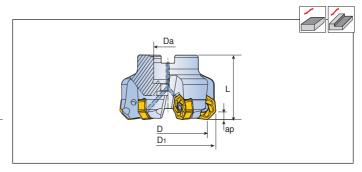
14D-F45XN-09

CHASE HEPTA

Торцевая фреза







06	означение	(3)		Раз	меры (г	им)		Каналы	Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
00	означение	لكنك	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
14D-F45XN	563-22R-09	5	63	74.9	22	50	5	•	Α	0.9	SH M10x1.5x25	XNM(H)U 0906
	663-22R-09	6	63	74.9	22	50	5	•	Α	0.9	SH M10x1.5x25	₽ E238
	680-27R-09	6	80	91.9	27	50	5	•	Α	1.4	SH M12x1.75x35	
	780-27R-09	7	80	91.9	27	50	5	•	Α	1.5	SH M12x1.75x35	
	7100-32R-09	7	100	112	32	55	5	•	Α	2.4	SH M16x2x35	
	9100-32R-09	9	100	112	32	55	5	•	Α	2.5	SH M16x2x35	
	8125-40R-09	8	125	137	40	63	5	•	Α	3.5	SH M20x2.5x40	
	10125-40R-09	10	125	137	40	63	5	•	Α	3.6	SH M20x2.5x40	
	12125-40R-09	12	125	137	40	63	5	•	Α	3.4	SH M20x2.5x40	
	10160-40R-09	10	160	172	40	63	5	Х	С	4.8	-	
	12160-40R-09	12	160	172	40	63	5	Х	С	4.8	-	
	14160-40R-09	14	160	172	40	63	5	Х	С	4.8	-	
	12200-60R-09	12	200	212	60	63	5	Х	С	6.8	-	
	16200-60R-09	16	200	212	60	63	5	Х	С	6.9	-	
	16250-60R-09	16	250	262	60	63	5	Х	С	11.5	-	
	20250-60R-09	20	250	262	60	63	5	Х	С	11.5	-	
14D-F45XN	680-25.4R-09	6	80	91.9	25.4	50	5	•	Α	1.4	SH M12x1.75x35	
	7100-31.75R-09	7	100	112	31.75	55	5	•	Α	2.4	SH M16x2x35	
	8125-38.1R-09	8	125	137	38.1	63	5	Х	В	3.5	-	
	10160-50.8R-09	10	160	172	50.8	63	5	Х	В	4.8	-	
	12200-47.625R-09	12	200	212	47.625	63	5	Х	С	6.8	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение				
14D-F45XN-09	TS 50C130I/HG	T-T20		









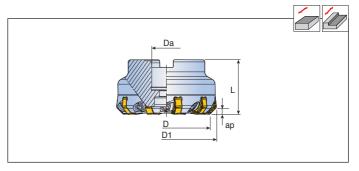
14D-F45XNW-09



Торцевая фреза







Обозначение	(3)			Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина			
Ооозначение	٧	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
14D-F45XNW 1080-27R-09	10	80	91.9	27	50	5	Α	1.8	SH M12x1.75x35	XNHU 0906
14100-32R-09	14	100	112	32	55	5	Α	2.9	SH M16x2x35	₽ E238
18125-40R-09	18	125	137	40	63	5	В	3.8	-	
18160-40R-09	18	160	172	40	63	5	С	5.6	-	
22160-40R-09	22	160	172	40	63	5	С	5.6	-	
28200-60R-09	28	200	212	60	63	5	С	7.9	-	
36250-60R-09	36	250	262	60	63	5	С	12.7	-	
44315-60R-09	44	315	327	60	63	5	D	19.9	-	
]
										1
										1
										1
										1

	Клин	Винт клина	Ключ	
Обозначение				
14D-F45XNW-09	WFZ 8H	WS 8	T-W4	





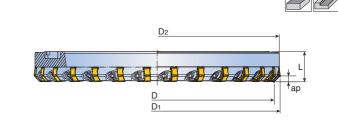


14D-F45XNW-09-QC



Быстросменный корпус торцевой фрезы







Обозначе	NHIAO	©		Pas	змеры (і	мм)		O Kg	Адаптер	Пластина
Ооозначе	ние	£\$.	D	D1	D2	L	ар	Kg	Адаптер	Пластина
14D-F45XNW-282	250-09-QC	28	250	262	258.9	32	5	4.7	TQCA D250	XNHU 0906
363	315-09-QC	36	315	327	313	38	5	9.2	TQCA D315	E238
423	355-09-QC	42	355	367	353	38	5	10.6	TQCA D355	
464	100-09-QC	46	400	412	398	38	5	12.1	TQCA D400	
_										
									·	
_										
									·	

[•] Рекомендуется для очень хороших условий резания чугуна и стали

	Клин	Винт клина	Ключ	
Обозначение				
14D-F45XNW-09-QC	WFZ 8H	WS 8	T-W4	





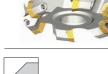




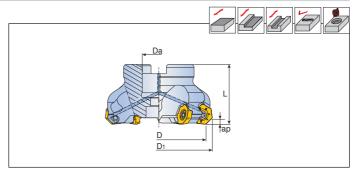


Торцевая фреза





45°



	Обозначение	(3)	Размеры (мм)				9		Пластина			
Ооозначение		D	D1	Da	L	ар	СОЖ корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина		
7S-F45	332-16R-06	3	32	40.4	16	40	3.2	•	Е	0.2	KTB 32B	7EMT 0604
440-16R-06 550-22R-06 663-22R-06 780-27R-06 8100-32R-06	440-16R-06	4	40	48.5	16	40	3.2	•	Α	0.3	SH M8X1.25X30	€198
	550-22R-06	5	50	58.5	22	40	3.2	•	Α	0.4	LH M10X1.5X25	
	663-22R-06	6	63	71.5	22	40	3.2	•	Α	0.5	LH M10X1.5X25	
	780-27R-06	7	80	88.5	27	50	3.2	•	Α	1.3	LH M12X1.75X30	
	8	100	108.5	32	50	3.2	•	Α	1.9	LH M16X2X35		
	9125-40R-06	9	125	133.5	40	63	3.2	•	Α	3.3	SH M20X2.5X40	ה היים ביותר ב היים ביותר
7S-F45	780-25.4R-06	7	80	88.5	25.4	50	3.2	•	Α	1.3	LH M12X1.75X30	
	8100-31.75R-06	8	100	108.5	31.75	50	3.2	•	Α	1.8	LH M16X2X35	
	9125-38.1R-06	9	125	133.5	38.1	63	3.2	Х	В	2.8	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Обозначение	Винт	Ключ		
7S-F45-06	TS40093I/HG	T-T15		









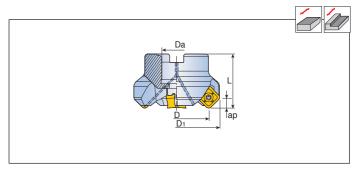
TFM45SN-13

CHASE QUAD









			Разм	ione! /	(1444)		Vauarii	Мополионно	^		
Обозначение	(3)	D	D1	ры (Да	L L	<u>ар</u>	каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFM45SN 440-16R-13	4	40	54.7	22	40	7	•	A	0.3	LH M10x1.5x25	SNM(G)X 1306 AN
450-22R-13	4	50	64.7	22	40	7	•	Α		LH M10x1.5x25	SNMX 1306 XTN
650-22R-13	6	50	64.7	22	40	7	•	Α		LH M10x1.5x25	£225
663-22R-13	6	63	77.7	22	40	7	•	Α	0.7	LH M10x1.5x25	
863-22R-13	8	63	77.7	22	40	7	•	Α	0.7	LH M10x1.5x25	
480-27R-13B	4	80	94.8	27	50	7	•	Α	1.4	LH M12x1.75x30	
780-27R-13	7	80	94.8	27	50	7	•	Α	1.5	LH M12x1.75x30	
1080-27R-13	10	80	94.8	27	50	7	•	Α	1.5	LH M12x1.75x30	
5100-32R-13B	5	100	114.8	32	50	7	•	Α	2.1	LH M16x2x35	
8100-32R-13	8	100	114.8	32	50	7	•	Α	2.2	LH M16x2x35	
12100-32R-13	12	100	114.8	32	50	7	•	Α	2.2	LH M16x2x35	
6125-40R-13B	6	125	139.8	40	63	7	•	Α	3.8	SH M20x2.5x40	
10125-40R-13	10	125	139.8	40	63	7	•	Α	3.8	SH M20x2.5x40	
16125-40R-13	16	125	139.6	40	63	7	•	Α	3.8	SH M20x2.5x40	
8160-40R-13B	8	160	174.8	40	63	7	Х	С	4.9	-	
12160-40R-13	12	160	174.8	40	63	7	Х	С	4.9	-	
20160-40R-13	20	160	174.5	40	63	7	Х	С	5.0	-	
10200-60R-13B	10	200	214.8	60	63	7	Х	С	6.5	-	
18200-60R-13	18	200	214.8	60	63	7	Х	С	6.6	-	
26200-60R-13	26	200	214.3	60	63	7	Х	С	7.0	-	
20250-60R-13	20	250	264.8	60	63	7	Х	С	12.9	-	









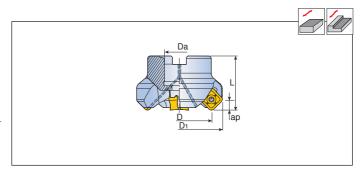
TFM45SN-13



Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	©		Раз	меры (м	1М)		Каналы	Исполнение		Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	L	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM45SN 480-25.4R-13B	4	80	94.8	25.4	50	7	•	Α	1.4	LH M12x1.75x30	SNM(G)X 1306 AN
5100-31.75R-13B	5	100	114.8	31.75	50	7	Х	В	2.1	-	SNMX 1306 XTN
6125-38.1R-13B	6	125	139.8	38.1	63	7	Х	В	3.8	-	€225
10125-38.1R-13	10	125	139.8	38.1	63	7	Х	В	3.4	-	
8160-50.8R-13B	8	160	174.8	50.8	63	7	Х	В	4.9	-	
12160-50.8R-13	12	160	174.8	50.8	63	7	Х	В	5.0	-	
10200-47.625R-13B	10	200	214.8	47.625	63	7	Х	С	6.5	-	
12250-47.625R-13	12	250	264.8	47.625	63	7	Х	С	12.9	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM45SN-13	TS 40B100I	T-T15		







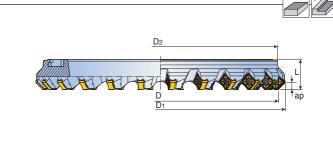
TFM45SN-13-QC



Быстросменный корпус торцевой фрезы









050000000	©		Pas	вмеры (мм)		4	A	Птоотино
Обозначение	L \$2	D	D1	D2	L	ар	Kg	Адаптер	Пластина
TFM45SN 12250-13-QC	12	250	264.8	248	32	7	3.5	TQCA D250	SNM(G)X 1306 AN
24250-13-QC	24	250	264.7	248	32	7	3.7	TQCA D250	SNMX 1306 XTN
14315-13-QC	14	315	329.8	313	38	7	8.1	TQCA D315	₽ E225
30315-13-QC	30	315	329.7	313	38	7	8.2	TQCA D315	
16355-13-QC	16	355	369.8	353	38	7	9.3	TQCA D355	
34355-13-QC	34	355	369.7	353	38	7	9.4	TQCA D355	
18400-13-QC	18	400	414.8	398	38	7	10.6	TQCA D400	
38400-13-QC	38	400	414.7	398	38	7	10.7	TQCA D400	
									_

[•] Рекомендуется для очень хороших условий резания чугуна и стали

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFM45SN-13-QC	TS 40B100I	T-T15		









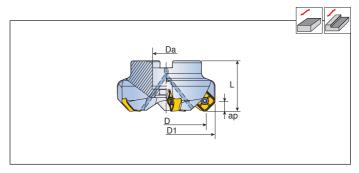
TFM45SNS-16

CHASE QUAD

Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Раз	меры (м	им)			Исполнение	0	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	الحبّها	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM45SNS 463-22R-16	4	63	81.1	22	50	8.8	•	Α	1.0	LH M10x1.5x25	SNMX 1607
580-27R-16	5	80	98.2	27	50	8.8	•	Α	1.5	LH M12x1.75x30	SNHX 1606
7100-32R-16	7	100	118.2	32	50	8.8	•	Α	2.3	LH M16x2.0x35	₽ E227
8125-40R-16	8	125	143.2	40	63	8.8	•	Α	4.0	SH M20x2.5x40	
10125-40R-16	10	125	143.2	40	63	8.8	•	Α	4.0	SH M20x2.5x40	
10160-40R-16	10	160	178.2	40	63	8.8	Х	С	5.4	-	
12160-40R-16	12	160	178.2	40	63	8.8	Х	С	5.4	-	
12200-60R-16	12	200	218.2	60	63	8.8	Х	С	7.5	-	
14250-60R-16	14	250	268.2	60	63	8.8	Х	С	13	-	
TFM45SNS 580-25.4R-16	5	80	98.2	25.4	50	8.8	•	Α	1.5	LH M12x1.75x30	
7100-31.75R-16	7	100	118.2	31.75	50	8.8	Х	В	2.3	-	
8125-38.1R-16	8	125	143.2	38.1	63	8.8	Х	В	4.0	-	
10160-50.8R-16	10	160	178.2	50.8	63	8.8	Х	В	5.4	-	
12200-47.625R-16	12	200	218.2	47.625	63	8.8	Х	С	7.5	-	
<u></u>											

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM45SNS-16	TS 45120I	T-T20		









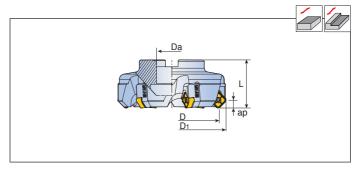
TFM45SNS-16B-CA



Торцевая фреза







Обозначение	©		Pa	змеры (и	им)		Исполнение	9	Пластина
Ооозначение	1	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	Пластина
TFM45SNS 6125-40R-16B-CA	6	125	143.2	40	63	8.8	В	4.0	SNMX 1607
8160-40R-16B-CA	8	160	178.2	40	63	8.8	С	5.9	SNHX 1606
10200-60R-16B-CA	10	200	218.2	60	63	8.8	С	8.1	₽ E227
14250-60R-16-CA	14	250	268.2	60	63	8.8	С	13.3	
14315-60R-16B-CA	14	315	333.2	60	80	8.8	D	24.0	

	Винт	Картридж	Винт картриджа	Ключ	
Обозначение					
TFM45SNS-16B-CA	TS 45120I	TCT23-SN16R	TS 60170I	T-T20	









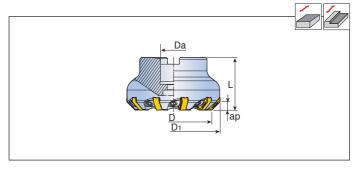
TFM45SNW-16



Торцевая фреза







_
450
45°

Обозначение	(3)		Разм	еры (м	им)		Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	\(\text{\text{\$\psi}}\)	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM45SNW 1080-27R-16	10	80	98.2	27	55	8.8	Α	1.9	LH M12x1.75x35	SNHX 1606
14100-32R-16	14	100	118.2	32	63	8.8	Α	3.2	SH M16x2.0x35	E227
18125-40R-16	18	125	143.2	40	63	8.8	В	3.9	•	
22160-40R-16	22	160	178.2	40	63	8.8	С	5.7	-	
26200-60R-16	26	200	218.2	60	63	8.8	С	7.8	•	
32250-60R-16	32	250	268.2	60	63	8.8	С	13.5	•	

	Клин	Винт клина	Ключ	
Обозначение				
TFM45SNW	WFZ 8H-SN	WS 8	T-W4	







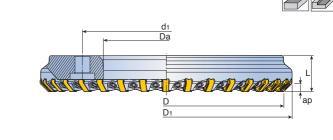


TQ45SNW-16



Быстросменный корпус торцевой фрезы







					Размер	ы (мм)			Ф		Пассания
Обоз	вначение	(3)	D	D1	Da	d1	L	ар	Kg	Адаптер	Пластина
TQ45SNW	26200R-16	26	200	218.2	63.5	114.3	38	8.8	6.3	QA 08 K/M	SNHX 1606
	34250R-16	34	250	268.2	133.35	177.8	38	8.8	7.9	QA 10 K/M	₽ E227
	44315R-16	44	315	333.2	146.05	215.9	38	8.8	13.2	QA 12 K/M]
	50355R-16	50	355	373.2	215.90	260.4	38	8.8	13.0	QA 14 K/M	
			1								

[•] Рекомендуется для очень хороших условий резания чугуна и стали

	Клин	Винт клина	Ключ	
Обозначение				
TQ45SNW	WFZ 8H-SN	WS 8	T-W4	











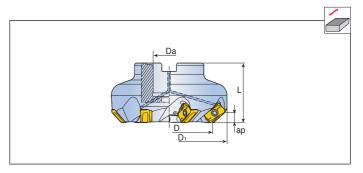
TFM45AN-16



Торцевая фреза







Обозначение		Размеры (мм)					Каналы	Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	٧	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFM45AN 450-22R-16	4	50	67.8	22	40	8.4	•	Α	0.6	LH M10x1.5x25	ANHX 1607 ANR-M
663-22R-16	6	63	80.6	22	40	8.4	•	Α	0.9	LH M10x1.5x25	E198
780-27R-16	7	80	97.5	27	50	8.4	•	Α	1.6	SH M12x1.75x35	
8100-32R-16	8	100	117.5	32	50	8.4	•	Α	2.5	LH M16x2x35	
9125-40R-16	9	125	142.6	40	63	8.4	•	Α	4.3	SH M20x2.5x40	
10160-40R-16	10	160	177.7	40	63	8.4	х	В	5.8	-	

- Корпус не предназначен для 90-ых пластин
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM45AN	TS 40120I	T-T15		
_				







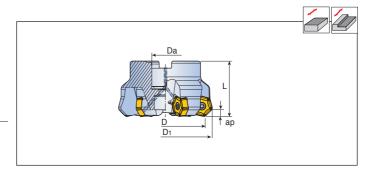


TFM45HNS-10

HEXA2 MILL







Оборионал	Обозначение Размеры (мм)		Каналы	Исполнение	O Kg	Крепежный болт	Пластина				
	£\$X	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM45HNS 563-22R-10	5	63	77	22	50	6.1	•	Α	8.0	SH M10x1.5x25	HNHX 1006
663-22R-10F	6	63	77	22	50	6.1	•	Α		SH M10x1.5x25	₽ E210
680-27R-10	6	80	94	27	55	6.1	•	Α	1.6	SH M12x1.75x35	
780-27R-10F	7	80	94	27	55	6.1	•	Α	1.6	SH M12x1.75x35	
7100-32R-10	7	100	114	32	63	6.1	•	Α	2.7	SH M16x2x35	
9100-32R-10F	9	100	114	32	63	6.1	•	Α	2.8	SH M16x2x35	
8125-40R-10	8	125	139	40	63	6.1	Х	В	3.4	-	
10125-40R-10	10	125	139	40	63	6.1	Х	В	3.4	-	
12125-40R-10F	12	125	139	40	63	6.1	Х	В	3.4	-	
10160-40R-10	10	160	174	40	63	6.1	Х	С	4.8	-	
12160-40R-10	12	160	174	40	63	6.1	Х	С	4.8	-	
14160-40R-10F	14	160	174	40	63	6.1	Х	С	4.9	-	
12200-60R-10	12	200	214	60	63	6.1	Х	С	6.9	-	
16200-60R-10F	16	200	214	60	63	6.1	Х	С	7.0	-	
16250-60R-10	16	250	264	60	63	6.1	Х	С	11.8	-	
20250-60R-10F	20	250	264	60	63	6.1	Х	С	12.0	-	









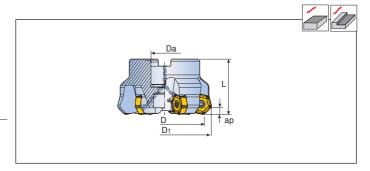
TFM45HNS-10

HEXA2 MILI

Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	(3)		Pas	вмеры (мм)		Каналы	Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	٧	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFM45HNS 680-25.4R-10	6	80	94	25.4	55	6.1	•	Α	1.6	SH M12x1.75x35	HNHX 1006
7100-31.75R-10	7	100	114	31.75	63	6.1	Х	В	2.7		E210
9100-31.75R-10F	9	100	114	31.75	63	6.1	х	В	2.8		
8125-38.1R-10	8	125	139	38.1	63	6.1	х	В	3.4	-	
10125-38.1R-10	10	125	139	38.1	63	6.1	х	В	3.4		
10160-50.8R-10	10	160	174	50.8	63	6.1	х	В	4.8		
12160-50.8R-10	12	160	174	50.8	63	6.1	х	В	4.8		
12200-47.625R-10	12	200	214	47.625	63	6.1	х	С	6.9		
16250-47.625R-10	16	250	264	47.625	63	6.1	х	С	11.8		

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFM45HNS	TS 50C130I/HG	T-T20		



TaeguTec



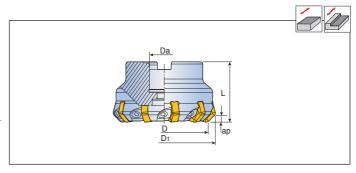
TFM45HN-10



Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Раз	меры ((MM)		Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	1 KAN	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFM45HN 1080-27R-10	10	80	94	27	55	6.1	Α	1.9	SH M12x1.75x35	HNHX 1006
14100-32R-10	14	100	114	32	63	6.1	Α	3.3	SH M16x2x35	₽ E210
18125-40R-10	18	125	139	40	63	6.1	В	3.9	-	
22160-40R-10	22	160	174	40	63	6.1	С	5.6	-	
28200-60R-10	28	200	214	60	63	6.1	С	7.9	-	
36250-60R-10	36	250	264	60	63	6.1	С	13.1	-	
44315-60R-10	44	315	329	60	63	6.1	D	21.2	-	
]

	Клин	Винт клина	Ключ	
Обозначение				
TFM45HN	WFZ 8H	WS 8	T-W4	









TFM430FS-05

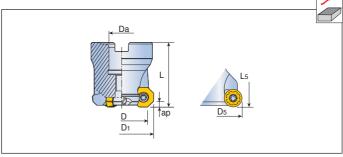


Торцевая фреза

43°







					Разм	еры (MM)			Исполнение		<u> </u>	
Обо	означение		D	D1	D5	Da	L		ар	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFM430FS	332-16R-05	3	32	39.6	40.8	16	40	40.6	•	Е	0.3	KTB32B	OFCW 05T3
	440-16R-05	4	40	47.5	48.7	16	40	40.6	3.5	Α	0.4	SH M8x1.25x30	OFCT 05T3
	550-22R/L-05	5	50	57.9	59.0	22	40	40.6	3.5	Α	0.6	SH M10x1.5x30	OFMT 05T3 RFMT 1404
	663-22R-05	6	63	71.0	72.0	22	40	40.6	3.5	Α	1.0	SH M10x1.5x30	E215
	780-27R/L-05	7	80	88.0	89.0	27	50	50.6	3.5	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
	8100-32R-05	8	100	108.0	109.0	32	50	50.6	3.5	Α	2.6	LH M16x2x35	
	9125-40R-05	9	125	133.0	134.0	40	63	63.6	3.5	В	3.0	-	
TFM430FS	780-25.4R-05	7	80	88.0	89.0	25.4	50	50.6	3.5	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
	9125-38.1R-05	9	125	133.0	134.0	38.1	63	63.6	3.5	В	3.0	-	
	-												

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM430FS	TS 40093I	T-T15		







TFM43Z0FW-07

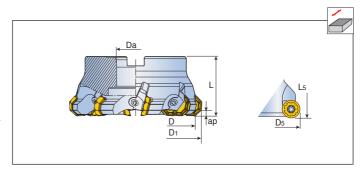


Торцевая фреза





43°



Office	вначение	(3)			Разм	еры (г	им)			Исполнение		Крепежный болт	Пластина
0003	значение	الحبّها	D	D1	D ₅	Da	L	L5	ар	корпуса	Kg	крепежный оолг	Пластина
TFM43Z0FW	463-22R-07	4	63	75.1	76.9	22	40	40.7	5	Α	0.5	LH M10x1.5x25	OFCN 0704
	580-27R-07	5	80	92.0	93.8	27	50	50.7	5	Α	1.2	SH M12x1.75x35	OFCR 0704
	6100-32R-07	6	100	112.0	113.8	32	50	50.7	5	В	1.8	-	OFMR 0704 RFMR 1904
	8100-32R-07	8	100	112.0	113.8	32	50	50.7	5	В	1.8	-	E214
	8125-40R-07	8	125	137.0	139.2	40	63	63.7	5	В	3.0		<u>} }≜</u> E214
	10125-40R-07	10	125	137.0	139.2	40	63	63.7	5	В	3.0	-	
	10160-40R-07	10	160	172.0	173.8	40	63	63.7	5	С	4.7	-	
	12160-40R-07	12	160	172.0	173.8	40	63	63.7	5	С	4.7	-	
	12200-60R-07	12	200	212.0	213.8	60	63	63.7	5	С	7.0	-	
	14200-60R-07	14	200	212.0	213.8	60	63	63.7	5	С	7.0	-	
TFM43Z0FW	6100-31.75R-07	6	100	112.0	113.8	31.75	50	50.7	5	В	1.8		
	8125-38.1R-07	8	125	137.0	139.2	38.1	63	63.7	5	В	3.0	-	
	10160-50.8R-07	10	160	172.0	173.8	50.8	63	63.7	5	В	4.7	-	

	Винт клина	Клин	Ключ	
Обозначение			Z.	
TFM43Z0FW	WS8, *WS8S, WS8M	WFO-8Z	T-TW4	





Исполнение корпуса • *WS8S: Только для TFM43ZOFW-463...





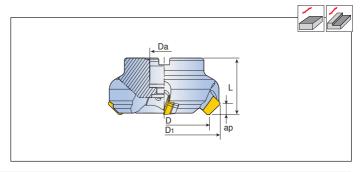
LM45SD-12/15



Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	(3)		Раз	меры (м	м)		Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	1 KAN	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	препежный 00л1	Пластина
LM45SD 480-25.4R-12	4	80	93.8	25.4	50	6.5	Α	1.6	LH M12x1.75x30	SDKN 1203
5100-31.75R-12	5	100	113.8	31.75	60	6.5	Α	2.8	LH M16x2x35	₽ E221
6125-38.1R/L-12	6	125	138.8	38.1	63	6.5	В	3.5	-	
8160-50.8R-12	8	160	173.9	50.8	63	6.5	В	5.5	-	
10200-47.625R/L-12	10	200	213.9	47.625	63	6.5	С	7.6	-	
12250-47.625R/L-12	12	250	263.9	47.625	63	6.5	С	12.6	-	
LM45SD 480-25.4R-15	4	80	93.8	25.4	50	8.7	Α	1.6	LH M12x1.75x30	SDKN 1504
5100-31.75R-15	5	100	118.6	31.75	60	8.7	Α	2.8	LH M16x2x35	₽ E221
6125-38.1R/L-15	6	125	143.6	38.1	63	8.7	В	3.5	-	
8160-50.8R/L-15	8	160	178.6	50.8	63	8.7	В	5.5	-	
10200-47.625R/L-15	10	200	218.6	47.625	63	8.7	С	7.6	-	
12250-47.625R/L-15	12	250	268.6	47.625	63	8.7	С	12.6	-	
14315-47.625R/L-15	14	315	333.54	47.625	63	6.7	С	18.7		

[•] Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

	Твердосплавная опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	Ключ винта опорной пластины
Обозначение						(2)
LM45SD-12	TSSDSE 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W	T-W4	T-T15
LM45SD-15	TSSDSE 15N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80160W ⁽¹⁾	T-W4	T-T15











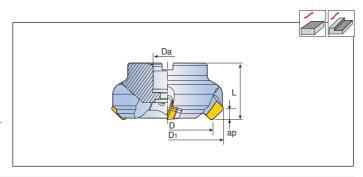
LM45SE-12/15

LIONMILL

Торцевая фреза (дюйм)







Обозначение	(3)		Раз	меры (м	м)		Исполнение	4	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	1	D	D1	Da	L	ар	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
LM45SE 480-25.4R-12	4	80	93.7	25.4	55	6.5	Α	1.8	LH M12x1.75x30	SEKN 1203
5100-31.75R-12	5	100	113.6	31.75	60	6.5	Α	2.8	LH M16x2x35	E222
6125-38.1R-12	6	125	138.6	38.1	63	6.5	В	3.4	-	
8160-50.8R/L-12	8	160	173.6	50.8	63	6.5	В	5	-	
10200-47.625R/L-12	10	200	213.6	47.625	63	6.5	С	7.5	-	
12250-47.625R-12	12	250	263.6	47.625	63	6.5	С	12.2	-	
LM45SE 480-25.4R-15	4	80	97.8	25.4	55	8.7	Α	1.8	LH M12x1.75x30	SEKN 1504
5100-31.75R-15	5	100	118	31.75	60	8.7	Α	2.8	LH M16x2x35	E222
6125-38.1R-15	6	125	143	38.1	63	8.7	В	3.5	-	
8160-50.8R/L-15	8	160	178	50.8	63	8.7	В	5.7	-	
10200-47.625R/L-15	10	200	218	47.625	63	8.7	С	7.8	-	
12250-47.625R-15	12	250	268	47.625	63	8.7	С	12.8	-	
										1
										1
										1
										1

[•] Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

	Твердосплавная опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	Ключ винта опорной пластины
Обозначение						(2)
LM45SE-12	TSSDSE 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W	T-W4	T-T15
LM45SE-15	TSSDSE 15N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80160W ⁽¹⁾	T-W4	T-T15





^{• &}lt;sup>(f)</sup> TS 80160W предназначен для фрезы D80 • Ключ винта опорной пластины T-T15⁽²⁾ заказывается отдельно





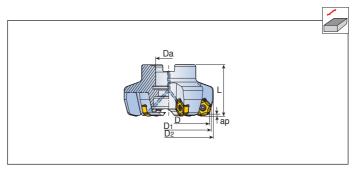
TFM15HNS-10

HEXA2 MILL

Торцевая фреза







Обозначение	(3)		Pa	азмер) ы (м	м)		Каналы		-	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D1	D2	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFM15HNS 580-27R-10	5	80	85	89	27	55	2	•	Α	1.3	SH M12x1.75x35	HNHX 1006 ANTN-M
6100-32R-10	6	100	105	109	32	63	2	х	В	1.9	-	₽ E210
8125-40R-10	8	125	130	134	40	63	2	X	В	2.9	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFM15HNS	TS 50C130I/HG	T-T20		



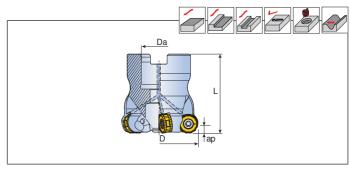




TFMRNS-10/12







		F	Размег	оы (мм)		Кацапы	Исполнение	<u> </u>		
Обозначение	(3)	D	Da	L	ap	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFMRNS 432-16R-10	4	32	16	40	5	•	Е	0.1	KTB 32B	RNMU 1004
433-16R-10	4	33	16	40	5	•	Е	0.1	KTB 32B	E216
540-16R-10	5	40	16	40	5	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	
650-22R-10	6	50	22	50	5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
652-22R-10	6	52	22	50	5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
TFMRNS 440-16R-12	4	40	16	40	6	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	RNMU 1205
450-22R-12	4	50	22	50	6	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	₽ E216
550-22R-12	5	50	22	50	6	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
552-22R-12	5	52	22	50	6	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
563-22R-12	5	63	22	50	6	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30]
663-22R-12	6	63	22	50	6	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
666-27R-12	6	66	27	50	6	•	Α	0.6	SH M12x1.75x35	
680-27R-12	6	80	27	50	6	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
780-27R-12	7	80	27	50	6	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
7100-32R-12	7	100	32	50	6	•	Α	1.5	LH M16x2x35	
8100-32R-12	8	100	32	50	6	•	Α	1.5	LH M16x2x35	
										1







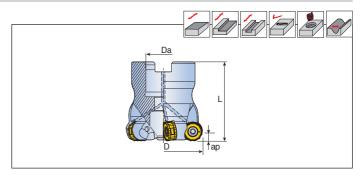






Торцевая фреза





Обозначение	(3)	F	Размер	оы (мм)	Каналы	Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	LÅ.	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFMRNS 340-16R-16	3	40	16	55	8	•	Е	0.3	KTB 32B	RNMU 1606
350-16R-16	3	50	16	50	8	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	E216
450-16R-16	4	50	16	50	8	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	
452-22R-16	4	52	22	50	8	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
463-22R-16	4	63	22	50	8	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
566-27R-16	5	66	27	50	8	•	Α	0.6	LH M12x1.75x30	
580-27R-16	5	80	27	50	8	•	Α	0.9	LH M12x1.75x30	
680-27R-16	6	80	27	50	8	•	Α	8.0	LH M12x1.75x30	
6100-32R-16	6	100	32	50	8	•	Α	1.7	LH M16x2.0x35	
7125-40R-16	7	125	40	63	8	•	Α	3.0	SH M20x2.5x40	
8125-40R-16	8	125	40	63	8	•	Α	2.9	SH M20x2.5x40	
9160-40R-16	9	160	40	63	8	х	С	3.8	-	
10200-60R-16	10	200	60	63	8	х	С	5.6	-	
]
										1
										1

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFMRNS-10	TS 35085I/HG	T-T15		
TFMRNS-12	TS 40G110I	T-T15		
TFMRNS-16	TS 50A121I/HG	T-T20		





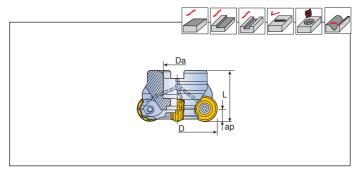




TFMRX-10/12

CHASEMOLD





050000000	K-03			Каналы	Исполнение	4	V22-2	Пассания		
Обозначение	\$	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFMRX 650-22R-10	6	50	22	40	5	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	RXM(H)X 1003
652-22R-10	6	52	22	40	5	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	E217
										1 2 22 17
TFMRX 450-22R-12	4	50	22	40	6	•	Α	0.2	SH M10x1.5x25	RXM(H)X 12T3
550-22R-12	5	50	22	40	6	•	Α	0.2	SH M10x1.5x25	E217
552-22R-12	5	52	22	40	6	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	1
563-22R-12	5	63	22	40	6	•	Α	0.4	SH M10x1.5x25	
663-22R-12	6	63	22	40	6	•	Α	0.4	SH M10x1.5x25]
666-27R-12	6	66	27	50	6	•	Α	0.6	SH M10x1.5x25	1
680-27R-12	6	80	27	50	6	•	Α	8.0	SH M12x1.75x35	
7100-32R-12	7	100	32	50	6	Х	В	1.2	-	
TFMRX 680-25.4R-12	6	80	25.4	50	6	•	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
7100-31.75R-12	7	100	31.75	50	6	х	В	1.5	-	1
										1
										1
										1
										1
										1
										1
										1
-										
										1
										†







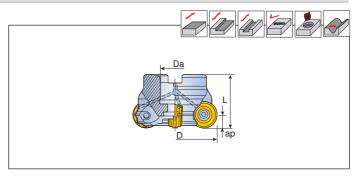






Торцевая фреза





Обози	начение	(3)		Размер	ы (мм)		Каналы	Исполнение	0	Крепежный болт	Пластина
О003Н	ачение	٧	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	препежный оолт	Пластина
TFMRX 450)-16R-16	4	50	16	40	8	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	RXMX 1604
452	2-16R-16	4	52	16	40	8	•	Α	0.2	SH M8x1.25x30	E217
463	3-22R-16	4	63	22	40	8	•	Α	0.4	SH M10x1.5x25	
566	5-27R-16	5	66	27	50	8	•	Α	0.5	SH M12x1.75x35	
580)-27R-16	5	80	27	50	8	•	Α	0.8	SH M12x1.75x35	
610	00-32R-16	6	100	32	50	8	Х	В	1.1	-	
712	25-40R-16	7	125	40	63	8	Х	В	2.4	-	
816	60-40R-16	8	160	40	63	8	Х	С	3.6	-	
TFMRX 580)-25.4R-16	5	80	25.4	50	8	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
610	00-31.75R-16	6	100	31.75	50	8	х	В	1.4	-	
TFMRX 463	3-22R-20	4	63	22	40	10	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	RXMX 2006
580)-27R-20	5	80	27	50	10	•	Α	0.8	LH M12x1.75x30	E217
610	00-32R-20	6	100	32	50	10	Х	В	1.0	-]
712	25-40R-20	7	125	40	63	10	х	В	2.5	-	
816	60-40R-20	8	160	40	63	10	х	С	3.7	-	
]
											1
											1

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TFMRX-10	TS 35070I/HG	T-T15		
TFMRX-12	TS 35085I/HG	T-T15		
TFMRX-16	TS 45A100I/HG	T-T20		
TFMRX-20	TS 50115I	T-T20		





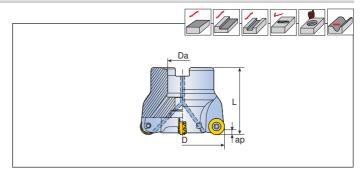




TFMRY-08/10

CHASEMOLD





Of	бозначение	R	(3)		азмер			Каналы		Kg	Крепежный болт	Пластина
				D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса		'	
TFMRY		4	5	32	16	40	4	•	Α	0.12	SH M8x1.25x30	RYM(H)X 0803
	640-16R-08	4	6	40	16	40	4	•	Α	0.22	SH M8x1.25x30	E218-E219
TFMRY	432-16R-10	5	4	32	16	40	5	•	Α	0.12	SH M8x1.25x30	RYM(H)X 1004
	540-16R-10	5	5	40	16	40	5	•	Α	0.22	SH M8x1.25x30	E218-E219
	640-16R-10	5	6	40	16	40	5	•	Α	0.23	SH M8x1.25x30]
	650-22R-10	5	6	50	22	50	5	•	Α	0.33	SH M10x1.5x30	
	652-22R-10	5	6	52	22	50	5	•	Α	0.36	SH M10x1.5x30	1
	763-22R-10	5	7	63	22	50	5	•	Α	0.57	SH M10x1.5x30	1
	766-27R-10	5	7	66	27	50	5	•	Α	0.68	SH M12x1.75x30	1
												1
												1
												1
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-
												-







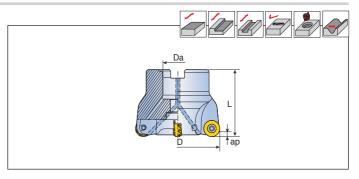






Торцевая фреза





0	бозначение	R	(3)	Р	азмер	оы (ми	и)	Каналы	Исполнение		Крепежный болт	Пластина
00	означение	п	٧	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFMRY	332-16R-12	6	3	32	16	40	6	•	Е	0.12	KTB 32B	RYM(H)X 1205
	440-16R-12	6	4	40	16	40	6	•	Α	0.15	SH M8x1.25x30	E218-E219
	442-16R-12	6	4	42	16	40	6	•	Α	0.21	SH M8x1.25x30	
	450-22R-12	6	4	50	22	50	6	•	Α	0.33	SH M10x1.5x30	
	550-22R-12	6	5	50	22	50	6	•	Α	0.33	SH M10x1.5x30	
	552-22R-12	6	5	52	22	50	6	•	Α	0.34	SH M10x1.5x30	
	463-22R-12	6	4	63	22	50	6	•	Α	0.57	SH M10x1.5x30	
	563-22R-12	6	5	63	22	50	6	•	Α	0.58	SH M10x1.5x30	
	663-22R-12	6	6	63	22	50	6	•	Α	0.58	SH M10x1.5x30	
	763-22R-12	6	7	63	22	50	6	•	Α	0.71	SH M10x1.5x30	
	666-27R-12	6	6	66	27	50	6	•	Α	0.62	LH M12x1.75x30	
	766-27R-12	6	7	66	27	50	6	•	Α	0.62	LH M12x1.75x30	
	680-27R-12	6	6	80	27	50	6	•	Α	0.90	LH M12x1.75x30	
	780-27R-12	6	7	80	27	50	6	•	Α	0.92	LH M12x1.75x30	
	880-27R-12	6	8	80	27	50	6	•	Α	0.98	LH M12x1.75x30	
	7100-32R-12	6	7	100	32	50	6	•	Α	1.29	LH M16x2x35	
	8100-32R-12	6	8	100	32	50	6	•	Α	1.37	LH M16x2x35	
	8125-40R-12		8	125	40	63	6	•	Α	3.00	SH M20x2.5x40	
	9125-40R-12	6	9	125	40	63	6	•	Α	2.99	SH M20x2.5x40	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFMRY-08	TS 30A60I/HG	TD 9		
TFMRY-10	TS 35085/HG	T-T15		
TFMRY-12	TS 40093I	T-T15		







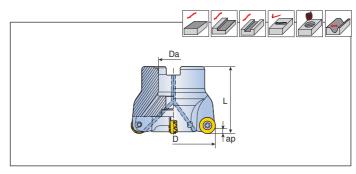




TFMRY-16

CHASEMOLD





				F	Размер	ы (мі	и)	Каналы	Исполнение	4		
Of	бозначение	R	(3)	D.	Da	L	, ap	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFMRY	350-16R-16	8	3	50	16	50	8	•	Α	0.3	SH M8x1.25x35	RYM(H)X 1606
	450-16R-16	8	4	50	16	50	8	•	Α	0.3	SH M8x1.25x35	E218-E219
	450-22R-16	8	4	50	22	50	8	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	, ELIO ELIO
	452-22R-16	8	4	52	22	50	8	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	463-22R-16	8	4	63	22	50	8	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	463H-22R-16*	8	4	63	22	50	8	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	566-27R-16	8	5	66	27	50	8	•	Α	0.6	LH M12x1.75x30	
	580-27R-16	8	5	80	27	50	8	•	Α	0.8	LH M12x1.75x30	
	580H-27R-16*	8	5	80	27	50	8	•	Α	0.8	LH M12x1.75x30	
	680-27R-16	8	6	80	27	50	8	•	Α	0.8	LH M12x1.75x30	
	6100-32R-16	8	6	100	32	50	8	•	Α	1.2	LH M16x2x35	
	6100H-32R-16*	8	6	100	32	50	8	•	Α	1.2	LH M16x2x35	
	7125-40R-16	8	7	125	40	63	8	•	Α	2.7	SH M20x2.5x40	
	7125H-40R-16*	8	7	125	40	63	8	•	Α	2.6	SH M20x2.5x40	
	8125-40R-16	8	8	125	40	63	8	•	Α	2.7	SH M20x2.5x40	
	8160H-40R-16*	8	8	160	40	63	8	Х	С	3.3	-	
TFMRY	580-25.4R-16	8	5	80	25.4	50	8	•	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
												-
												_
												_
					_							_
												-
												-
												-
					_							_
												-
					_		_					-
					_							_
			1									1







^{• *:}Твердосплавная опорная пластина

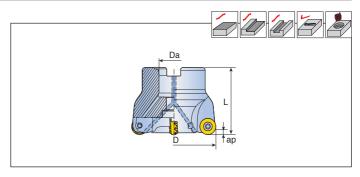






Торцевая фреза





Of	бозначение	R	(3)	Р	азмер	ы (ми	и)	Каналы	Исполнение		Крепежный болт	Пластина
00	озпачение	11	£\$X	D	Da	L	ар		корпуса	Kg	препежный оолг	Пластипа
TFMRY	463-22R-20	10	4	63	22	50	10	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	RYMX 2007
	580-27R-20	10	5	80	27	50	10	•	Α	0.8	LH M12x1.75x30	E218-E219
	5100H-32R-20*	10	5	100	32	50	10	•	Α	1.1	LH M16x2x35	
	6100-32R-20	10	6	100	32	50	10	•	Α	1.2	LH M16x2x35	
	5125H-40R-20*	10	5	125	40	63	10	•	Α	2.7	SH M20x2.5x40	
	7125-40R-20	10	7	125	40	63	10	•	Α	2.5	SH M20x2.5x40	
	6160H-40R-20*	10	6	160	40	63	10	Х	С	2.7	-	
	8160-40R-20	10	8	160	40	63	10	Х	С	3.8	-	
	8200H-60R-20*	10	8	200	60	63	10	Х	С	5.3	-	
	9250H-60R-20*	10	9	250	60	63	10	Х	С	9.3	-	
												1
												1

- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)
- *: Твердосплавная опорная пластина

	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Винт	Ключ	
Обозначение				J. J.	
TFMRY-16	-	-	TS 50115I	T-T20	
TFMRY-20	-	-	TS 60A130I	SW6-T, BLD T25/M7	
TFMRYH-16	TSRY 16NS	TS 8050088S	TS 50A140I	T-T20	
TFMRYH-20	TSRY 20NS	TS 9060011S	TS 60A165I	SW6-T, BLD T25/M7	







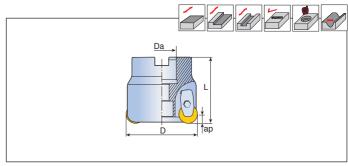


TFMRN-12CH

CHASESPEED

Торцевая фреза





Of	бозначение	®		Размер	оы (мм)		Исполнение	0	Крепежный болт	Пластина
00	озпачение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	Da	L	ар	корпуса	Kg	препежный оолг	Пластипа
TFMRN	350-22R-12CH	3	50	22	50	6	Α	0.4	SH M10x1.5x30	RNGX 1207-CH
	450-22R-12CH	4	50	22	50	6	Α	0.3	SH M10x1.5x30	E216
	463-22R-12CH	4	63	22	50	6	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
	580-27R-12CH	5	80	27	50	6	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
										1

	Прихват	Винт	Пружина	Ключ	
Обозначение				A	
TFMRN-12CH	CCL 5M	DLS 4	DSP 4	T-W 3	



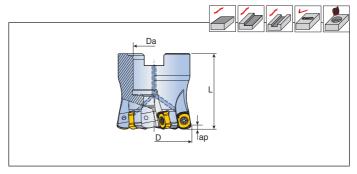












	06	*			Каналы	Исполнение	4	V			
	Обозначение	(3)	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
ΓFMBL	432-16R-06	4	32	16	40	1	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	BLMP 0603
	532-16R-06	5	32	16	40	1	•	Α	0.1	SH M8x1.25x25	E206
	640-16R-06	6	40	16	40	1	•	Α	0.2	SH M8x1.25x25	1
	640-22R-06	6	40	22	40	1	•	Α	0.2	SH M10x1.5x30]
	650-22R-06	6	50	22	50	1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	750-22R-06	7	50	22	50	1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30]
	850-22R-06	8	50	22	50	1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	752-22R-06	7	52	22	40	1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	852-22R-06	8	52	22	40	1	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	763-22R-06	7	63	22	50	1	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	863-22R-06	8	63	22	50	1	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	963-22R-06	9	63	22	50	1	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	966-27R-06	9	66	27	50	1	•	Α	0.7	SH M12x1.75x35	





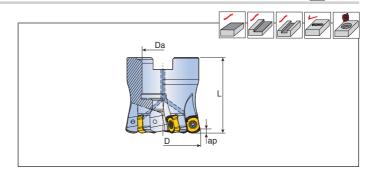




TFMBL-09

CHASE FEED





	Обозначение	(3)			Каналы Исполнение				Пластина		
	Ооозначение	1 F. Y	D	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFMBL	432-16R-09	4	32	16	40	1.5	•	Е	0.1	KTB 32B	BLMP 0904
	440-16R-09	4	40	16	40	1.5	•	Α	0.2	SH M8x1.25x25	☐ E206
	540-16R-09	5	40	16	40	1.5	•	Α	0.2	SH M8x1.25x25	
	550-22R-09	5	50	22	50	1.5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	650-22R-09	6	50	22	50	1.5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	750-22R-09	7	50	22	50	1.5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	652-22R-09		52	22	40	1.5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	752-22R-09	7	52	22	40	1.5	•	Α	0.4	SH M10x1.5x30	
	663-22R-09	6	63	22	50	1.5	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	763-22R-09	7	63	22	50	1.5	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	863-22R-09	8	63	22	50	1.5	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
	766-27R-09	7	66	27	50	1.5	•	Α	0.7	SH M12x1.75x35	
	866-27R-09	8	66	27	50	1.5	•	Α	8.0	SH M12x1.75x35	
	780-27R-09	7	80	27	50	1.5	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
	880-27R-09	8	80	27	50	1.5	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
	980-27R-09	9	80	27	50	1.5	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
	1080-27R-09	10	80	27	50	1.5	•	Α	1.2	SH M12x1.75x35	
	8100-32R-09	8	100	32	60	1.5	•	Α	2.3	SH M16x2.0x35	
	9100-32R-09	9	100	32	60	1.5	•	Α	2.3	SH M16x2.0x35	
	10100-32R-09	10	100	32	60	1.5	•	Α	2.3	SH M16x2.0x35	
	11100-32R-09	11	100	32	60	1.5	•	Α	2.3	SH M16x2.0x35	
	12100-32R-09	12	100	32	60	1.5	•	Α	2.3	SH M16x2.0x35	
	12125-40R-09	12	125	40	60	1.5	•	Α	2.7	SH M20x2.5x40	
	14125-40R-09	14	125	40	60	1.5	•	Α	2.7	SH M20x2.5x40	
											-
											_







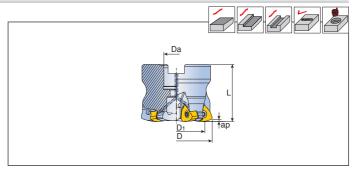




CHASE FEED

Торцевая фреза





Обозначение		®		Разі	иеры	(мм)		Каналы	Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
			D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg		Пластина
TFMBL	340-16R-13	3	40	20.7	16	50	2	•	Α	0.2	KTB 32B	BLMP 1306
	350-22R-13	3	50	31.0	22	40	2	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	E207
	450-22R-13	4	50	31.0	22	40	2	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	
	452-22R-13	4	52	32.2	22	40	2	•	Α	0.3	SH M10x1.5x30	
	463-22R-13	4	63	45.8	22	50	2	•	Α	8.0	SH M10x1.5x30	
	463-27R-13	4	63	45.8	27	50	2	•	Α	0.7	SH M12x1.75x30	
	563-22R-13	5	63	45.8	22	50	2	•	Α	8.0	SH M10x1.5x30	
	466-22R-13	4	66	45.9	22	50	2	•	Α	8.0	SH M10x1.5x30	
	566-22R-13	5	66	45.9	22	50	2	•	Α	8.0	SH M10x1.5x30	
	463-27R-13	4	63	45.8	27	50	2	•	Α	0.7	SH M12x1.75x30	
	566-27R-13	5	66	45.9	27	50	2	•	Α	0.7	SH M12x1.75x30	
	580-27R-13	5	80	59.8	27	60	2	•	Α	1.4	SH M12x1.75x30	
	580-32R-13	5	80	59.8	32	60	2	•	Α	1.4	SH M16x2x35	
	680-27R-13	6	80	59.8	27	60	2	•	Α	1.4	SH M12x1.75x30	
	5100-32R-13	5	100	79.7	32	60	2	•	Α	1.9	SH M16X2X35	
	6100-32R-13	6	100	79.7	32	60	2	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
	7100-32R-13	7	100	79.7	32	60	2	•	Α	2.0	SH M16x2x35	
	6125-32R-13	6	125	104.5	32	60	2	•	Α	3.0	SH M16x2x35	
	7125-40R-13	7	125	104.5	40	60	2	•	Α	2.9	SH M20x2.5x40	
	7160-40R-13	7	160	139.5	40	60	2	Х	В	3.6	-	
	8160-40R-13	8	160	139.5	40	60	2	Х	В	3.6	-	
	9160-40R-13	9	160	139.5	40	60	2	Х	В	3.8	-	
	8200-60R-13	8		179.5	60	60	2	Х	В	5.4	-	
	9200-60R-13	9		179.5		60	2	Х	В	5.3	-	
	11200-60R-13	11		179.5		60	2	Х	В	5.5	-	
	9250-60R-13	9	_	229.5		60	2	Х	В	10.6	-	
	10250-60R-13	10	_	229.5		60	2	Х	В	10.6	-	
	12250-60R-13	12	250	229.5	60	60	2	Х	В	10.7	-	
			1									l







• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

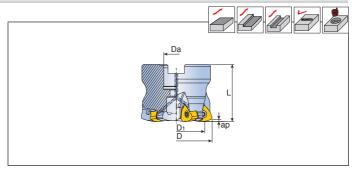


TFMBL-13



Торцевая фреза (дюйм)





Обозначение	(3)		Раз	меры ((мм)		Каналы	Исполнение		Vродомин й болт	Пластина
Ооозначение	\(\text{\$\psi}\)	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TFMBL 580-25.4R-13	5	80	59.8	25.4	60	2	•	Α	1.3	SH M12x1.75x30	BLMP 1306
580-31.75R-13	5	80	59.8	31.75	60	2	•	Α	1.3	SH M16x2x35	€207
6100-31.75R-13	6	100	79.7	31.75	60	2	•	Α	1.9	SH M16x2Xx35	
7125-38.1R-13	7	125	104.5	38.1	60	2	Х	В	3.0	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		J. J.		
TFMBL-06	TS 25064I/SG	TD 8P		
TFMBL-09	TS 35A088I/HG	TD 10P		
TFMBL-13	TS 50B106I/HG	T-T20		







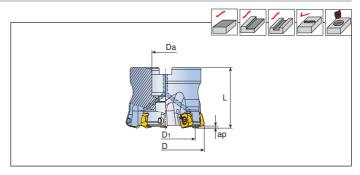






Торцевая фреза





Оборионно	Обозначение Размеры (мм)				мм)		Каналы Исполнение			Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	1 K K	D	D1	Da	L	ар	СОЖ	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TFMSB 350-22R-13	3	50	29.3	22	40	2	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	SBMT 1306
450-22R-13	4	50	29.3	22	40	2	•	Α	0.2	LH M10x1.5x25	₽ E220
452-22R-13	4	52	31.3	22	40	2	•	Α	0.3	LH M10x1.5x25	
552-22R-13	5	52	31.3	22	40	2	•	Α	0.2	LH M10x1.5x25	
463-22R-13	4	63	42.4	22	50	2	•	Α	0.6	SH M10x1.5x30	
563-22R-13	5	63	42.4	22	50	2	•	Α	0.5	SH M10x1.5x30	
463-27R-13	4	63	42.4	27	50	2	•	Α	0.5	SH M12x1.75x35	
566-27R-13	5	66	45.3	27	50	2	•	Α	0.6	SH M12x1.75x35	
580-27R-13	5	80	59.4	27	60	2	•	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
680-27R-13	6	80	59.4	27	60	2	•	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
580-32R-13	5	80	59.4	32	60	2	•	Α	1.3	SH M16x2x35	
6100-32R-13	6	100	79.4	32	60	2	•	Α	1.9	SH M16x2x35	
7125-40R-13	7	125	104.7	40	60	2	•	Α	2.5	SH M20x2.5x40	
8160-40R-13	8	160	139.4	40	60	2	х	В	3.5	-	
9200-60R-13	9	200	179.4	60	60	2	Х	В	5.1	-	
10250-60R-13	10	250	229.4	60	60	2	Х	В	9.1	-	
TFMSB 463-25.4R-13	4	63	42.4	25.4	50	2	•	Α	0.5	SH M12x1.75x35	
580-25.4R-13	5	80	59.4	25.4	60	2	•	Α	1.3	SH M12x1.75x35	
580-31.75R-13	5	80	59.4	31.75	60	2	•	Α	1.3	SH M16x2x35	
7125-38.1R-13	7	125	104.7	38.1	60	2	Х	В	2.2	-	

[•] Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TFMSB-13	TS 50115I	T-T20		







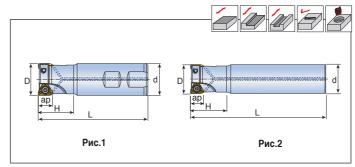


3P TE90-06

MILL-RUSH







06000000000			Pa	азмеры (м	ім)		Каналы	Due	Ппостицо
Обозначение	F\$X	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
3P TE90-112-12-06-L80	1	12	12	80	20	4.7	•	2	3PK(H)T 0603
114-12-06-L80	1	14	12	80	20	4.7	•	2	E194
216-W16-06	2	16	16	90	25	4.7	•	1	
216-16-06-L110	2	16	16	110	25	4.7	•	2	
216-16-06-L150	2	16	16	150	25	4.7	•	2	
317-16-06-L110	3	17	16	110	25	4.7	•	2	
318-W16-06	3	18	16	90	25	4.7	•	1	
318-16-06-L150	3	18	16	150	25	4.7	•	2	
319-16-06-L150	3	19	16	150	25	4.7	•	2	
320-W20-06	3	20	20	105	25	4.7	•	1	
420-W20-06	4	20	20	105	25	4.7	•	1	
320-20-06-L160	3	20	20	160	25	4.7	•	2	
420-19-06-L160	4	20	19	160	25	4.7	•	2	
421-20-06-L160	4	21	20	160	25	4.7	•	2	
422-W20-06	4	22	20	110	25	4.7	•	1	
425-W20-06	4	25	20	115	25	4.7	•	1	
525-W20-06	5	25	20	115	25	4.7	•	1	
525-W25-06	5	25	25	115	25	4.7	•	1	
630-W25-06	6	30	25	130	30	4.7	•	1	
632-W25-06	6	32	25	130	30	4.7	•	1	
732-W25-06	7	32	25	130	30	4.7	•	1	
840-W32-06	8	40	32	130	30	4.7	•	1	





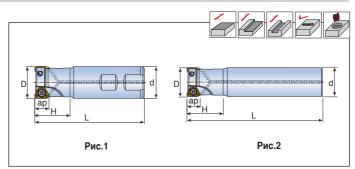




MILL•RUSH







06	*		Pa	змеры (м	ім)		Каналы	D	
Обозначение	(3)	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
3P TE90-116-W16-10	1	16	16	90	20	7	•	1	3PK(H)T 1004
220-W20-10	2	20	20	90	25	7	•	1	☐ É194
220-19-10-L170	2	20	19	170	30	7	Х	2	
220-20-10-L170	2	20	20	170	40	7	Х	2	
221-20-10-L200	2	21	20	200	30	7	Х	2	
222-W20-10	2	22	20	100	25	7	•	1	
225-25-10-L210	2	25	25	210	40	7	Х	2	
325-W20-10	3	25	20	100	30	7	•	1	
325-W25-10	3	25	25	100	30	7	•	1	
325-24-10-L210	3	25	24	210	35	7	Х	2	
325-25-10-L210	3	25	25	210	40	7	Х	2	
226-25-10-L250	2	26	25	250	30	7	Х	2	
330-W25-10	3	30	25	110	35	7	•	1	
232-W25-10	2	32	25	110	35	7	•	1	
332-W25-10	3	32	25	110	35	7	•	1	
332-32-10-L250	3	32	32	250	60	7	Х	2	
432-W32-10	4	32	32	110	40	7	•	1	
532-W32-10	5	32	32	110	40	7	•	1	
333-32-10-L250	3	33	32	250	35	7	Х	2	
440-32-10-L200	4	40	32	200	40	7	Х	2	
540-W32-10	5	40	32	115	40	7	•	1	
640-W32-10	6	40	32	115	40	7	•	1	
									_
									-
									-
									-
									_
									-
									-





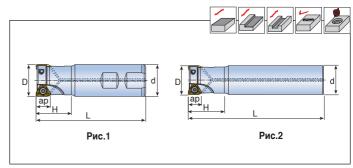


3P TE90-15/19

MILL-RUSH







The state of the s									
Обозначение	\odot			змеры (м			Каналы	Рис.	Пластина
		D	d	L	Н	ар	СОЖ		
3P TE90-232-W32-15	2	32	32	110	40	11	•	1	3PK(H)T 1505
232-32-15-L250	2	32	32	250	60	11	Х	2	£194-E195
332-W25-15	3	32	25	100	40	11	•	1	
332-W25-15-L155	3	32	25	155	35	11	Х	2	1
332-W32-15	3	32	32	110	40	11	•	1	
332-32-15-L150	3	32	32	150	40	11	Х	2	
332-32-15-L250	3	32	32	250	60	11	Х	2	
233-32-15-L200	2	33	32	200	40	11	Х	2	
233-32-15-L250	2	33	32	250	40	11	Х	2	
335-W32-15	3	35	32	110	40	11	•	1	
340-W32-15	3	40	32	110	40	11	•	1]
340-32-15-L200	3	40	32	200	40	11	Х	2]
440-W32-15	4	40	32	110	40	11	•	1	
3P TE90-240-32-19-L250	2	40	32	250	45	15	Х	2	3PK(H)T 1906
340-W32-19	3	40	32	115	45	15	•	1	£194-E195
340-32-19-L200	3	40	32	200	45	15	Х	2	
450-W32-19	4	50	32	115	45	15	•	1	
]
]
]
]
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									†
									†
									+









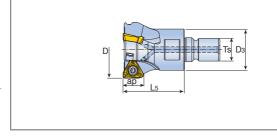
3P TE90-...-M...-06/10/15/19



Модульная головка









0.5	\$		Р	азмеры (м	м)		Каналы	
Обозначение	(3)	D	D3	L ₅	Ts	ар	СОЖ	Пластина
3P TE90-216-M08-06	2	16	13	23	8	4.7	•	3PK(H)T 0603
320-M10-06	3	20	18	35	10	4.7	•	E194
420-M10-06	4	20	18	35	10	4.7	•	1
425-M12-06	4	25	21	35	12	4.7	•	
525-M12-06	5	25	21	35	12	4.7	•	1
632-M16-06	6	32	29	43	16	4.7	•	
732-M16-06	7	32	29	43	16	4.7	•]
735-M16-06	7	35	29	43	16	4.7	•	
3P TE90-220-M10-10	2	20	18	35	10	7	•	3PK(H)T 1004
325-M12-10	3	25	21	35	12	7	•	E194
326-M12-10	3	26	21	35	12	7	•	1
432-M16-10	4	32	29	43	16	7	•	1
532-M16-10	5	32	29	43	16	7	•	1
535-M16-10	5	35	29	43	16	7	•	1
540-M16-10	5	40	29	43	16	7	•	1
640-M16-10	6	40	29	43	16	7	•	
642-M16-10	6	42	29	43	16	7	•	
3P TE90-232-M16-15	2	32	29	43	16	11	•	3PK(H)T 1505
332-M16-15	3	32	29	43	16	11	•	E194-E195
340-M16-15	3	40	29	43	16	11	•	
440-M16-15	4	40	29	43	16	11	•	
3P TE90-340-M16-19	3	40	29	43	16	15	•	3PK(H)T 1906
								E194-E195
]

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		for the second		
3P TE90-06	TS 20043I/HG-P	TD6P		
3P TE90-10	TS 25C065I/HG	TD8		
3P TE90-15	TS 40B100I	TD15		
3P TE90-19	TS 45120I	T-T20		







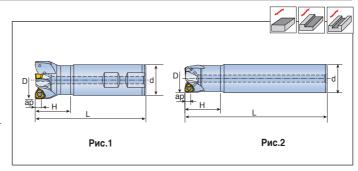


6N TE90-04/06/09









0.5	Φ.		Pa	азмеры (м	ім)		Каналы	-	
Обозначение	\$	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
6N TE90-320-W20-04	3	20	20	90	30	4.1	•	1	6NKU 0403
320-20-04-L160	3	20	20	160	30	4.1	•	2	₽ E197
425-25-04-L170	4	25	25	170	30	4.1	•	2	
525-W25-04	5	25	25	100	35	4.1	•	1	
532-32-04-L200	5	32	32	200	40	4.1	•	2	
632-W32-04	6	32	32	110	40	4.1	•	1	
6N TE90-225-W25-06	2	25	25	100	30	6.2	•	1	6NGU 0604
225-25-06 -L150	2	25	25	150	30	6.2	•	2	■ E196
232-W32-06	2	32	32	110	40	6.2	•	1	
232-32-06 -L160	2	32	32	160	40	6.2	•	2	
332-W32-06	3	32	32	110	40	6.2	•	1	
332-32-06 -L160	3	32	32	160	40	6.2	•	2	
340-W32-06	3	40	32	115	40	6.2	•	1	
340-32-06-L200	3	40	32	200	40	6.2	•	2	
440-W32-06	4	40	32	115	40	6.2	•	1	
6N TE90-232-W32-09	2	32	32	110	40	9.2	•	1	6NGU 0905
232-32-09-L160	2	32	32	160	60	9.2	•	2	₽ E196
340-W32-09	3	40	32	120	40	9.2	•	1	
340-32-09-L200	3	40	32	200	40	9.2	•	2	
440-W32-09	4	40	32	120	40	9.2	•	1	
									7
									1
									1





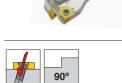


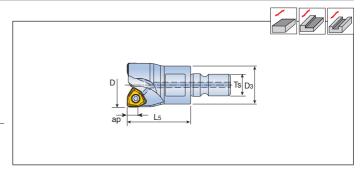
6N TE90-...-M...-04/06/09



Модульная головка







Обозначение	®		Р	азмеры (м	м)		Каналы	Пластина	
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина	
6N TE90-320-M10-04	3	20	18	35	10	4.1	•	6NKU 0403	
525-M12-04	5	25	21	35	12	4.1	•	₽ E197	
632-M16-04	6	32	29	43	16	4.1	•		
6N TE90-225-M12-06	2	25	21	35	12	6.2	•	6NGU 0604	
332-M16-06	3	32	29	43	16	6.2	•	■ E196	
440-M16-06	4	40	29	43	16	6.2	•		
6N TE90-232-M16-09	2	32	29	43	16	9.2	•	6NGU 0905	
340-M16-09	3	40	29	43	16	9.2	•	₽ E196	
440-M16-09	4	40	29	43	16	9.2	•		
<u></u>									
<u></u>									
								1	

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
6N TE90-04	TS 25064I	TD 8		
6N TE90-06	TS 30085I/HG	TD9		
6N TE90-09	TS 40B100I	TD15		





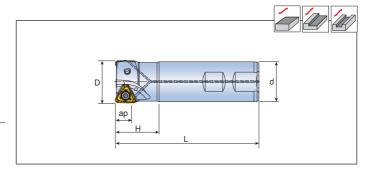


SCRM90TN...-W...-18









SCRM90TN 235-W32-18 2 35 32 115 35 13 • TNMX 1806 340-W32-18 3 40 32 115 35 13 • E233	Oficeurouse	©		Pa	азмеры (м	Каналы	Простино		
	Обозначение	1 4 3 X					ар	СОЖ	Пластина
340-W32-18 3 40 32 115 35 13 •		2	35	32	115	35		•	TNMX 1806
	340-W32-18	3	40	32	115	35	13	•	E233
]
]
									_
									_
									-
									-
									-
									-
									-
									-
									-
									-
									-







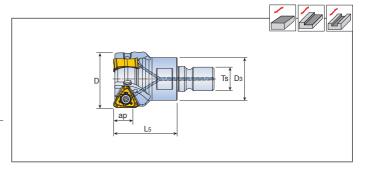
SCRM90TN...-M...-18



Модульная головка







Обозначение	©		P	азмеры (м	м)		Каналы	Ппостино
	¥\$X	D	Dз	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
SCRM90TN 235-M16-18	2	35	29	43	16	13	•	TNMX 1806
340-M16-18	3	40	29	43	16	13	•	₽ E233
<u></u>								
<u></u>								
<u></u>								
<u></u>								
<u></u>								
<u> </u>								
								1

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
SCRM90TN-18	TS 40B100I	T-T15		







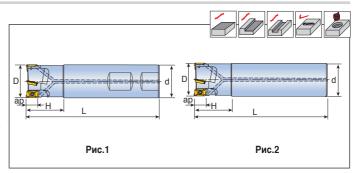
TE90AX-06

CHASEMILL









0.4	Δ,		Pa	азмеры (м	ім)		Каналы	-	
Обозначение	\$	D	d	L	Н	ap	СОЖ	Рис.	
TE90AX 108-08-06-C	1	8	8	80	17	5.5	•	2	A)
210-09-06-L120	2	10	9	120	17	5.5	Х	2	
210-10-06	2	10	10	80	17	5.5	Х	2	7
210-10-06-C	2	10	10	80	17	5.5	•	2	1
211-10-06	2	11	10	80	17	5.5	Х	2	1
212-12-06	2	12	12	80	18	5.5	Х	2	1
212-12-06-C	2	12	12	80	18	5.5	•	2	1
212-12-06-L	2	12	12	130	18	5.5	Х	2	
212-11-06-L120	2	12	11	120	20	5.5	Х	2	
312-12-06	3	12	12	80	18	5.5	Х	2	
312-12-06-C	3	12	12	80	18	5.5	•	2	
313-12-06-C	3	13	12	90	20	5.5	•	2	
314-12-06	3	14	12	80	18	5.5	Х	2	
415-12-06	4	15	12	80	18	5.5	Х	2	_
316-16-06	3	16	16	110	20	5.5	Х	2	
316-16-06-C	3	16	16	110	20	5.5	•	2	
316-16-06-L	3	16	16	150	20	5.5	Х	2	
416-W16-06	4	16	16	90	20	5.5	Х	1	1
416-W16-06-C	4	16	16	90	20	5.5	•	1	1
417-16-06	4	17	16	90	20	5.5	Х	2	1
418-W16-06	4	18	16	90	20	5.5	Х	1	
418-W16-06-C	4	18	16	90	20	5.5	•	1	1
418-16-06-L	4	18	16	150	20	5.5	Х	2	
419-W16-06	4	19	16	90	20	5.5	Х	1	1
420-20-06	4	20	20	160	25	5.5	Х	2	4
420-W20-06-C	4	20	20	160	25	5.5	•	1	4
520-19-06-L	5	20	19	160	25	5.5	X	1	4
520-W20-06	5	20	20	105	25	5.5	Х	1	4
520-W20-06-C	5	20	20	105	25	5.5	•	1	4
521-20-06	5	21	20	105	25	5.5	Х	2	4
725-W20-06	7	25	20	115	25	5.5	X	1	4
725-W20-06-C	7	25	20	115	25	5.5	•	1	4
725-W25-06	7	25	25	120	30	5.5	X	1	4
832-W25-06	8	32	25	130	32	5.5	Х	1	-
832-W25-06-C	8	32	25	130	32	5.5	•	1	4
1040-W32-06	10	40	32	140	40	5.5	Х	1	-
1040-W32-06-C	10	40	32	140	40	5.5	•	1	

Содержание

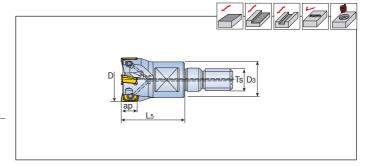
Пластина AXM(C)T 0602 ... €205

TE90AX ...-M...-06



Модульная головка







Обозначение	©		Pa	азмеры (м	м)		Каналы	Ппоотино
Ооозначение	L	D	D ₃	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TE90AX 210-M06-06	2	10	9.68	23	6	5.5	•	AXM(C)T 0602
312-M06-06	3	12	9.68	23	6	5.5	•	₽ E205
416-M08-06	4	16	13	23	8	5.5	•]
520-M10-06	5	20	18	30	10	5.5	•	
725-M12-06	7	25	21	35	12	5.5	•	
832-M16-06	8	32	29	43	16	5.5	•	
1040-M16-06	10	40	29	43	16	5.5	•	
]

- устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G
- Корпус фрезы для пластины "АХМТ 06" с радиусом при вершине более 1,0 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины 0,1 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение		fag.		
TE90AX-06	TS 18041I/HG	TD6P		







2S-TE90AP-09

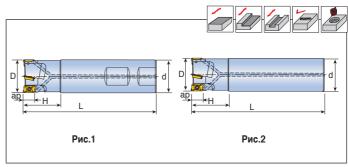


Концевая фреза





90°



			Pa	змеры (м	им)		Каналы		
Обозначение	®	D	d	L	, Н	ap	СОЖ	Рис.	Пластина
2S-TE90AP 110-W10-09	1	10	10	80	23.5	8.8	Х	1	APK(C)T 09T3
110-W10-09-C	1	10	10	80	23.5	8.8	•	1	£200,E205
112-W12-09	1	12	12	80	23.0	8.8	Х	1	/ = 2200,2200
112-W16-09-C	1	12	16	80	21.7	8.8	•	1	
114-W12-09	1	14	12	80	25.0	8.8	Х	1	
216-15-09-L	2	16	15	170	30.0	8.8	Х	2	1
216-W16-09	2	16	16	90	22.1	8.8	Х	1	
216-W16-09-C	2	16	16	90	22.1	8.8	•	1	
216-16-09-L	2	16	16	145	27.1	8.8	X	2	
217-16-09-L	2	17	16	180	25.0	8.8	X	2	
218-W16-09	2	18	16	90	25.0	8.8	Х	1	
218-W16-09-C	2	18	16	90	25.0	8.8	•	1	
220-19-09-L	2	20	19	170	25.0	8.8	X	2	
220-20-09-L	2	20	20	170	37.1	8.8	X	2	
320-W20-09	3	20	20	110	27.1	8.8	Х	1	
320-W20-09-C	3	20	20	110	27.1	8.8	•	1	
221-20-09-L	2	21	20	200	25.0	8.8	X	2	
322-W20-09	3	22	20	110	30.0	8.8	Х	1	
322-W20-09-C	3	22	20	110	30.0	8.8	•	1	
225-24-09-L	2	25	24	210	28.0	8.8	Х	2	
225-25-09-L	2	25	25	210	37.1	8.8	Х	2	
325-W20-09	3	25	20	110	30.0	8.8	Х	1	
325-W20-09-C	3	25	20	110	30.0	8.8	•	1	
325-W25-09	3	25	25	110	26.6	8.8	Х	1	
425-W20-09-C	4	25	20	110	30.0	8.8	•	1	
226-25-09-L	2	26	25	250	28.0	8.8	Х	2	
430-W25-09	4	30	25	130	32.0	8.8	Х	1	
430-W25-09-C	4	30	25	130	30.0	8.8	•	1	
232-32-09-L	2	32	32	250	62.0	8.8	Х	2	
432-W25-09	4	32	25	130	32.0	8.8	Х	1	
432-W25-09-C	4	32	25	130	32.0	8.8	•	1	
532-W25-09-C	5	32	25	130	32.0	8.8	•	1	
333-32-09-L	3	33	32	250	40.0	8.8	Х	2	_
240-32-09-L	2	40	32	250	32.0	8.8	Х	2	
540-W32-09	5	40	32	130	32.0	8.8	Х	1	
540-W32-09-C	5	40	32	130	32.0	8.8	•	1	
640-W32-09	6	40	32	130	32.0	8.8	X	1	

2S-TE90AP ...-M...-09

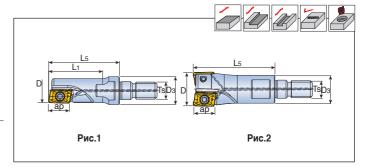


Модульная головка

90°







Обозначение	©			Разме	ры (мм)			Каналы	Рис.	Пластина
Ооозначение	KAY	D	D3	L5	L1	Ts	ар	СОЖ	РИС.	Пластина
2S-TE90AP 110-M06-09	1	10	9.7	33	19	6	8.8	•	1	APK(C)T 09T3
112-M08-09	1	12	13	33	25	8	8.8	•	1	E200,E205
216-M08-09	2	16	13	38	-	8	8.8	•	2	<u> </u>
320-M10-09	3	20	18	38	-	10	8.8	•	2	
325-M12-09	3	25	21	38	-	12	8.8	•	2	
425-M12-09	4	25	21	38	-	12	8.8	•	2	
432-M16-09	4	32	29	38	-	16	8.8	•	2	
532-M16-09	5	32	29	38	-	16	8.8	•	2	
540-M16-09	5	40	29	43	-	16	8.8	•	2	
640-M16-09	6	40	29	43	-	16	8.8	•	2	
										1
										1

- устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G
- Корпус фрезы для пластины 'АРКТ09' с радиусом при вершине более 2,4 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины 0,2 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa		
2S-TE90AP-09	TS 25055I/HG	TD8		





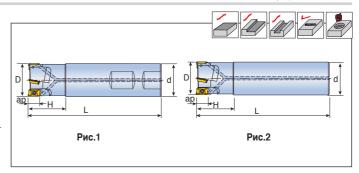


TE90AP-12

CHASEMILL







05	*		Pa	азмеры (м	ім)		Каналы Рис.	Divis	
Обозначение	\odot	D	d	L	Н	ар	СОЖ	РИС.	Пластина
TE90AP 116-W16-12-C	1	16	16	85	26	12	•	1	APK(C)T 1204
218-W20-12-C	2	18	20	85	26	12	•	1	E201-E202,E205
220-19-12-L	2	20	19	170	30	12	•	2	
220-W20-12-C	2	20	20	90	30	12	•	1	
220-W20-12-L-C	2	20	20	125	30	12	•	1	
220-20-12-L	2	20	20	170	30	12	•	2	
220-20-12-L200	2	20	20	200	30	12	•	2	
221-20-12-L200	2	21	20	200	30	12	•	2	
221-20-12-L250	2	21	20	250	30	12	•	2	
225-24-12-L	2	25	24	200	40	12	•	2	
225-W25-12-L-C	2	25	25	145	40	12	•	1	
225-25-12-L	2	25	25	210	40	12	•	2	
225-25-12-L200	2	25	25	200	40	12	•	2	
325-W25-12-C	3	25	25	100	40	12	•	1	
226-25-12-L200	2	26	25	200	40	12	•	2	
226-25-12-L250	2	26	25	250	40	12	•	2	
232-25-12-L	2	32	25	250	40	12	•	2	
332-W25-12-L-C	3	32	25	155	35	12	•	1	
332-W32-12-C	3	32	32	110	40	12	•	1	
332-32-12-L	3	32	32	250	40	12	•	2	
332-32-12-L150	3	32	32	150	40	12	•	2	
432-W25-12-C	4	32	25	100	40	12	•	1	
233-32-12-L200	2	33	32	200	40	12	•	2	
233-32-12-L250	2	33	32	250	40	12	•	2	
333-32-12-L200	3	33	32	200	40	12	•	2	
333-32-12-L250	3	33	32	250	40	12	•	2	
435-W25-12	4	35	25	100	40	12	•	1	
440-W32-12-C	4	40	32	115	45	12	•	1	
440-32-12-L	4	40	32	250	40	12	•	2	
540-W32-12-C	5	40	32	115	45	12	•	1	
									_
									_









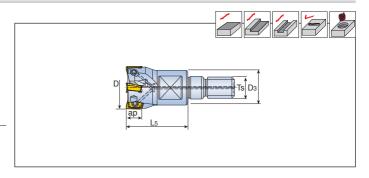
TE90AP...-M...-12

Модульная головка





90°



Обозначение			Pá	азмеры (м	м)		Каналы	Ппоотино
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TE90AP 116-M08-12	1	16	13	35	8	12	•	APK(C)T 1204
220-M10-12	2	20	18	35	10	12	•	E201-E202,E205
325-M12-12	3	25	21	35	12	12	•]
432-M16-12	4	32	29	43	16	12	•	
540-M16-12	5	40	29	43	16	12	•	
542-M16-12	5	42	29	43	16	12	•	
								1
								1
								1

- устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G
- Корпус фрезы для пластины 'APKT 12' с радиусом при вершине более 1,6 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины 0,5 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
TE90AP-12 (Ø16-Ø26)	TS 35A070I/HG	TD10P		
TE90AP-12 (Ø32-)	TS 35A088I/HG	TD10P		







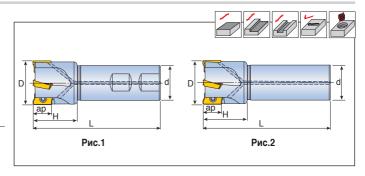


TE90AP-17

CHASEMILL







06	K [†] X		Pa	азмеры (м	ім)		Каналы В.	D	Ппостино
Обозначение		D	d	L	Н	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
TE90AP 120-W20-17	1	20	20	90	32	16.1	Х	1	APKT 1705/1706
120-W20-17-C	1	20	20	90	32	16.1	•	1	₽ E203
225-24-17-L	2	25	24	210	40	16.1	Х	2	
225-W25-17	2	25	25	100	39	16.1	Х	1	
225-W25-17-C	2	25	25	100	39	16.1	•	1	
225-25-17-L	2	25	25	210	40	16.1	Х	2	
226-25-17-L200	2	26	25	200	40	16.1	•	2	
226-25-17-L250	2	26	25	250	40	16.1	•	2	
232-32-17-L	2	32	32	250	65	16.1	Х	2	
233-32-17-L250	2	33	32	250	40	16.1	•	2	
233-32-17-L300	2	33	32	300	40	16.1	•	2	
332-W32-17	3	32	32	110	40	16.1	Х	1	
332-W32-17-C	3	32	32	110	40	16.1	•	1	
332-32-17-L	3	32	32	200	65	16.1	Х	2	
333-32-17-L200	3	33	32	200	55	16.1	•	2	
333-32-17-L250	3	33	32	250	55	16.1	•	2	
240-32-17-L	2	40	32	250	54	16.1	Х	2	
340-W32-17	3	40	32	110	40	16.1	Х	1	
340-32-17-L	3	40	32	200	54	16.1	Х	2	
440-W32-17	4	40	32	115	45	16.1	Х	1	
440-W32-17-C	4	40	32	115	45	16.1	•	1	
440-32-17-L	4	40	32	200	57	16.1	Х	2	
									_
									_
									_









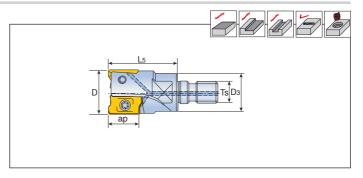
TE90AP...-M...-17

Модульная головка

90°







	Обозначение	©		Pa	азмеры (м	м)		Каналы	Ппостино
(J003начение 	KAN	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TE90AP	120-M10-17	1	20	18	43	10	16.1	•	APKT 1705
	225-M12-17	2	25	21	43	12	16.1	•	₽ E203
	232-M16-17	2	32	29	43	16	16.1	•	
	332-M16-17	3	32	29	43	16	16.1	•	
	340-M16-17	3	40	29	43	16	16.1	•	
	440-M16-17	4	40	29	43	16	16.1	•	

- устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G
- Корпус фрезы для пластины 'APKT 17' с радиусом при вершине более 1,6 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины 0,8 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg)		
TE90AP-17 (Ø20-Ø25)	TS 40085I/HG	TD15		
TE90AP-17 (Ø26-Ø63)	TS 40093I/HG	TD15		





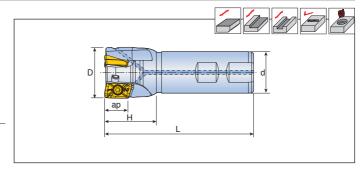


2S-TE90AP-19



Концевая фреза







Обозначение	©		Р	азмеры (м	м)		Каналы	Пластина
	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Пластина
2S-TE90AP 340-W32-19	3	40	32	115	40	17.9	•	APKT 1907
								E204

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
2S-TE90AP-19	TS 50115I	TD20		



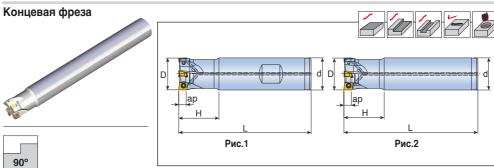






2P-TE90...-05

CHASEMILLPOWER



Обозначение	(3)		Pa	змеры (м	им)		Каналы	Рис.	Пластина
Ооозначение	L	D	d	L	Н	ар	СОЖ	РИС.	Пластина
2P-TE90- 212-12-05	2	12	12	80	20	4.7	•	2	2PKT 0503
212-12-05-L110	2	12	12	110	20	4.7	•	2	E192
213-12-05	2	13	12	80	20	4.7	•	2	
213-12-05-L110	2	13	12	110	20	4.7	•	2	
216-16-05-L150	2	16	16	150	25	4.7	•	2	
316-W16-05	3	16	16	90	25	4.7	•	1	
316-16-05-L110	3	16	16	110	25	4.7	•	2	
317-16-05-L110	3	17	16	110	25	4.7	•	2	
317-16-05-L150	3	17	16	150	25	4.7	•	2	
320-W20-05	3	20	20	105	25	4.7	•	1	
420-W20-05	4	20	20	105	25	4.7	•	1	
420-W20-05-L160	4	20	20	160	25	4.7	•	1	
421-W20-05	4	21	20	105	25	4.7	•	1	
421-20-05-L160	4	21	20	160	25	4.7	•	2	
421-20-05-L200	4	21	20	200	25	4.7	•	2	
425-W20-05	4	25	20	115	25	4.7	•	1	
425-20-05-L200	4	25	20	200	25	4.7	•	2	
525-W20-05	5	25	20	115	25	4.7	•	1	
525-25-05-L160	5	25	25	160	25	4.7	•	2	
525-25-05-L200	5	25	25	200	25	4.7	•	2	
625-W25-05	6	25	25	115	25	4.7	•	1	
526-25-05-L200	5	26	25	200	25	4.7	•	2	
626-25-05-L160	6	26	25	160	25	4.7	•	2	
632-W25-05	6	32	25	130	30	4.7	•	1	
632-25-05-L200	6	32	25	200	30	4.7	•	2	
732-W25-05	7	32	25	130	30	4.7	•	1	
633-25-05-L200	6	33	25	200	30	4.7	•	2	
									I





2P-TE90...-M...-05

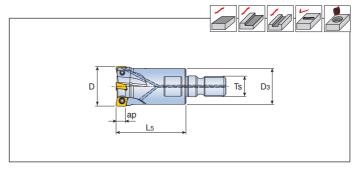
CHASEMILLPOWER

Модульная головка





90°



Обозначение			P	азмеры (м	м)		Каналы	Писотино
Ооозначение	\(\psi\)	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
2P-TE90- 212-M06-05	2	12	9.7	23	6	4.7	•	2PKT 0503
213-M06-05	2	13	11	23	6	4.7	•	₽ E192
316-M08-05	3	16	13	23	8	4.7	•	
317-M08-05	3	17	13	23	8	4.7	•	
420-M10-05	4	20	18	35	10	4.7	•	
421-M12-05	4	21	21	35	12	4.7	•	
525-M12-05	5	25	21	35	12	4.7	•	
625-M12-05	6	25	21	35	12	4.7	•	
626-M12-05	6	26	21	35	12	4.7	•	
732-M16-05	7	32	29	43	16	4.7	•	
733-M16-05	7	33	29	43	16	4.7	•	
<u>—</u>								

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение				
2P-TE90-05	TS 20043I/HG-P	TD 6P		







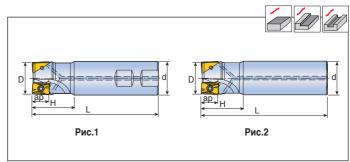


TE90AN-11/16









Обозначение	(3)		Pa	азмеры (м	1M)		Каналы	Due	Пассания
Ооозначение		D	d	L	Н	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
TE90AN 225-24-11-L	2	25	24	200	40	11	•	2	ANM(H)X 1106
225-W25-11	2	25	25	100	40	11	•	1	₽ E199
225-25-11-L	2	25	25	200	40	11	•	2	
226-25-11-L	2	26	25	200	40	11	•	2	
332-W32-11	3	32	32	110	40	11	•	1	
332-32-11-L	3	32	32	200	40	11	•	2	
233-32-11-L	2	33	32	250	40	11	•	2	
333-32-11-L	3	33	32	200	40	11	•	2	
340-32-11-L	3	40	32	250	40	11	•	2	
440-W32-11	4	40	32	115	40	11	•	1	
440-32-11-L	4	40	32	200	40	11	•	2	
TE90AN 232-W32-16	2	32	32	110	30	15	•	1	ANM(H)X 1607
232-32-16	2	32	32	150	45	15	•	2	£199
232-32-16-L250	2	32	32	250	40	15	•	2	
233-32-16-L200	2	33	32	200	55	15	•	2	
340-W32-16	3	40	32	115	35	15	•	1	
340-32-16	3	40	32	150	45	15	•	2	
340-32-16-L250	3	40	32	250	45	15	•	2	
450-32-16	4	50	32	150	50	15	•	2	
									_
									_
									-
									_
									-
									_
									-
									_
									-







TE90AN...-M...-11/16

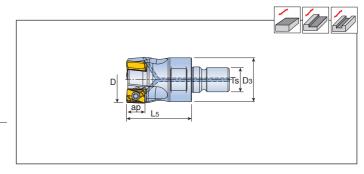


Модульная головка





90°



Обозначение			Pa	азмеры (м	м)		Каналы	Пластина
Ооозначение	🛱	D	D ₃	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
ΓΕ90AN 225-M12-11	2	25	21	35	12	11	•	ANM(H)X 1106
332-M16-11	3	32	29	43	16	11	•	₽ E199
440-M16-11	4	40	29	43	16	11	•	1
TE90AN 232-M16-16	2	32	29	43	16	15	•	ANM(H)X 1607
340-M16-16	3	40	29	43	16	15	•	E 199
]
								1
								1
								1
								1
								1
								1
								1
								1
								1
								-
								-
								-
								-
								-
								-

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		Jaj .		
TE90AN-11	TS 35A088I/HG	TD10P		
TE90AN-16	TS 40120I	TD15		

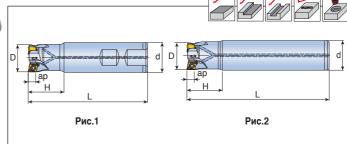




4N TE90-06









Officialism	(3)		Pa	азмеры (м	им)		Каналы	Рис.	Ппостика
Обозначение	L	D	d	L	Н	ар	СОЖ	РИС.	Пластина
TE90-216-15-06-L150	2	16	15	150	25	6	•	2	4NKT 0603
216-W16-06	2	16	16	90	25	6	•	1	☐ E195
216-16-06-L100	2	16	16	100	25	6	•	2	
216-16-06-L150	2	16	16	150	25	6	•	2	
217-16-06	2	17	16	90	25	6	•	2	
217-16-06-L200	2	17	16	200	25	6	•	2	
218-W16-06	2	18	16	90	25	6	•	1	
218-16-06-L150	2	18	16	150	25	6	•	2	
220-19-06-L160	2	20	19	160	25	6	•	2	
220-W20-06	2	20	20	90	25	6	•	1	
220-20-06-L110	2	20	20	110	25	6	•	2	
220-20-06-L160	2	20	20	160	25	6	•	2	
320-W20-06	3	20	20	90	25	6	•	1	
320-20-06-L110	3	20	20	110	25	6	•	2	
221-20-06-L200	2	21	20	200	25	6	•	2	
325-W25-06	3	25	25	100	30	6	•	1	
325-25-06-L120	3	25	25	120	30	6	•	2	
325-25-06-L200	3	25	25	200	30	6	•	2	
326-25-06-L200	3	26	25	200	30	6	•	2	
425-W25-06	4	25	25	100	30	6	•	1	
425-25-06-L120	4	25	25	120	30	6	•	2	
432-W32-06	4	32	32	110	35	6	•	1	
432-32-06-L130	4	32	32	130	35	6	•	2	
432-32-06-L210	4	32	32	210	35	6	•	2	
433-32-06-L220	4	33	32	220	35	6	•	2	
532-W32-06	5	32	32	110	35	6	•	1	
532-32-06-L130	5	32	32	130	35	6	•	2	
540-W32-06	5	40	32	110	40	6	•	1	
540-32-06-L150	5	40	32	150	40	6	•	2	
540-32-06-L250	5	40	32	250	40	6	•	2	
640-W32-06	6	40	32	110	35	6	•	1	
640-32-06-L150	6	40	32	150	35	6	•	2	





[•] Параметры ар и L относятся к пластинам с радиусом 08R

Корпус фрезы для пластины '4NKT 06' с радиусом при вершине более 1,6 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,2 мм



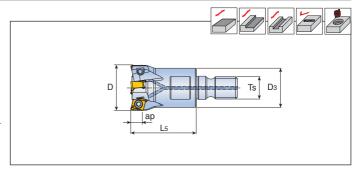
4N TE90...-M...-06



Модульная головка







000
90°

Обозначение	(3)		Pa	азмеры (м	м)		Каналы	Пассания
Ооозначение	\	D	Dз	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
4N TE90-216-M08-06	2	16	13	23	8	6	•	4NKT 0603
217-M08-06	2	17	13	23	8	6	•	₽ E195
220-M10-06	2	20	18	35	10	6	•	
320-M10-06	3	20	18	35	10	6	•	
321-M10-06	3	21	18	35	10	6	•	
325-M12-06	3	25	21	35	12	6	•	
425-M12-06	4	25	21	35	12	6	•	
426-M12-06	4	26	21	35	12	6	•	
432-M16-06	4	32	29	43	16	6	•	
532-M16-06	5	32	29	43	16	6	•	
533-M16-06	5	33	29	43	16	6	•	
535-M16-06	5	35	29	43	16	6	•	
540-M16-06	5	40	29	43	16	6	•	
640-M16-06	6	40	29	43	16	6	•	
								1

[•] Параметры ар и L относятся к пластинам с радиусом 08R • устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		Jaj .		
4N TE90-06	TS 30B068I/HG	TD 8		









Корпус фрезы для пластины '4NKT 06' с радиусом при вершине более 1,6 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,2 мм

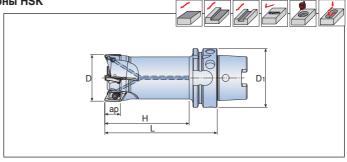
TE90XEV-HSK63A-16



Концевые фрезы под патроны HSK



90°



	06	K		Pa	змеры (м	им)		Каналы	Макс.	
	Обозначение	(3)	D	D1	L	Н	ар	СОЖ	RPM	Пластина
TE90XEV	225-100-HSK63A-16	2	25	63	100	70	16	•	52,000	XEVT 1605
	232-125-HSK63A-16	2	32	63	125	95	16	•	46,000	E236
	332-90-HSK63A-16	3	32	63	90	60	16	•	46,000	
	340-105-HSK63A-16	3	40	63	105	75	16	•	41,200	
	450-105-HSK63A-16	4	50	63	105	75	16	•	36,800	
	450-120-HSK63A-16	4	50	63	120	90	16	•	36,800	
			1							I

[•] Корпус фрезы для пластины 3.2 мм (XEVT 16), 3.0mm (XEVT 22) должен быть изменён по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,3 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TE90XEV-16 (-Ø25)	TS 40085I/HG	T-T15		
TE90XEV-16 (Ø32-)	TS 40093I/HG	T-T15		





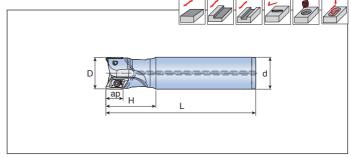




TE90XEV-16/22









Обозначение	©		Pa	змеры (м	1M)		Каналы	Макс.	Пластина
	₩, W	D	d	L	Н	ар	СОЖ	RPM	Пластина
TE90XEV 225-25-16	2	25	25	125	55	16	•	52,000	XEVT 1605
225-25-16-L170	2	25	25	170	70	16	•	52,000	₽ E236
232-32-16	2	32	32	150	50	16	•	46,000	
232-32-16-L200	2	32	32	200	80	16	•	46,000	
332-32-16	3	32	32	150	50	16	•	46,000	
332-32-16-L200	3	32	32	200	80	16	•	46,000	
340-32-16	3	40	32	170	55	16	•	41,200	
340-32-16-L250	3	40	32	250	55	16	•	41,200	
TE90XEV 232-32-22	2	32	32	160	100	21	•	37,500	XEVT 2206
340-40-22	3	40	40	160	80	21	•	35,100	₽ E236
									1
									1
]
									1
									1
									1
									1
									1
									1
									1
-									-
									1
									†







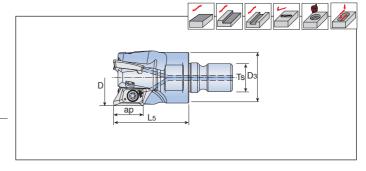


TE90XEV...-M...-16



Модульная головка







Обозначение	③		Pa	змеры (м	им)		Каналы	Макс.	Пластина
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	Dз	L5	Ts	ар	СОЖ	RPM	Пластина
TE90XEV 225-M12-16	2	25	21	43	12	16	•	52,000	XEVT 1605
232-M16-16	2	32	29	43	16	16	•	46,000	E236
332-M16-16	3	32	29	43	16	16	•	46,000	
340-M16-16	3	40	29	43	16	16	•	41,200	
									1
									1

- устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G
- Корпус фрезы для пластины 3.2 мм (XEVT 16), 3.0mm (XEVT 22) должен быть изменён по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины 0,3 мм

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TE90XEV-16 (-Ø25)	TS 40085I/HG	T-T 15		
TE90XEV-16 (Ø32-)	TS 40093I/HG	T-T 15		
TE90XEV-22 (-Ø32)	TS 50105I	T-T 20		
TE90XEV-22 (Ø40-)	TS 50115I	T-T 20		







TSF-06/09/11/14

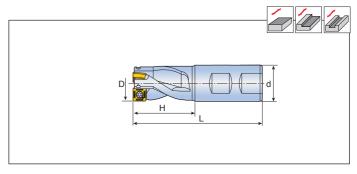


Концевая фреза





90°



	Обозначение	©		Размер	оы (мм)		Γενέννο Δη	Простино
'	Э003начение	\ \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	d	L	Н	Глубина Ар	Пластина
TSF	112-W16-06	1	12	16	80	27	5.6	XOMT 0602
	216-W20-06	2	16	20	90	27	5.6	E228
	320-W20-06	3	20	20	100	25	5.6	
TSF	222-W25-09	2	22	25	100	40	9.0	SPMG(T) 0904
	225-W25-09	2	25	25	100	40	9.0	E228
TSF	332-W32-11	3	32	32	115	55	10.7	SPMG(T) 1104
	440-W32-11	4	40	32	125	55	10.7	E228
TSF	445-W32-14	4	45	32	130	70	13.4	SPMG(T) 1405
	450-W32-14	4	50	32	140	80	13.4	E228

	Винт	Ключ	
Обозначение		f	
TSF (Ø12)	TS 22046I	TD7	
TSF (Ø16-Ø20)	TS 22052I/HG	TD7	
TSF (Ø22-Ø25)	TS 35088I	TD10	
TSF (Ø32-Ø40)	TS 40093I	TD15	
TSF (Ø45-Ø50)	TS 50A121I/HG	TD20	





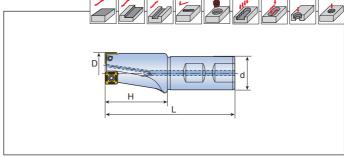


TDM-06/09/11/14



Концевая фреза







	Обозначение			Размер	оы (мм)		Каналы	Максимальная глубина	Глубина Ар	Пластина
	лоозпачение	©	D	d	L	Н	СОЖ	сверления	Ap	Пластина
TDM	112 W16-06	1	12	16	80	20	•	12	5.6	XOMT 0602
	216 W20-06	2	16	20	90	25	•	16	5.6	E228
	218 W20-06	2	18	20	90	25	•	16	5.6	
	220 W25-06	2	20	25	100	40	•	20	5.6	
	222 W25-06	2	22	25	110	47	•	25	5.6	
TDM	225 W25-09	2	25	25	110	50	•	30	9.0	SPMG(T) 0904EM
	228 W32-09	2	28	32	125	60	•	38	9.0	E228
TDM	232 W32-11	2	32	32	125	60	•	38	10.7	SPMG(T) 1104EM
	240 W32-11	2	40	32	125	60	•	38	10.7	E228
TDM	245 W32-14	2	45	32	130	66	•	40	13.4	SPMG(T) 1405EM
	250 W32-14	2	50	32	150	66	•	40	13.4	E228
										1
										1
										1
										1

	Винт	Ключ		
Обозначение		f@		
TDM (Ø12)	TS 22046I	TD7		
TDM (Ø16-Ø20)	TS 22052I/HG	TD7		
TDM (Ø22-Ø25)	TS 35088I	TD10		
TDM (Ø32-Ø40)	TS 40093I	TD15		
TDM (Ø45-Ø50)	TS 50A121I/HG	TD20		





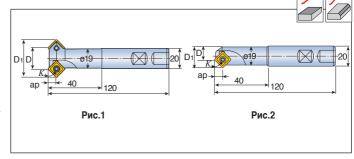


TCF-11

CHASEQUAD

Концевая фреза







0500000000	Обозначение		Размер	оы (мм)		Рис.	Область	Птоотино
Ооозначение	¥¥X	K	D	D ₁	ар	РИС.	применения (мм)	Пластина
TCF15 D25-11	2	75°	25	30.5	10.1	1	Ø26.3-Ø30.0	SPMT(G) 1104EM
30 D25-11	2	60°	25	35.5	8.9	1	Ø26.3-Ø34.0	₽ E228
45 D07-11	1	45°	7	21.5	7.2	2	Ø8.3-Ø20.9	
45 D19-11	2	45°	19	33.4	7.2	1	Ø20.3-Ø32.9	
45 D25-11	3	45°	25	39.4	7.2	1	Ø26.3-Ø38.9	

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg.		
TCF-11	TS 40093I	TD15		





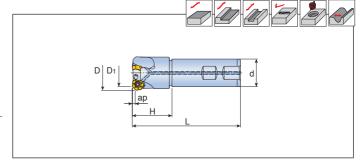


7S-E45-06

CHASEHEPTA

Концевая фреза







06	×.			Размер	Каналы				
Обозначение	©	D	D ₁	d	L	Н	ар	СОЖ	Пластина
7S-E45 232P-W32-06	2	32	23.7	32	125	45	3.2	•	7EMT 0604
340P-W32-06	3	40	31.6	32	125	45	3.2	•	€ E198
450P-W32-06	4	50	41.5	32	125	45	3.2	•	
									-
									-
									_
									_

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg		
7S-E45-06 (-Ø40)	TS40085I/HG	TD15		
7S-E45-06 (Ø50-)	TS40093I/HG	TD15		



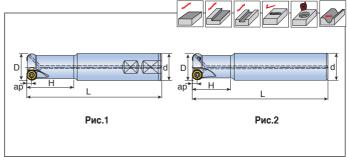




TERNS-10/12/16







06	*		Pa	азмеры (м	1М)		Каналы	Divis	
Обозначение	(a)	D	d	L	H	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
TERNS 225-25-10-L160	2	25	25	160	60	5	•	2	RNMU 1004
225-32-10-L250	2	25	32	250	40	5	•	2	₽ E216
325-25-10-L160	3	25	25	160	60	5	•	2	
226-25-10-L200	2	26	25	200	80	5	•	2	
332-32-10-L180	3	32	32	180	70	5	•	2	
332-32-10-L250	3	32	32	250	100	5	•	2	
432-32-10-L180	4	32	32	180	70	5	•	2	
432-32-10-L250	4	32	32	250	100	5	•	2	
433-32-10-L200	4	33	32	200	80	5	•	2	
433-32-10-L250	4	33	32	250	100	5	•	2	
TERNS 232-32-12-L150	2	32	32	150	50	6	•	2	RNMU 1205
232-32-12-L200	2	32	32	200	60	6	•	2	₽ E216
232-32-12-L	2	32	32	250	50	6	•	2	
332-W32-12	3	32	32	160	60	6	•	1	
332-32-12-L200	3	32	32	200	70	6	•	2	
332-32-12-L250	3	32	32	250	60	6	•	2	
233-32-12-L200	2	33	32	200	50	6	•	2	
233-32-12-L250	2	33	32	250	60	6	•	2	
333-32-12-L200	3	33	32	200	70	6	•	2	
333-32-12-L250	3	33	32	250	60	6	•	2	
340-W32-12	3	40	32	160	50	6	•	1	
340-32-12-L250	3	40	32	250	50	6	•	2	
440-W32-12	4	40	32	160	50	6	•	1	
440-32-12-L250	4	40	32	250	60	6	•	2	
450-32-12-L200	4	50	32	200	70	6	•	2	
550-32-12-L250	5	50	32	250	60	6	•	2	
TERNS 240-32-16-L160	2	40	32	160	50	6	•	1	RNMU 1606
240-32-16-L180	2	40	32	180	70	8	•	2	₽ E216
240-32-16-L250	2	40	32	250	100	8	•	2	
340-32-16-L180	3	40	32	180	70	8	•	2	
340-32-16-L250	3	40	32	250	100	8	•	2	
<u></u>									





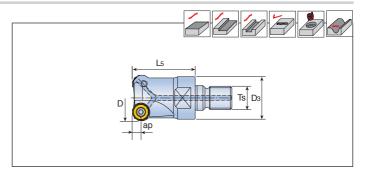


TERNS...-M...-10/12/16



Модульная головка





Обозначение	(3)		P	азмеры (мг	м)		Каналы	Ппоотино
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D ₃	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TERNS 225-M12-10	2	25	21	35	12	5	•	RNMU 1004
325-M12-10	3	25	21	35	12	5	•	■ E216
432-M16-10	4	32	29	43	16	5	•	
542-M16-10	5	42	29	43	16	5	•	
TERNS 232-M16-12	2	32	29	43	16	6	•	RNMU 1205
332-M16-12	3	32	29	43	16	6	•	■ E216
233-M16-12	2	33	29	43	16	6	•	
333-M16-12	3	33	29	43	16	6	•	
340-M16-12	3	40	29	43	16	6	•	
440-M16-12	4	40	29	43	16	6	•	
TERNS 240-M16-16	2	40	29	43	16	8	•	RNMU 1606
340-M16-16	3	40	29	43	16	8	•	■ E216

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		Ja Do		
TERNS-10	TS 35085I/HG	TD 15		
TERNS-12	TS 40G110I	T-T15		
TERNS-16	TS 50A121I/HG	TD 20		



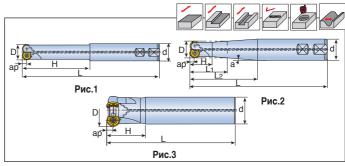




TERD/TERX

CHASEMOLD





0.5	4	Размеры (мм)								Каналы		Лластина
Обозначение	\$	D	d	L	Н	L ₁	L2	a°	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
TERD 108-W10-05	1	8	10	80	20	-	-	-	2.5	•	1	RDMX 0501
210-W12-05	2	10	12	80	30	-	-	-	2.5	•	1	E 217
212-W12-05	2	12	12	100	40	-	-	-	2.5	•	1	
212-16-05-L	2	12	16	200	20	34	60	2.0	2.5	•	2	
215-W20-07	2	15	20	140	40	-	-	-	3.5	•	1	RDMX 0702
215-20-07-L	2	15	20	200	25	34	60	3.5	3.5	•	2	₽ E217
217-16-07-L160	2	17	16	160	25	-	-	-	3.5	•	3	
217-16-07-L200	2	17	16	200	25	-	-	-	3.5	•	3	
TERX 220-W20-10	2	20	20	160	60	-	-	-	5	•	- 1	RXM(H)X 1003
220-25-10-L	2	20	25	250	46	60	80	4.0	5	•	2	₽ E217
221-20-10-L160	2	21	20	160	30	-	-	-	5	•	3	
221-20-10-L200	2	21	20	200	30	-	-	-	5	•	3	
225-W25-10	2	25	25	160	60	-	-	-	5	•	1	
225-32-10-L	2	25	32	250	30	50	80	6.8	5	•	2	
226-25-10-L200	2	26	25	200	30	-	-	-	5	•	3	
226-25-10-L250	2	26	25	250	30	-	-	-	5	•	3	
226-25-10-L300	2	26	25	200	30	-	-	-	5	•	3	
325-W25-10	3	25	25	160	60	-	-	-	5	•	1	
432-W32-10	4	32	32	160	60	-	-	-	5	•	1	
TERX 225-W25-12	2	25	25	160	60	-	-	-	6	•	1	RXM(H)X 12T3
225-W25-12-S-C	2	25	25	100	40	-	-	-	6	•	1	₽ E217
226-25-12-L250	2	26	25	250	40	-	-	-	6	•	3	
232-32-12-L	2	32	32	250	50	-	-	-	6	•	3	
332-W32-12	3	32	32	160	64	-	-	-	6	•	1	
233-32-12-L200	2	33	32	200	40	-	-	-	6	•	3	
233-32-12-L250	2	33	32	250	40	-	-	-	6	•	3	
233-32-12-L300	2	33	32	300	40	-	-	-	6	•	3	
235-32-12-L250	2	35	32	250	40	-	-	-	6	•	3	
340-32-12-L250	3	40	32	250	40	-	-	-	6	•	3	
440-W32-12	4	40	32	160	50	-	-	-	6	•	1	
440-W32-12-S-C	4	40	32	105	35	-	-	-	6	•	1	
TERX 240-W32-16	2	40	32	160	50	-	-	-	8	•	1	RXMX 1604
340-32-16-L250	3	40	32	250	50	-	-	-	8	•	3	€217
TERX 350-32-20	3	50	32	160	50	-	-	-	10	•	3	RXMX 2006
350-42-20	3	50	42	200	60	-	-	-	10	•	3	€ E217







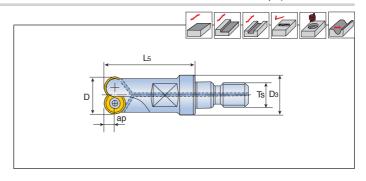


TERD/TERX...-M-...



Модульная головка





050000000	K-03		Р	азмеры (м	Каналы	Пассания		
Обозначение	©	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TERD 108-M06-05	1	8	9.7	28	6	2.5	•	RDMX 0501
210-M06-05	2	10	9.7	28	6	2.5	•	E217
210-M08-05	2	10	13	28	8	2.5	•	
212-M08-05	2	12	13	28	8	2.5	•	
312-M08-05	3	12	13	28	8	2.5	•	
215-M08-07	2	15	13	23	8	3.5	•	RDMX 0702
220-M08-07	2	20	13	30	8	3.5	•	₽ E217
320-M08-07	3	20	13	30	8	3.5	•	
TERX 220-M10-10	2	20	18	30	10	5.0	•	RXM(H)X 1003
225-M12-10	2	25	21	35	12	5.0	•	■ E217
325-M12-10	3	25	21	35	12	5.0	•	
430-M16-10	4	30	29	43	16	5.0	•	
432-M16-10	4	32	29	43	16	5.0	•	
435-M16-10	4	35	29	43	16	5.0	•	
542-M16-10	5	42	29	43	16	5.0	•	
TERX 224-M12-12	2	24	21	35	12	6.0	•	RXM(H)X 12T3
232-M16-12	2	32	29	43	16	6.0	•	■ E217
332-M16-12	3	32	29	43	16	6.0	•	
335-M16-12	3	35	29	43	16	6.0	•	
340-M16-12	3	40	29	43	16	6.0	•	
442-M16-12	4	42	29	43	16	6.0	•	
TERX 232-M16-16	2	32	29	43	16	8.0	•	RXMX 1604
342-M16-16	3	42	29	43	16	8.0	•	₽ E217

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TERD-05	TS 20038I	TD 6		
TERD-07	SO 25050I	TD 7		
TERX-10	TS 35070I/HG	TD 15		
TERX-12	TS 35085I/HG	TD 15		
TERX-16	TS 45A100I/HG	TD 20		
TERX-20	TS 50115I/HG	TD 20		



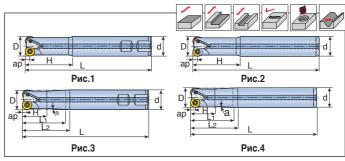




TERY

CHASEMOLD





	05000000000	R	KOX		Размеры (мм)							Каналы Рис.		Пластина	
	Обозначение	H		D	d	L	Н	L ₁	L2	a°	ар	СОЖ	РИС.	Пластина	
TERY	216-W20-08-L	4	2	16	20	110	25	45	55	4.1	4	•	3	RYM(H)X 0803	
	217-16-08-L130	4	2	17	16	130	30	-	-	-	4	•	2	E218-E219	
	218-16-08-L150	4	2	18	16	150	30	-	-	-	4	•	2		
	320-W20-08	4	3	20	20	150	43	-	-	-	4	•	1		
	320-20-08-L110	4	3	20	20	110	60	-	-	-	4	•	2		
	321-20-08-L150	4	3	21	20	150	40	-	-	-	4	•	2		
	425-W25-08	4	4	25	25	150	43	-	-	-	4	•	1		
	426-25-08-L150	4	4	26	25	150	40	-	-	-	4	•	2		
	532-W32-08	4	5	32	32	160	60	-	-	-	4	•	1		
TERY	220-W20-10	5	2	20	20	160	60	-	-	-	5	•	1	RYM(H)X 1004	
	220-25-10-L	5	2	20	25	250	36	60	80	3.5	5	•	4	E218-E219	
	221-20-10-L200	5	2	21	20	200	30	-	-	-	5	•	2		
	225-32-10-L	5	2	25	32	250	36	53	80	5.0	5	•	4		
	225-W25-10	5	2	25	25	160	60	-	-	-	5	•	1		
	325-W25-10	5	3	25	25	160	60	-	-	-	5	•	1		
	226-25-10-L200	5	2	26	25	200	30	-	-	-	5	•	2		
	326-25-10-L200	5	3	26	25	200	60	-	-	-	5	•	2		
	432-W32-10	5	4	32	32	160	60	-	-	-	5	•	1		
TERY	225-W25-12	6	2	25	25	160	60	-	-	-	6	•	1	RYM(H)X 1205	
	226-25-12-L200	6	2	26	25	200	60	-	-	-	6	•	2	E218-E219	
	232-32-12-L	6	2	32	32	250	50	-	-	-	6	•	2		
	332-W32-12	6	3	32	32	160	64	-	-	-	6	•	1		
	332-W32-12-S	6	3	32	32	105	35	-	-	-	6	•	1		
	233-32-12-L250	6	2	33	32	250	40	-	-	-	6	•	2		
	333-32-12-L200	6	3	33	32	200	60	-	-	-	6	•	2		
	340-W32-12	6	3	40	32	160	50	-	-	-	6	•	1		
	340-W32-12-S	6	3	40	32	105	35	-	-	-	6	•	1		
	340-32-12-L250	6	3	40	32	250	50	-	-	-	6	•	2		
	440-W32-12	6	4	40	32	150	35	-	-	-	6	•	1		
	440-W32-12-S	6	4	40	32	105	35	-	-	-	6	•	1		
TERY	240-W32-16	8	2	40	32	160	50	-	-	-	8	•	1	RYM(H)X 1606	
	340-32-16-L250	8	3	40	32	250	50	-	-	-	8	•	2	E218-E219	
TERY	350-32-20	10	3	50	32	160	50	-	-	-	10	•	2	RYM(H)X 2007	
	350-40-20	10	3	50	40	200	60	-	-	-	10	•	2	E218-E219	





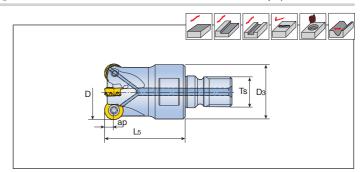






Модульная головка





Ofoquouqu	R	(3)		Pa	ізмеры (м	Каналы	Простино		
Обозначение	н	لپ	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TERY 216-M08-08	4	2	16	13	23	8	4	•	RYM(H)X 0803
218-M08-08	4	2	18	13	23	8	4	•	E218-E219
220-M10-08	4	2	20	18	30	10	4	•	
320-M10-08	4	3	20	18	30	10	4	•	
425-M12-08	4	4	25	21	35	12	4	•	
530-M16-08	4	5	30	29	43	16	4	•	
532-M16-08	4	5	32	29	43	16	4	•	
540-M16-08	4	5	40	29	43	16	4	•	
640-M16-08	4	6	40	29	43	16	4	•	
TERY 220-M10-10	5	2	20	18	30	10	5	•	RYM(H)X 1004
225-M12-10	5	2	25	21	35	12	5	•	E218-E219
325-M12-10	5	3	25	21	35	12	5	•	
430-M16-10	5	4	30	29	43	16	5	•	
432-M16-10	5	4	32	29	43	16	5	•	
435-M16-10	5	4	35	29	43	16	5	•	
542-M16-10	5	5	42	29	43	16	5	•	
642-M16-10	5	6	42	29	43	16	5	•	





[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

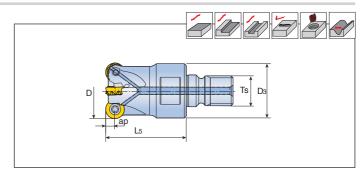


TERY...-M...-12/16



Модульная головка





	Обозначение	R	(3)		Размеры (мм)				Каналы	Пластина
			1	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TERY	225-M12-12	6	2	25	21	35	12	6	•	RYM(H)X 1205
	232-M16-12	6	2	32	29	43	16	6	•	E218-E219
	332-M16-12	6	3	32	29	43	16	6	•	
	335-M16-12	6	3	35	29	43	16	6	•	
	340-M16-12	6	3	40	29	43	16	6	•	
	440-M16-12	6	4	40	29	43	16	6	•	
	442-M16-12	6	4	42	29	43	16	6	•	
TERY	232-M16-16	8	2	32	29	43	16	8	•	RYM(H)X 1606
	240-M16-16	8	2	40	29	43	16	8	•	£218-E219
	342-M16-16	8	3	42	29	43	16	8	•	/= E210-E219
										1

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ	
Обозначение		Ja Ja	
TERY-08	TS 30A060I/HG	TD 9	
TERY-10	TS 35070I/HG(UnderD21), TS 35085I/HG	TD15	
TERY-12	TS 40093I	TD15	
TERY-16	TS 50115I	TD20	
TERY-20	TS 60A130I	SW6-T, BLD T25/M7	





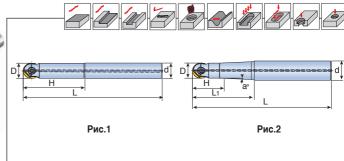






Стальной хвостовик





Обозначение			Размер	оы (мм)	Каналы	Рис.	Пластина		
Ооозначение	D	d	L	Н	L1	aº	СОЖ	РИС.	
TNF 080-08S	8	8	90	20	-	-	•	1	NFB 080
080-12S	8	12	100	10	20	9.5°	•	2	NFR 080A
080-12M	8	12	130	10	50	3°	•	2	
100-10S	10	10	90	30	-	-	•	1	NFB 100
100-12S	10	12	110	15	25	5°	•	2	NFR 100A
100-16M	10	16	130	15	60	3.5°	•	2	NFR 110A
120-12S	12	12	110	30	-	-	•	1	NFB 120
120-12M	12	12	180	60	-	-	•	1	NFR 120A
120-16M	12	16	140	25	60	2.4°	•	2	NFR 130A
120-20L	12	20	180	40	80	5°	•	2	
160-16M	16	16	130	40	-	-	•	1	NFB 160
160-16L	16	16	200	100	-	-	•	1	NFR 160A
160-20M	16	20	160	25	60	2.5°	•	2	NFR 170A
160-25L	16	25	220	55	100	5°	•	2	
200-20S	20	20	110	40	-	-	•	1	NFB 200
200-20M	20	20	150	50	-	-	•	1	NFR 200A
200-20L	20	20	220	70	-	-	•	1	NFR 210A
200-25M	20	25	180	40	80	2.5°	•	2	
200-25L	20	25	220	45	110	1.5°	•	2	
250-25S	25	25	125	40	-	-	•	1	NFB 250
250-25M	25	25	170	70	-	-	•	1	NFR 250A
250-32M	25	32	200	32	90	3°	•	2	NFR 260A
250-32L	25	32	250	40	130	1.5°	•	2	
300-32S	30	32	140	55	-	-	•	1	NFB 300
300-32M	30	32	190	75	-	-	•	1	NFB 320
300-32L	30	32	250	65	100	1°	•	2	NFR 300A
300-32XL	30	32	300	150	-	-	•	1	NFR 320A
300-32-L220	30	32	220	55	100	1°	•	2	
320-32L	32	32	250	60	-	-	•	1	NFB 320
									NFR 320A
									E211-E213
									_



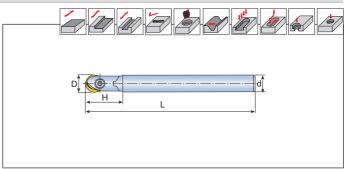


TNF...-CT-L...

FINEBALL

Твердосплавный хвостовик





06		П			
Обозначение	D	d	L	Н	Пластина
TNF 080-08-CT-L100	8	8	100	30	NFB 080
080-10-CT-L140	8	10	140	75	NFR 080A
080-08-CT-L160	8	8	160	80	
100-10-CT-L100	10	10	100	35	NFB 100
100-10-CT-L140	10	10	140	75	NFR 100A
100-10-CT-L200	10	10	200	70	NFR 110A
100-10-CT-L220	10	10	220	140	
120-12-CT-L120	12	12	120	50	NFB 120
120-12-CT-L160-S	12	12	160	70	NFR 120A
120-12-CT-L160	12	12	160	90	NFR 130A
120-12-CT-L200	12	12	200	70	
120-12-CT-L220	12	12	220	150	
160-16-CT-L120	16	16	120	60	NFB 160
160-16-CT-L160-S	16	16	160	60	NFR 160A NFR 170A
160-16-CT-L160	16	16	160	80	INFR 170A
160-16-CT-L200	16	16	200	70	
160-16-CT-L220	16	16	220	150	
200-20-CT-L200	20	20	200	70	NFB 200
250-25-CT-L220-S	25	25	220	80	NFR 200A NFR 210A
200-20-CT-L110	20	20	110	40	NFR 210A
200-20-CT-L220	20	20	220	120	
200-20-CT-L300	20	20	300	220	
250-25-CT-L200	25	25	200	70	NFB 250
250-25-CT-L220	25	25	220	120	NFR 250A NFR 260A
250-25-CT-L300	25	25	300	220	
300-32-CT-L200	30	32	200	70	NFB 300
300-32-CT-L250-S	30	32	250	80	NFB 320 NFR 300A
300-32-CT-L250	30	32	250	150	NFR 320A
300-32-CT-L350-S	30	32	350	80	
300-32-CT-L350	30	32	350	230	
320-32-CT-L300	32	32	300	220	NFB 320
-					NFR 320A
					E211-E213
-					



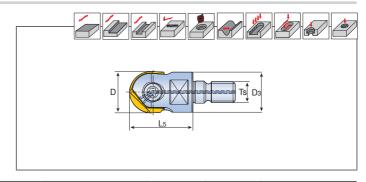






Модульная головка





Обозначение		Разме	ры (мм)	Каналы	П	
Ооозначение	D	D3	L5	Ts	СОЖ	Пластина
TNF 100-M06	10	9.7	20	6	•	NFB 100
						NFR 100A
						NFR 110A
120-M06	12	11.5	23	6	•	NFB 120
120-M08	12	13	23	8	•	NFR 120A
						NFR 130A
160-M08	16	13	30	8	•	NFB 160
						NFR 160A
						NFR 170A
200-M10	20	19	30	10	•	NFB 200
						NFR 200A
						NFR 210A
250-M12	25	24	35	12	•	NFB 250
250-M16	25	29	43	16	•	NFR 250A
						NFR 260A
300-M16	30	29	43	16	•	NFB 300
						NFB 320
						NFR 300A NFR 320A
320-M16	32	29.5	43	16	•	NFB 320
						NFR 320A
						E211-E213

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TNF 080	TS 25F080A	TD 8		
TNF 100	TS 30F100A	TD 10		
TNF 120	TS 40F120A	TD 15		
TNF 160	TS 50F160A	T-T20		
TNF 200	TS 60F200A	SW6-T, BLD T25/M7		
TNF 250	TS 70F250A	SW6-T, BLD T25/M7		
TNF 300, TNF 320	TS 80F300A	T-T30		





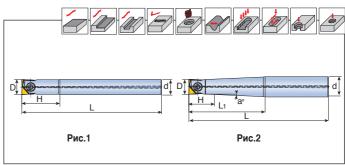


TNFR

FINEBALL

Стальной хвостовик





	05000000000			Размер	оы (мм)			Каналы	Due	Парадина
	Обозначение	D	d	L	Н	L ₁	aº	СОЖ	Рис.	Пластина
TNFR	080-12S	8	12	100	10	22	9°	•	2	NFR 080A
	080-12M	8	12	130	10	50	2.8°	•	2	
	100-12S	10	12	110	15	25	5°	•	2	NFR 100A
	100-16M	10	16	150	15	50	3.5°	•	2	NFR 110A
	120-12S	12	12	110	30	-	-	•	1	NFR 120A
	120-16M	12	16	160	18	60	2.5°	•	2	NFR 130A
	160-16S	16	16	130	50	-	-	•	1	NFR 160A
	160-16M	16	16	170	70	-	-	•	1	NFR 170A
	160-16L	16	16	200	100	-	-	•	1	
	200-20S	20	20	140	60	-	-	•	1	NFR 200A
	200-20M	20	20	180	80	-	-	•	1	NFR 210A
	200-20L	20	20	250	120	-	-	•	1	
	250-25S	25	25	150	70	-	-	•	1	NFR 250A
	250-25M	25	25	200	100	-	-	•	1	NFR 260A
	250-25L	25	25	250	120	-	-	•	1	
	300-32S	30	32	140	55	-	-	•	1	NFR 300A
	300-32M	30	32	190	75	-	-	•	1	NFR 320A
	300-32L	30	32	250	65	100	1	•	2	
	320-32L	32	32	250	60	-	-	•	1	NFR 320A
										E212-E213
										_





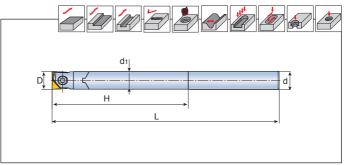


TNFR...-CT-...



Твердосплавный хвостовик





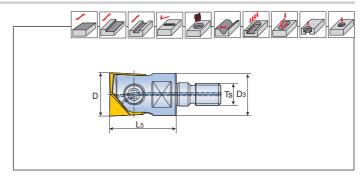
	0.5						
	Обозначение	D	d	d1	L	Н	Пластина
TNFR	080-08-CT-L140	8	8	7.8	140	75	NFR 080A
	100-10-CT-L140	10	10	9.5	140	75	NFR 100A
							NFR 110A
	120-12-CT-L160	12	12	11.5	160	95	NFR 120A
							NFR 130A
	160-16-CT-L200	16	16	15.5	200	120	NFR 160A
							NFR 170A
	200-20-CT-L250	20	20	19.5	250	160	NFR 200A
							NFR 210A
	250-25-CT-L300	25	25	24.5	300	200	NFR 250A
							NFR 260A
	300-32-CT-L350	30	32	29.5	350	230	NFR 300A
	000 00 OT LOCO	20		0.4.5	050	200	NFR 320A
	320-32-CT-L350	32	32	31.5	350	230	NFR 320A
							E212-E213
							_
							_
							_
							_
							1

TNFR...-M...



Модульная головка





Обозначение		Разме	ры (мм)		Каналы	Пластина
Ооозначение	D	D3	L5	Ts	СОЖ	Пластина
TNFR 100-M06	10	9.7	20	6	•	NFR 100A
						NFR 110A
120-M06	12	11.5	23	6	•	NFR 120A
120-M08	12	13	23	8	•	NFR 130A
160-M08	16	13	30	8	•	NFR 160A
						NFR 170A
200-M10	20	19	30	10	•	NFR 200A
						NFR 210A
250-M12	25	24	35	12	•	NFR 250A
						NFR 260A
300-M16	30	29	43	16	•	NFR 300A
						NFR 320A
320-M16	32	29.5	43	16	•	NFR 320A
						E212-E213

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		Ja Do		
TNFR 080	TS 25F080A	TD 8		
TNFR 100	TS 30F100A	TD 10		
TNFR 120	TS 40F120A	TD 15		
TNFR 160	TS 50F160A	T-T20		
TNFR 200	TS 60F200A	SW6-T, BLD T25/M7		
TNFR 250	TS 70F250A	SW6-T, BLD T25/M7		
TNFR 300, TNFR 320	TS 80F300A	T-T30		





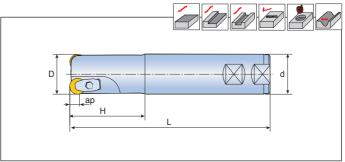


TERP-12CH

CHASESPEED

Концевая фреза





			F	Размеры (мм)		
Обозначение	©	D	'	L L	<u>/</u> Н	ар	Пластина
TERP 232-W32-12CH	2	32	32	140	75	6	RPGX 1204-CH
340-W32-12CH	3	40	32	140	40	6	₽ E216
							_
							_
							_
							-
							_
							-
							-
							+
							-
							1
							1

Обозначение	Прижим	Винт	Пружина	Ключ	
TERP-12CH	CCL 5M	DLS 4-18L	DSP 4	L-W 3	



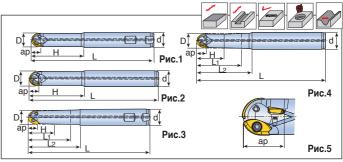




DUETBALL

Концевая фреза





06			Раз	меры ((мм)			Каналы	D			астина	
Обозначение	D	d	L	Н	L ₁	L2	ар	СОЖ	Рис.	Сферическая	(3)	Периферийная	®
2F 16-11-W20-L120	16	20	120	27	35.5	60	11.8	•	3		2	-	-
16-11-20-L130	16	20	130	35	45.9	60	11.8	•	4		2	-	-
16-11-20-L200	16	20	200	35	45.9	60	11.8	•	4	2FB160-M	2	-	-
16-20-W20-L120-P	16	20	120	35	41.8	60	20.5	•	5		2	APKT 09T3	1
16-20-25-L200-P	16	25	200	40	43.4	65	11.8	•	5		2	APKIU9IS	1
20-13-W25-L105	20	25	105	45	-	-	13.6	•	1		2	-	-
20-13-W25-L150	20	25	150	40	45.7	65	13.6	•	3		2	-	-
20-13-20-L220	20	20	220	70	-	-	13.6	•	2		2	-	-
20-13-25-L160	20	25	160	45	54.5	75	13.6	•	4	2FB200-M	2	-	-
20-13-25-L220	20	25	220	60	65.7	85	13.6	•	4	21 D200-W	2	-	-
20-22-25-L125-P	20	25	125	40	45.7	65	22.3	•	5		2		1
20-22-25-L200-P	20	25	200	70	74.3	90	22.3	•	5		2	APKT 09T3	1
20-22-32-L250-P	20	32	250	70	72.3	100	22.3	•	5		2		1
25-17-W25-L150	25	25	150	60	-	-	17.7	•	1		2	-	-
25-17-32-L150	25	32	150	50	55.7	75	17.7	•	4		2	-	-
25-17-32-L200	25	32	200	55	61.6	85	17.7	•	4		2	-	-
25-17-32-L300	25	32	300	70	80	120	17.7	•	4	2FB250-M	2	-	-
25-35-25-L200-P	25	25	200	87.5	-	-	35.1	•	5	21 D230-W	2]	2
25-35-32-L200-P	25	32	200	100	-	-	35.1	•	5		2	APKT 09T3 [2
25-35-32-L250-P	25	32	250	110	-	-	35.1	•	5		2	E200 [2
25-43-32-L300-P	25	32	300	120	-	-	43.7	•	5		2		3
30-20-W32-L180	30	32	180	86.1	-	-	20.0	•	1		2	-	-
30-20-30-L250	30	30	250	104.6	-	-	20.0	•	2		2	-	-
30-20-32-L200	30	32	200	86.1	-	-	20.0	•	2		2	-	-
30-20-32-L300	30	32	300	126.1	-	-	20.0	•	2	2FB300-M	2	-	-
30-43-32-L160-P	30	32	160	66	-	-	43.7	•	5	21 D000-W	2	-	2
30-43-32-L200-P	30	32	200	85.6	-	-	43.7	•	5		2		2
30-43-32-L250-P	30	32		125.6	-	-	43.7	•	5		2	APKT 1204	2
30-51-32-L300-P	30	32		145.6	-	-	55.3	•	5		2		3
32-21-W32-L200	32	32	200	100	-	-	21.4	•	1		2	-	-
32-21-32-L180	32	32	180	100	-	-	21.4	•	2		2	-	-
32-21-32-L300	32	32	300	130	-	-	21.4	•	1	2FB320-M	2	-	-
32-44-32-L160-P	32	32	160	66.4	-	-	44.7	•	5	E192	2	-	2
32-44-32-L200-P	32	32	200	83.7	-	-	44.7	•	5	/= [192	2	APKT 1204	2
32-44-32-L250-P	32	32		123.7	-	-	44.7	•	5		2	E202	2
32-44-32-L300-P	32	32	300	143.7	-	-	44.7	•	5		2	/=	2

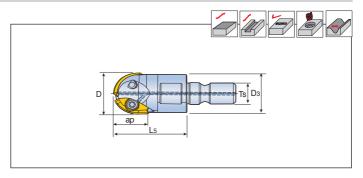






Модульная головка





06	бозначение	©		Р	азмеры (ми	1)		Каналы	Пластина
	означение	\$	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
2F 16	6-11-M08	2	16	13	25	8	11.8	•	2FB160-M
20)-13-M10	2	20	18	30	10	13.6	•	2FB200-M
25	5-17-M12	2	25	21	35	12	17.7	•	2FB250-M
30	0-20-M16	2	30	29	43	16	20.0	•	2FB300-M
32	2-21-M16	2	32	29	43	16	21.4	•	2FB320-M
									№ E192
-									
									1

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Bu	IHT	Кл	ЮЧ	
Обозначение		9	F	(a)	
	Ball	Periphery	Ball	Periphery	
2FB160-M/APKT 09T3	TS 25064I	TS 25055I/HG	TD 8	TD 8	
2FB200-M/APKT 09T3	TS 30085I/HG	TS 25055I/HG	TD 9	TD 8	
2FB250-M/APKT 09T3	TS 35085I/HG	TS 25055I/HG	TD 15	TD 8	
2FB300-M/APKT 1204	TS 40A115I	TS 35A088I/HG	TD 15	TD 10P	
2FB320-M/APKT 1204	TS 40A115I	TS 35A088I/HG	TD 15	TD 10P	



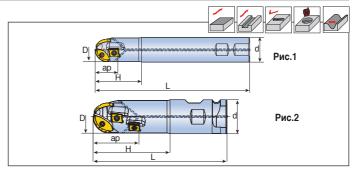




TRIOBALL

Концевая фреза





	050000000		Разг	меры	(MM)		Каналы	F:~			Пласти	на		
	Обозначение	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Fig.	Сферическая1	(3)	Сферическая2	(3)	Периферийная	®
3F	32-39-W32-150	32	32	150	60	39	•	1	3FB320C-M	1	3FB320P-M	2	CNHX 131108T	2
	32-39-W32-200	32	32	200	60	39	•	1	3FB320C-M	1	3FB320P-M	2	CNHX 131108T	2
	32-39-W32-250	32	32	250	60	39	•	1	3FB320C-M	1	3FB320P-M	2	CNHX 131108T	2
	50-54-W40-150	50	40	150	70	54	•	1	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	2
	50-80-W50-200	50	50	200	110	80	•	1	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	4
	50-80-W50-250	50	50	250	110	80	•	1	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	4
3F	50-68-CN50.8-200	50	50.8	200	115	68	•	2	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	3
	50-94-CN50.8-250	50	50.8	250	165	94	•	2	3FB500C-M	1	3FB500P-M	2	CNHX 160608T	5
									E193		₽ E193		₽ E208	

[•] Когда глубина резания приближена к макс. 'ap', пожалуйста, считайте Z=1

	Винт	Ключ		
Обозначение				
3F 32	TS 40093I	TD 15		
3F 50	TS 50115I	T-T20		





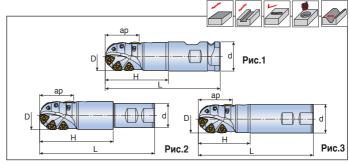


TDB50X-CN/-W



Концевая фреза





	₼		P	азмеры (м	м)		_	_
Обозначение	©	D	d	L	Н	ар	Рис.	Пластина
TDB50X 59-CN50.8-L200	6	50	50.8	200	110	59	1	6RBE 50
69-CN50.8-L250	7	50	50.8	250	160	69	1	₽ E197
TDB50X 59-W40-L200	6	50	40	200	128	59	2	
69-W40-L250	7	50	40	250	178	69	2	
59-W42-L200	6	50	42	200	128	59	2	
69-W42-L250	7	50	42	250	178	69	2	
59-W50-L200	6	50	50	200	90	59	3	
69-W50-L250	7	50	50	250	140	69	3	
								-

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TDB50X	TS50B106I/HG	T-T20		





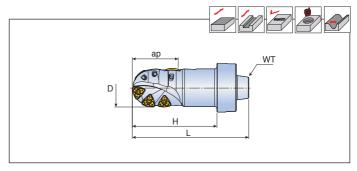


TDB50X-WT



Концевая фреза





Обозначение	©		F	Размеры (ми	1)		- Пластина
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	L	WT	Н	ар	Пластина
TDB50X 59-WT30-L150	6	50	150	30	109	59	6RBE 50
69-WT30-L200	7	50	200	30	159	69	₽ E197

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TDB50X-WT	TS50B106I/HG	T-T20		



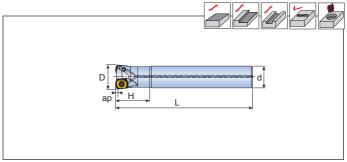






Концевая фреза





	Обозначение	©		Р	азмеры (м	Каналы	Пластина		
		<i>₹</i> , <i>x</i>	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Пластина
TEBL	216-15-06-L150	2	16	15	150	40	0.7	•	BLMP 0603
	216-16-06	2	16	16	150	40	0.7	•	₽ E206
	216-16-06-S	2	16	16	100	30	0.7	•	
	217-16-06-S	2	17	16	100	30	0.7	•	
	217-16-06	2	17	16	150	40	0.7	•	
	217-16-06-L200	2	17	16	200	20	0.7	•	
	218-16-06	2	18	16	150	25	0.7	•	
	220-20-06-L200	2	20	20	200	80	1.0	•	
	320-19-06-L180	3	20	19	180	80	1.0	•	
	320-20-06-S	3	20	20	130	50	1.0	•	
	320-20-06	3	20	20	160	80	1.0	•	
	321-20-06-S	3	21	20	150	20	1.0	•	
	321-20-06-L200	3	21	20	200	20	1.0	•	
	325-25-06-L220	3	25	25	220	50	1.0	•	
	425-24-06-L180	4	25	24	180	60	1.0	•	
	425-25-06-S	4	25	25	140	60	1.0	•	
	425-25-06	4	25	25	180	60	1.0	•	
	425-25-06-L250	4	25	25	250	40	1.0	•	
	326-25-06-L200	3	26	25	200	30	1.0	•	
	326-25-06-L250	3	26	25	250	30	1.0	•	
	426-25-06-S	4	26	25	150	30	1.0	•	
	426-25-06-L200	4	26	25	200	30	1.0	•	
	426-25-06-L250	4	26	25	250	30	1.0	•	
	530-32-06-S	5	30	32	150	70	1.0	•	
	530-32-06-L200	5	30	32	200	120	1.0	•	
	432-32-06-S	4	32	32	150	70	1.0	•	
	532-32-06-S	5	32	32	150	70	1.0	•	
	532-32-06-L200	5	32	32	200	120	1.0	•	
	433-32-06-L220	4	33	32	220	40	1.0	•	
	433-32-06-L300	4	33	32	300	50	1.0	•	
	533-32-06-S	5	33	32	150	30	1.0	•	
	533-32-06-L200	5	33	32	200	40	1.0	•	
	533-32-06-L250	5	33	32	250	40	1.0	•	
	435-32-06-L200	4	35	32	200	50	1.0	•	
	435-32-06-L300	4	35	32	300	50	1.0	•	





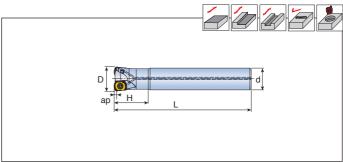


TEBL-06



Концевая фреза





	Ofeenene	(3)		Pa	азмеры (м		Каналы	Птоотино	
	Обозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Пластина
TEBL	535-32-06-L200	5	35	32	200	50	1.0	•	BLMP 0603
	535-32-06-L300	5	35	32	300	50	1.0	•	₽ E206
	540-32-06-L220	5	40	32	220	40	1.0	•	
	640-32-06-S	6	40	32	150	40	1.0	•	
	640-32-06-L220	6	40	32	220	40	1.0	•	

	Винт	Ключ		
Обозначение		faj		
TEBL-06	TS 25064I/SG	TD 8P		





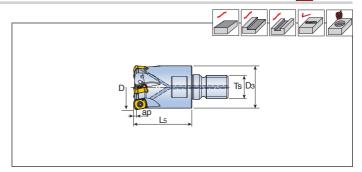






Модульная головка





Оборивно	®		Pa	азмеры (м	Каналы	Ппостино		
Обозначение	\	D	Dз	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TEBL 216-M08-06	2	16	13	25	08	0.7	•	BLMP 0603
217-M08-06	2	17	13	25	08	0.7	•	₽ E206
218-M08-06	2	18	13	25	08	0.7	•	
220-M10-06	2	20	18	30	10	1.0	•	
320-M10-06	3	20	18	30	10	1.0	•	
321-M10-06	3	21	18	30	10	1.0	•	
322-M10-06	3	22	18	30	10	1.0	•	
325-M12-06	3	25	21	35	12	1.0	•	
425-M12-06	4	25	21	35	12	1.0	•	
326-M12-06	3	26	21	35	12	1.0	•	
426-M12-06	4	26	21	35	12	1.0	•	
530-M16-06	5	30	29	40	16	1.0	•	
432-M16-06	4	32	29	40	16	1.0	•	
532-M16-06	5	32	29	40	16	1.0	•	
433-M16-06	4	33	29	40	16	1.0	•	
533-M16-06	5	33	29	40	16	1.0	•	
435-M16-06	4	35	29	43	16	1.0	•	
535-M16-06	5	35	29	43	16	1.0	•	
640-M16-06	6	40	29	43	16	1.0	•	
542-M16-06	5	42	29	43	16	1.0	•	
642-M16-06	6	42	29	43	16	1.0	•	

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg		
TEBL-06	TS 25064I/SG	TD 8P		





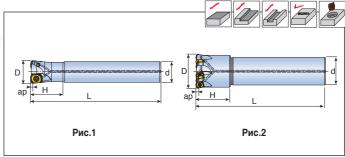


TEBL-09



Концевая фреза





	06	x-x		Pa	азмеры (м	им)		Каналы	Divis	П
	Обозначение	(3)	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
TEBL	225-25-09-L150	2	25	25	150	70	1.5	•	1	BLMP 0904
	225-25-09-L200	2	25	25	200	100	1.5	•	1	₽ E206
	325-25-09-L150	3	25	25	150	70	1.5	•	1	
	325-25-09-L200	3	25	25	200	110	1.5	•	1	
	326-25-09-L150	3	26	25	150	30	1.5	•	1	
	326-25-09-L220	3	26	25	220	30	1.5	•	1	
	330-32-09-L160	3	30	32	160	70	1.5	•	1	
	330-32-09-L220	3	30	32	220	120	1.5	•	1	
	332-32-09-L160	3	32	32	160	70	1.5	•	1	
	332-32-09-L220	3	32	32	220	120	1.5	•	1	
	432-32-09-L160	4	32	32	160	70	1.5	•	1	
	432-32-09-L220	4	32	32	220	120	1.5	•	1	
	433-32-09-L180	4	33	32	180	30	1.5	•	1	
	433-32-09-L250	4	33	32	250	30	1.5	•	1	
	440-32-09-L180	4	40	32	180	40	1.5	•	2	
	440-32-09-L250	4	40	32	250	40	1.5	•	2	
	540-32-09-L180	5	40	32	180	40	1.5	•	2	
	540-32-09-L250	5	40	32	250	40	1.5	•	2	
	-									
	-									
										4
										-
										4
										-
										4







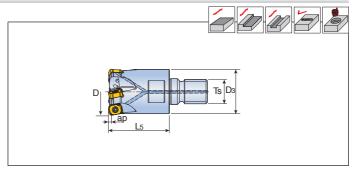


TEBL...-M...-09



Модульная головка





Обозначение	®		P	азмеры (м	и)		Каналы	Пластина
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	D	D3	L5	Ts	ар	СОЖ	Пластина
TEBL 225-M12-09	2	25	21	35	12	1.5	•	BLMP 0904
325-M12-09	3	25	21	35	12	1.5	•	■ E206
326-M12-09	3	26	21	35	12	1.5	•	
330-M16-09	3	30	29	43	16	1.5	•	
332-M16-09	3	32	29	43	16	1.5	•	
432-M16-09	4	32	29	43	16	1.5	•	
433-M16-09	4	33	29	43	16	1.5	•	
335-M16-09	3	35	29	43	16	1.5	•	
435-M16-09	4	35	29	43	16	1.5	•	
440-M16-09	4	40	29	43	16	1.5	•	
540-M16-09	5	40	29	43	16	1.5	•]
542-M16-09	5	42	29	43	16	1.5	•	
]
]

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg		
TEBL-09	TS 35A088I/HG	TD 10P		





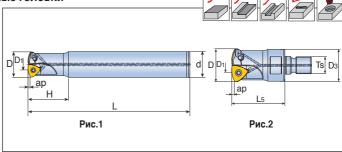


TEBL-13/TEBL...-M...-13



Концевые фрезы и модульные головки





	Обозначение	(3)				Раз	меры	(мм)				Каналы	Рис.	Пластина
	Ооозпачение	44	D	D1	d	Dз	L	L5	Н	Ts	ар	СОЖ	гис.	Пластина
TEBL	232-32-13-L150	2	32	12.9	32	-	150	-	50	-	2	•	1	BLMP 1306
	232-32-13-L200	2	32	12.9	32	-	200	-	80	-	2	•	1	E207
	232-32-13-L	2	32	12.9	32	-	200	-	120	-	2	•	1	
	233-32-13-L200	2	33	14.3	32	-	200	-	50	-	2	•	1	
	233-32-13-L250	2	33	14.3	32	-	250	-	50	-	2	•	1	
	235-32-13-L200	2	35	16.1	32	-	200	-	30	-	2	•	1	
	240-42-13-XL	2	40	20.7	42	-	300	-	120	-	2	•	1	
	340-32-13-L150	3	40	20.7	32	-	150	-	40	-	2	•	1	
	340-32-13-L200	3	40	20.7	32	-	200	-	70	-	2	•	1	
	340-42-13-S	3	40	20.7	42	-	150	-	70	-	2	•	1	
TEBL	232-M16-13	2	32	12.9	-	30	-	50	-	16	2	•	2	
	233-M16-13	2	33	14.3	-	30	-	50	-	16	2	•	2	
	235-M16-13	2	35	16.1	-	30	-	50	-	16	2	•	2	
	340-M16-13	3	40	20.7	-	30	-	50	-	16	2	•	2	
	342-M16-13	3	42	22.6	-	30	-	50	-	16	2	•	2	
														1

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TEBL-13	TS50B106I/HG	T-T20		





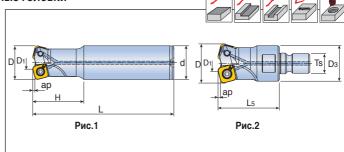


TESB-13/TESB ...-M...-13



Концевые фрезы и модульные головки





0600000000	©	Размеры (мм)					Каналы	Due	Пасатина				
Обозначение	1	D	D1	d	Dз	L	L ₅	Н	Ts	ар	СОЖ	Рис.	Пластина
TESB 232-32-13-L150	2	32	11.6	32	-	150	-	50	-	2	•	1	SBMT 1306
232-32-13-L200	2	32	11.6	32	-	200	-	80	-	2	•	1	E220
233-32-13-L200	2	33	12.6	32	-	200	-	30	-	2	•	1	
233-32-13-L250	2	33	12.6	32	-	250	-	50	-	2	•	1	
235-32-13-L200	2	35	14.6	32	-	200	-	30	-	2	•	1	
340-32-13-L150	3	40	19.5	32	-	150	-	30	-	2	•	1	
340-32-13-L200	3	40	19.5	32	-	200	-	30	-	2	•	1	
342-32-13-L200	3	42	21.5	32	-	200	-	30	-	2	•	1	
TESB 232-M16-13	2	32	11.6	-	29	-	50	-	16	2	•	2	
233-M16-13	2	33	12.6	-	29	-	50	-	16	2	•	2	
340-M16-13	3	40	19.5	-	29	-	50	-	16	2	•	2	
342-M16-13	3	42	21.5	-	29	-	50	-	16	2	•	2	
													1
													1

[•] устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TESB-13	TS 50115I	T-T20		





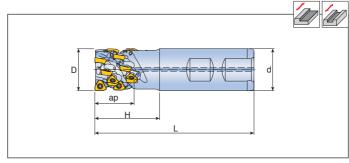


3P TEF-06

90°







Обозначение		Число		Pa	змеры (м	им)		Каналы	Пластина
Ооозначение	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	пластин	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Пластина
3P TEF D20-20-W20-06	2	10	20	20	85	33	20	Х	3PK(H)T 0603
D25-24-W25-06	3	18	25	25	95	39	24	•	₽ E194
D32-32-W32-06	4	32	32	32	105	43	32	•	

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
3P TEF-06	TS 20043I/HG-P	TD6P		





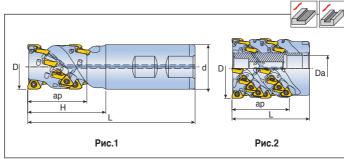


3P TEF/TES-10





90°



Обозначение		Число		Pa	азмер	оы (м	м)		Каналы	4	Duo	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	183	пластин	D	d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Kg	РИС.	крепежный оолт	Пластина
3P TEF D32-42-W32-10	2	14	32	32	-	120	56	42	•	-	1	-	3PK(H)T 1004
D40-42-W32-10	3	21	40	32	-	130	56	42	•	-	1	-	€194
3P TES D50-48-22R-10	4	32	50	-	22	65	-	48	•	0.6	2	SH M10x1.5x50	
D63-54-27R-10	4	36	63	-	27	75	-	54	•	1.2	2	SH M12x1.75x50	

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
3P TEF/TES-10	TS 25C065I/HG	TD8		





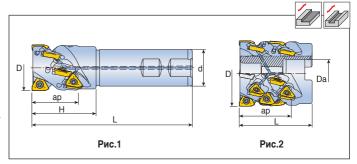
3P TEF/TES-15





90°





Обозначение	(3)	Число		Pa	азмер	оы (м	м)		Каналы	9	Diac	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	الحثها	пластин	D	d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Kg	ı vic.	препежный оолт	Пластина
3P TEF D40-40-W32-15	2	8	40	40	-	140	56	40	•	-	1	-	3PK(H)T 1505
3P TES D50-40-22R-15-2F	2	8	50	-	22	65	-	40	•	0.6	2	SH M10x1.5x50	E194-E195
D50-40-22R-15	3	12	50	-	22	65	-	40	•	0.6	2	SH M10x1.5x50	
D63-50-27R-15	4	20	63	-	27	70	-	50	•	1.0	2	SH M12x1.75x50	
D80-60-32R-15	4	24	80	-	32	75	-	60	•	2.0	2	SH M16x2x50	
D100-78-40R-15-4F	4	32	100	-	40	110	-	78	•	5.0	2	SH M20x2.5x80	
		İ											

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
3P TEF/TES-15	TS 40B100I	TD15		







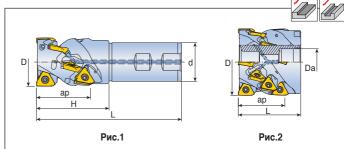


3P TEF/TES-19





90°



Обозначение	(3)	Число		Pa	азмер	ы (м	м)		Каналы	9	Diao	Крепежный болт	Пластина
Ооозначение	لحثها	пластин	D	d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Kg	РИС.	крепежный оолт	Пластина
3P TEF D50-55-W40-19	2	8	50	40	-	150	75	55	•	-	1	-	3PK(H)T 1906
3P TES D63-42-27R-19	3	9	63	-	27	70	-	42	•	1.0	2	SH M12x1.75x50	E194-E195
D63-42-27R-19-4F	4	12	63	-	27	70	-	42	•	1.0	2	SH M12x1.75x50	
D80-56-32R-19	4	16	80	-	32	75	-	56	•	1.7	2	SH M16x2x50	
D100-83-40R-19-4F	4	24	100	-	40	110	-	83	•	4.4	2	SH M20x2.5x80	
D100-83-40R-19	5	30	100	-	40	110	-	83	•	4.5	2	SH M20x2.5x80	
D100-83-40R-19-6F	6	36	100	-	40	110	-	83	•	4.6	2	SH M20x2.5x80	

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
3P TEF/TES-19	TS 45120I	T-T20		









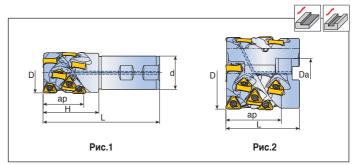
TEF/TES-TN18



Кукурузная фреза







Обозначение	(3)	Число				ры (м			Каналы		Рис	Крепежный болт	Пластина
	-	пластин		d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Ka		14011071112171 00711	
TEF D50-48-W40-TN18-2F	2	8	50	40	-	140	67	48	•	-	1	-	TNMX 1806
D50-48-W40-TN18	3	12	50	40	-	140	67	48	•	-	1	-	E233
TES D63-48-27R-TN18-2F	2	8	63	-	27	70	-	48	•	1.2	2	SH M12x1.75x50	
D63-48-27R-TN18	3	12	63	-	27	70	-	48	•	1.1	2	SH M12x1.75x50	
D80-60-32R-TN18	4	20	80	-	32	80	-	60	•	2.2	2	SH M16x2x60	
D100-71-40R-TN18-4F	4	24	100	-	40	100	-	71	•	4.5	2	SH M20x2.5x70	
D100-71-40R-TN18	5	30	100	-	40	100	-	71	•	4.4	2	SH M20x2.5x70	
D100-71-40R-TN18-6F	6	36	100	-	40	100	-	71	•	4.4	2	SH M20x2.5x70	
-													

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TEF/TES-TN18	TS 40B100I	T-T15		









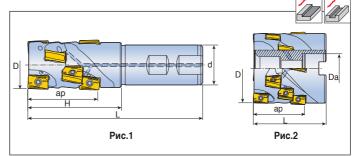
TEF/TES-AN11



Кукурузная фреза

90°





0.5	4	Число		Pa	азмер	ры (м	ім)		Каналы	4	_		-
Обозначение	(3)	пластин	D	d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Kg	Рис.	Крепежный болт	Пластина
TEF D32-40-W32-AN11	2	8	32	32	-	110	48	40	•	-	1	-	ANM(H)X 1106
D40-40-W32-AN11	3	12	40	32	-	125	50	40	•	-	1	-	E 199
TES D50-40-22R-AN11	3	12	50	-	22	60	-	40	•	0.6	2	SH M10x1.5x40	
D63-60-27R-AN11	4	24	63	-	27	80	-	60	•	1.3	2	SH M12x1.75x60	
D80-60-32R-AN11	5	30	80	-	32	80	-	60	•	2.3	2	SH M16x2x60	

[•] Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		fa)		
TEF/TES-AN11	TS 35A088I/HG	TD 10P		





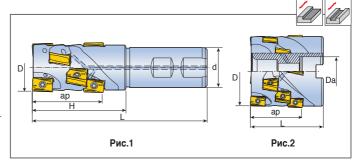


TEF/TES-AN16



Кукурузная фреза







Обозначение	(3)	Число				оы (м			Каналы	-	Рис	Крепежный болт	Пластина
		пластин		d	Da	L	Н	ар	СОЖ	K9	1 710.	тропожный солг	
TEF D40-42-W32-AN16	2	6	40	32	-	120	55	42	•	-	1	-	ANM(H)X 1607
D40-56-W32-AN16	2	8	40	32	-	140	75	56	•	-	1	-	E 199
D50-56-W40-AN16	3	12	50	40	-	140	70	56	•	-	1	-	
TES D50-42-22R-AN16	2	6	50	-	22	65	-	42	•	0.7	2	SH M10x1.5x40	
D63-42-27R-AN16	3	9	63	-	27	70	-	42	•	1.1	2	SH M12x1.75x50	
D63-56-27R-AN16	3	12	63	-	27	80	-	56	•	1.3	2	SH M12x1.75x50	
D80-56-32R-AN16	4	16	80	-	32	80	-	56	•	2.2	2	SH M16x2x50	
D100-69-40R-AN16	5	25	100	-	40	100	-	69	•	4.5	2	SH M20x2.5x60	
													1

[•] Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TEF/TES-AN16	TS 40120I/HG	T-T15		







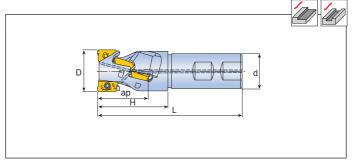


TEF-AX06



Кукурузная фреза







	Обозначение	©	Число		Pa	змеры (м	1М)		Каналы	Пластина
		E \$7	пластин	D	d	L	Н	ар	СОЖ	
TEF	D16-16-W16-AX06	2	6	16	16	80	28	16	Х	AXM(C)T 0602
	D20-21-W20-AX06	3	12	20	20	85	33	21	•	€ E205
	D25-26-W25-AX06	4	20	25	25	95	38	26	•	
	-									
	-									_
	-									-

	Винт	Ключ		
Обозначение		fg.		
TEF-AX06	TS 18041 I/HG	TD6P		





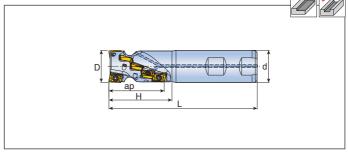


2S-TEF-AP09



Кукурузная фреза







,	Обозначение	©	Число		Pa	змеры (м	им)		Каналы	Пластина
,	<u> Эоозначение</u>	KAX	пластин	D	d	L	Н	ар	СОЖ	Пластина
2S-TEF	D20-25-W20-AP09	1	3	20	20	110	38	26	•	APK(C)T 09T3
	D25-42-W25-AP09	2	10	25	25	115	48	42	•	₽ E200
	D32-42-W32-AP09	2	10	32	32	120	51	42	•	
									-	
									-	
			1						1	

	Винт	Ключ		
Обозначение		faj		
2S-TEF-AP09	TS 25055I/HG	TD8		







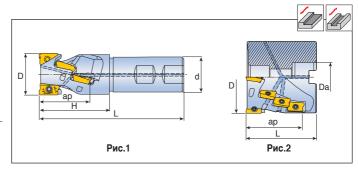
TEF/TES-AP12





90°





Обозначение	(3)	Число		Pa	азмер	оы (м	м)		Каналы С Рис. Крепежный болт			Vропоминий болт	Пластина
Ооозначение	1	пластин	D	d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Kg	РИС.	крепежный оолт	Пластина
TEF D25-34-W25-AP12	2	6	25	25	-	120	47	34	•	-	1	-	APK(C)T 1204
D32-45-W32-AP12	2	8	32	32	-	120	58	45	•	-	1	-	₽ E202
D40-45-W32-AP12	3	12	40	32	-	140	65	45	•	-	1	-	
TES D50-45-22R-AP12	4	16	50	-	22	65	-	45	•	0.6	2	SH M10x1.5x40	
D63-56-27R-AP12	5	25	63	-	27	75	-	56	•	1.2	2	SH M10x1.5x50	

[•] Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		faj		
TEF/TES-AP12 (Ø16-Ø25)	TS 35A070I/HG	TD10P		
TEF/TES-AP12 (Ø32-)	TS 35A088I/HG	TD10P		







TEF/TES-AP17

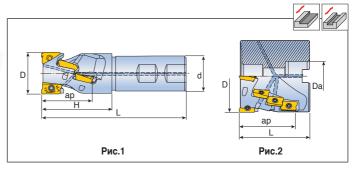


Кукурузная фреза

90°







Обозначение	(3)	Число	Размеры (мм)				Каналы Рис		Крепежный болт	Пластина			
Ооозначение	L	пластин	D	d	Da	L	Н	ар	СОЖ	Kg	РИС.	крепежный оолт	Пластина
TEF D32-30-W32-AP17	2	4	32	32	-	120	50	30	•	-	1	-	APKT 1705
D40-44-W32-AP17	2	6	40	32	-	140	65	44	•	-	1	-	APKT 1706
TES D50-44-22-AP17	2	6	50	-	22	60	-	44	•	0.5	2	SH M10x1.5x40	€ E203
D63-44-27-AP17	3	9	63	-	27	63	-	44	•	0.9	2	SH M12x1.75x40	
D80-58-32-AP17	4	16	80	-	32	75	-	58	•	1.9	2	SH M16x2x50	
D100-88-40-AP17	5	30	100	-	40	110	-	88	•	4.8	2	SH M20x2.5x80	
D63-44-25.4-AP17	3	9	63	-	25.4	63	-	44	•	0.9	2	SH M12x1.75x40	
D80-58-31.75-AP17	4	16	80	-	31.75	75	-	58	•	1.9	2	SH M16x2x50	
D100-88-38.1-AP17	5	30	100	-	38.1	110	-	88	•	4.8	2	SH M20x2.5x80	

[•] Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		Ja Do		
TEF-AP17	TS 40093I/HG	TD15		
TES-AP17	TS 40093I/HG	T-T15		



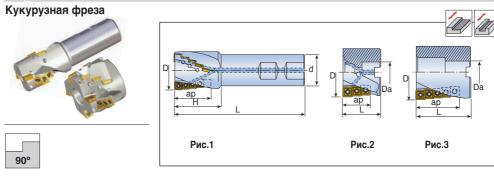






TEF.../TES...





	Обозначение	(3)	Число		Разі	иеры	(MM)		Каналы	Duo	с. Крепежный болт	Пластина
	Ооозначение	1 KAY	пластин	D	Da/d	L	Н	ар	СОЖ	РИС.	крепежный оолт	Пластина
TEF	D32-23-W32-09	2	6	32	32	120	40	23.8	•	1	-	SPMG(T) 090408-EM
	D40-38-W32-11	2	8	40	32	130	60	38.9	•	1	-	SPMG(T)110408-EM
	D50-48-W40-11	3	15	50	40	140	70	48.4	•	1	-	
	D50-48-W42-11	3	15	50	42	140	70	48.4	•	1	-	
TES	D50-29-22-11	3	9	50	22	52	-	29.0	•	2	SH M10x1.5x30	SPMG(T) 110408-EM
	D63-35-27-11	4	16	63	27	55	-	35.0	•	2	SH M12x1.75x35	
	D80-47-32-14	4	16	80	32	65	-	47.0	•	2	SH M16x2x40	SPMG(T)140508-EM
	D100-60-40-14	5	25	100	40	88	-	60.0	Х	3	-	
TES	D63-35-25.4-11	4	16	63	25.4	55	-	35.0	•	2	SH M12x1.75x35	SPMG(T) 110408-EM
	D80-47-31.75-14	4	16	80	31.75	65	-	47.0	•	2	SH M16x2x40	SPMG(T)140508-EM
	D100-60-38.1-14	5	25	100	38.1	88	-	60.0	Х	3	-	₽ E228
												1
												1

[•] Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

	Винт	Ключ		
Обозначение		S A		
TEF (Ø32)	TS 35088I	TD 10		
TEF (Ø40-Ø50)	TS 40093I	TD 15		
TES (Ø50-Ø63)	TS 40093I	TD 15		
TES (Ø80-Ø100)	TS 50A121I/HG	T-T20		



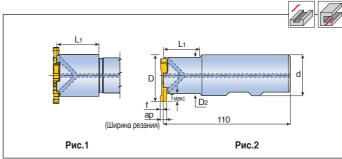




TOPSLOT

Грибковая фреза





	05	©		Pa	азмерь	(мм)		Каналы	Due	O Kg	Пасатина
	Обозначение	L	D	D2	d	L ₁	ар	СОЖ	Рис.	Kg	Пластина
TSM	D32-W25-3Z-TS16	3	32.2	21.7	25	52.3	1.20-4.0	•	2	0.34	TS16-1.2-4.0
	D32-W25-3Z-B-TS16	3	32.2	21.7	25	52.3	4.01-6.0	•	2	0.46	TS16-4.01-6.0
	D40-W25-4Z-TS16	4	40.0	29.7	25	30.0	1.20-4.0	•	1	0.44	TS16-1.2-4.0
	D40-W25-4Z-B-TS16	4	40.0	29.7	25	30.0	4.01-6.0	•	1	0.53	TS16-4.01-6.0
	D50-W32-6Z-TS16	6	50.0	39.7	32	30.0	1.20-4.0	•	1	0.75	TS16-1.2-4.0
											E235

[•] f: Тмах относится к параметрам пластины

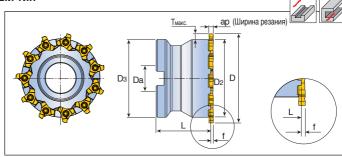
	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TSM D32-W25-3Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7		
TSM D32-W25-3Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7		
TSM D40-W25-4Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7		
TSM D40-W25-4Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7		
TSM D50-W32-6Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7		





Грибковая фреза: фланцевый тип





Обозначение	(3)			Разме	еры (ми	1)		Исполнение	0	Пластина
Ооозначение	1	D	Da	D2	Dз	L	ар	корпуса	Kg	Пластина
TSM D50-22R-6Z-TS16	6	50	22	39.7	39.7	39	1.20-4.0	Α	0.24	TS16-1.20-4.0
D50-22R-6Z-B-TS16	6	50	22	39.7	39.7	39	4.01-6.0	Α	0.24	TS16-4.01-6.0
D63-22R-8Z-TS16	8	63	22	52.7	40.0	39	1.20-4.0	Α	0.40	TS16-1.20-4.0
D63-22R-8Z-B-TS16	8	63	22	52.7	40.0	39	4.01-6.0	Α	0.27	TS16-4.01-6.0
D80-27R-11Z-TS16	11	80	27	69.7	69.7	49	1.20-4.0	В	0.40	TS16-1.20-4.0
D80-27R-11Z-B-TS16	11	80	27	69.7	69.7	49	4.01-6.0	В	0.95	TS16-4.01-6.0
										₽ E235
·										
										1
										1

[•] f: Тмах относится к параметрам пластины

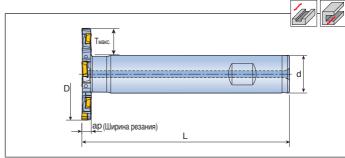
	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TSM D50-22R-6Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7		
TSM D50-22R-6Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7		
TSM D63-22R-8Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7		
TSM D63-22R-8Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7		
TSM D80-27R-11Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7		
TSM D80-27R-11Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7		





Грибковая фреза



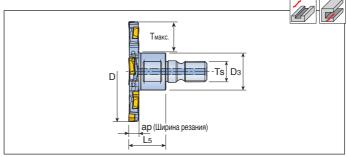


		on			Размер	OFI (MM)		Каналы	
	Обозначение	ар (мм)	\odot	D	d	L	Тмакс.	СОЖ	Пластина
TSM	D25-03-W12-SL18	3	1+1	25	12	90	6.5	•	SLOT 018
	D32-03-W16-SL18	3	2+2	32	16	90	8.0	•	E223
	D40-03-W16-SL18	3	3+3	40	16	105	12.0	•	/ <u>E</u> L223
	D50-03-W20-SL18	3	4+4	50	20	110	15.0	•	
	D63-03-W20-SL18	3	5+5	63	20	110	21.5	•	
TSM	D25-04-W12-SL23	4	1+1	25	12	90	6.5	•	SLOT 023
	D32-04-W16-SL23	4	2+2	32	16	90	8.0	•	₽ E223
	D40-04-W16-SL23	4	3+3	40	16	105	12.0	•	
	D50-04-W20-SL23	4	4+4	50	20	110	15.0	•	
	D63-04-W20-SL23	4	5+5	63	20	110	21.5	•	
TSM	D25-05-W12-SL28	5	1+1	25	12	90	6.5	•	SLOT 028
	D32-05-W16-SL28	5	2+2	32	16	90	8.0	•	E223
	D40-05-W16-SL28	5	3+3	40	16	105	12.0	•	
	D50-05-W20-SL28	5	4+4	50	20	110	15.0	•	
	D63-05-W20-SL28	5	5+5	63	20	110	21.5	•	
TSM	D25-06-W12-SL33	6	1+1	25	12	90	6.5	•	SLOT 033
	D32-06-W16-SL33	6	2+2	32	16	90	8.0	•	E223
	D40-06-W16-SL33	6	3+3	40	16	105	12.0	•	
	D50-06-W20-SL33	6	4+4	50	20	110	15.0	•	
	D63-06-W20-SL33	6	5+5	63	20	110	21.5	•	
									_
									_
									_
									_
									_
									-
									_
									_
									_



Грибковая фреза: модульный тип





Обозначение	ар	©		Pa	змеры (м	им)		Каналы	Пластина
Ооозначение	(MM)	KAY.	D	D3	L5	Ts	Тмакс.	СОЖ	Пластина
TSM D25-03-M08-SL18	3	1+1	25	13	18	8	6	•	SLOT 018
D32-03-M08-SL18	3	2+2	32	13	18	8	9	•	E223
D40-03-M08-SL18	3	3+3	40	13	18	8	13	•	
D50-03-M10-SL18	3	4+4	50	18	18	10	15	•	
D63-03-M10-SL18	3	5+5	63	18	18	10	22	•	
TSM D25-04-M08-SL23	4	1+1	25	13	18	8	6	•	SLOT 023
D32-04-M08-SL23	4	2+2	32	13	18	8	9	•	E223
D40-04-M08-SL23	4	3+3	40	13	18	8	13	•	
D50-04-M10-SL23	4	4+4	50	18	18	10	15	•	
D63-04-M10-SL23	4	5+5	63	18	18	10	22	•	
TSM D25-05-M08-SL28	5	1+1	25	13	18	8	6	•	SLOT 028
D32-05-M08-SL28	5	2+2	32	13	18	8	9	•	E223
D40-05-M08-SL28	5	3+3	40	13	18	8	13	•	
D50-05-M10-SL28	5	4+4	50	18	18	10	15	•	
D63-05-M10-SL28	5	5+5	63	18	18	10	22	•	
TSM D25-06-M08-SL33	6	1+1	25	13	18	8	6	•	SLOT 033
D32-06-M08-SL33	6	2+2	32	13	18	8	9	•	E223
D40-06-M08-SL33	6	3+3	40	13	18	8	13	•	
D50-06-M10-SL33	6	4+4	50	18	18	10	15	•	
D63-06-M10-SL33	6	5+5	63	18	18	10	22	•	

[•] Устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC: см. раздел G

	Винт	Ключ	L-ключ	
Обозначение		A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH		
TSM03SL18	TS 25B024I/HG	TD7P	L-T7P	
TSM04SL23	TS 25B031I/HG	TD7P	L-T7P	
TSM05SL28	TS 25B042I/HG	TD7P	L-T7P	
TSM06SL33	TS 25B053I/HG	TD7P	L-T7P	



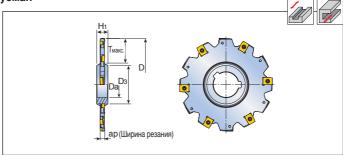




TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая





	0.4	ap	Δ.		Pa	азмеры (м	им)		<u>a</u>	
	Обозначение	(MM)		D	Da	D3	H ₁	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 0	63FD-03-22N-Z018	3	4+4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 018
Ō	80FD-03-22N-Z018	3	5+5	80	22	34	8	20.5	0.1	€ E239
1	00FD-03-27N-Z018	3	6+6	100	27	41	12	26.0	0.2	7 = 2200
1	25FD-03-40N-Z018	3	7+7	125	40	55	12	31.5	0.3	
1	60FD-03-40N-Z018	3	9+9	160	40	55	12	49.0	0.4	
TSM 0	63FD-04-22N-Z023	4	4+4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 023
0	80FD-04-22N-Z023	4	5+5	80	22	34	8	21.0	0.1	E239
1	00FD-04-27N-Z023	4	6+6	100	27	41	12	27.0	0.2	
1	25FD-04-40N-Z023	4	7+7	125	40	55	12	32.0	0.4	
1	60FD-04-40N-Z023	4	9+9	160	40	55	12	50.0	0.6	
TSM 0	63FD-05-22N-Z028	5	4+4	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 028
0	80FD-05-22N-Z028	5	5+5	80	22	34	8	21.0	0.2	E239
1	00FD-05-27N-Z028	5	6+6	100	27	41	12	27.0	0.3	
1	25FD-05-40N-Z028	5	7+7	125	40	55	12	33.0	0.4	
1	60FD-05-40N-Z028	5	9+9	160	40	55	12	50.0	0.7	
TSM 0	63FD-06-22N-Z033	6	4+4	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 033
0	80FD-06-22N-Z033	6	5+5	80	22	34	8	21.5	0.2	E239
1	00FD-06-27N-Z033	6	6+6	100	27	41	12	27.0	0.3	
1	25FD-06-40N-Z033	6	7+7	125	40	55	12	33.0	0.5	
1	60FD-06-40N-Z033	6	9+9	160	40	55	12	50.0	0.8	
_	200FD-06-50N-Z033	6	10+10	200	50	69	12	63.0	1.2	
	250FD-06-50N-Z033	6	12+12	250	50	69	12	88.0	2.0	
_	80FD-07-22N-Z038	7	4+4	80	22	34	12	20.0	0.2	ZNHT 038
_	00FD-07-27N-Z038	7	5+5	100	27	41	12	26.5	0.3	E239
_	25FD-07-40N-Z038	7	6+6	125	40	55	12	32.0	0.5	
_	60FD-07-40N-Z038	7	8+8	160	40	55	12	49.5	0.8	
_	200FD-07-50N-Z038	7	9+9	200	50	69	12	62.5	1.3	
2	250FD-07-50N-Z038	7	12+12	250	50	69	12	87.5	1.9	
_										
_										_
_										1
_										1
_										
_										_



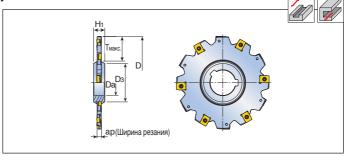




TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая





Обозначение	ар	©		Pa	азмеры (м	им)		4	Пластина
Ооозначение	(MM)	<i>₹</i>	D	Da	D3	H1	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 080FD-08-22N-Z043	8	4+4	80	22	34	12	20.5	0.2	ZNHT 043
100FD-08-27N-Z043	8	5+5	100	27	41	12	27.0	0.3	E239
125FD-08-40N-Z043	8	6+6	125	40	55	12	32.5	0.5	
160FD-08-40N-Z043	8	8+8	160	40	55	12	50.0	0.9	
200FD-08-50N-Z043	8	9+9	200	50	69	12	63.0	1.4	
250FD-08-50N-Z043	8	12+12	250	50	69	12	88.0	2.3]
TSM 100FD-09-27N-Z048	9	5+5	100	27	41	12	27.5	0.4	ZNHT 048
125FD-09-40N-Z048	9	6+6	125	40	55	12	33.0	0.6	E239
160FD-09-40N-Z048	9	8+8	160	40	55	12	50.5	1.0	
200FD-09-50N-Z048	9	9+9	200	50	69	12	63.5	1.6]
250FD-09-50N-Z048	9	12+12	250	50	69	12	88.5	2.6	
TSM 100FD-10-27N-Z053	10	5+5	100	27	41	12	28.0	0.4	ZNHT 053
125FD-10-40N-Z053	10	6+6	125	40	55	12	33.5	0.6	E239
160FD-10-40N-Z053	10	8+8	160	40	55	12	51.0	1.3]
200FD-10-50N-Z053	10	9+9	200	50	69	12	64.0	2.0	
250FD-10-50N-Z053	10	12+12	250	50	69	12	89.0	3.2	
									1
									1

[•] Оправка: SCA

	Винт	Ключ		Винт	Ключ
Обозначение			Обозначение		
TSM-Z018	TS 25B024I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z038	TS 40K0535I	T-T15/L-T15
TSM-Z023	TS 25B031I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z043	TS 40K065I	T-T15/L-T15
TSM-Z028	TS 25B042I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z048	TS 40K075I	T-T15/L-T15
TSM-Z033	TS 25B053I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z053	TS 40K085I	T-T15/L-T15

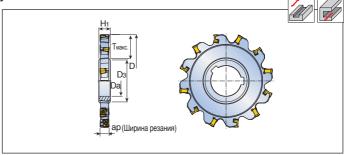






Дисковая фреза: нерегулируемая





06	ap	K-34		Pa	ізмеры (м	им)		_0_	
Обозначение	ар (мм)	©	D	Da	Dз	H ₁	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 080FD-10-27N-ZN08	10.0	4+4	80	27	41	15	15.5	0.3	ZNHU 080
100FD-10-27N-ZN08	10.0	5+5	100	27	41	15	25.5	0.5	€240
125FD-10-40N-ZN08	10.0	6+6	125	40	55	15	31.0	0.7	
080FD-12-27N-ZN08	12.0	4+4	80	27	41	15	16.5	0.3	
100FD-12-27N-ZN08	12.0	5+5	100	27	41	15	26.5	0.5	
125FD-12-40N-ZN08	12.0	6+6	125	40	55	15	32.0	0.8	

[•] Оправка: SCA

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TSMFDZN08	TS 30085I/HG	TD9		



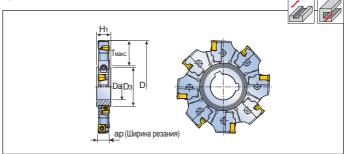






Дисковая фреза: регулируемая





Обозначение	ap	ap 💠		Размеры (мм)				_	Пластина
Ооозначение	ар (мм)	KÅX.	D	Da	Dз	H1	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 100FD-S-27N-ZN08	10-12	4+4	100	27	41	15	26.5	0.4	ZNHU 080
125FD-S-40N-ZN08	10-12	5+5	125	40	55	15	31.5	0.7	€240
160FD-S-40N-ZN08	10-12	6+6	160	40	55	15	48.5	1.1	
200FD-S-50N-ZN08	10-12	8+8	200	50	69	15	61.5	1.8	
250FD-S-50N-ZN08	10-12	9+9	250	50	69	15	87.5	2.8	
100FD-W-27N-ZN08	12-14	4+4	100	27	41	15	27.0	0.5	
125FD-W-40N-ZN08	12-14	5+5	125	40	55	15	31.5	0.8	
160FD-W-40N-ZN08	12-14	6+6	160	40	55	15	49.5	1.3	
200FD-W-50N-ZN08	12-14	8+8	200	50	69	15	62.5	2.1	
250FD-W-50N-ZN08	12-14	9+9	250	50	69	15	87.5	3.4	
·									
									1
									1
									1

[•] Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
Обозначение				©	
TSMFD-S/WZN08	TCT-SR-ZN08 TCT-WR-ZN08	TCT-SL-ZN08 TCT-WL-ZN08			TS 30085I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
				J.	
	WS 5	TD9	L-W3	F-W2.5	



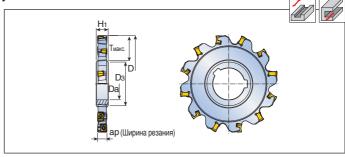




[•] Оправка: SCA

Дисковая фреза: нерегулируемая





050000000	ар	x		Размеры (мм)					П
Обозначение	ар (мм)		D	Da	Dз	H ₁	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 125FD-14-40N-ZN11	14.0	6+6	125	40	55	15	34.5	0.9	ZNHU 110
125FD-17-40N-ZN11	17.0	6+6	125	40	55	18	34.5	1.1	€240
125FD-20-40N-ZN11	20.0	6+6	125	40	55	20	34.5	1.3	
									_
									4
									-
									-
									-
									+
									-
-									-
									-
									-
									-
									1

[•] Оправка: SCA

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TSMFDZN11	TS 40120I/HG	T-T15		



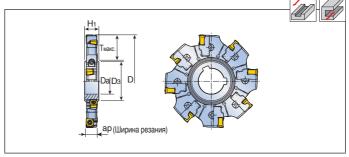






Дисковая фреза: регулируемая





Обозначение	ар	ap 🔯		Размеры (мм)				<u></u>	Ппостино
Ооозначение	(MM)	KÅY.	D	Da	D3	H1	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 100FD-S-27N-ZN11	14-17	3+3	100	27	41	18	28.0	0.6	ZNHU 110
125FD-S-40N-ZN11	14-17	4+4	125	40	55	18	31.0	1.0	€240
160FD-S-40N-ZN11	14-17	6+6	160	40	55	18	48.5	1.6	
200FD-S-50N-ZN11	14-17	7+7	200	50	69	18	61.5	2.6	
250FD-S-50N-ZN11	14-17	9+9	250	50	69	18	86.5	4.2	
315FD-S-60N-ZN11	14-17	12+12	315	60	85	18	110.0	6.8	
100FD-W-27N-ZN11	17-20	3+3	100	27	41	22	28.0	0.8	
125FD-W-40N-ZN11	17-20	4+4	125	40	55	22	31.0	1.2	
160FD-W-40N-ZN11	17-20	6+6	160	40	55	22	48.5	2.0	
200FD-W-50N-ZN11	17-20	7+7	200	50	69	22	61.5	3.2	
250FD-W-50N-ZN11	17-20	9+9	250	50	69	22	86.5	5.2	
315FD-W-60N-ZN11	17-20	12+12	315	60	85	22	110.0	8.5	
									1
]

[•] Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
Обозначение				9	
TSMFD-S/WZN11	TCT-SR-ZN11 TCT-WR-ZN11	TCT-SL-ZN11 TCT-WL-ZN11			TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W4	T-W3	







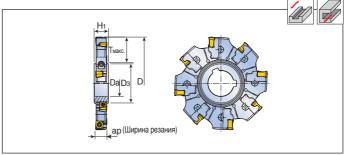


[•] Оправка: SCA



Дисковая фреза: регулируемая





Обозначение	ар	©		Pa	азмеры (м	им)			Пластина
Ооозначение	(MM)	ŁŸ.	D	Da	D3	H1	Тмакс.	Kg	Пластина
TSM 125FD-S-40N-ZN14	20-23	3+3	125	40	55	24.5	32.0	1.4	ZNHU 140
160FD-S-40N-ZN14	20-23	5+5	160	40	55	24.5	49.0	2.4	₽ E240
200FD-S-50N-ZN14	20-23	6+6	200	50	69	24.5	62.5	3.9	
250FD-S-50N-ZN14	20-23	8+8	250	50	69	24.5	87.0	6.3	
315FD-S-60N-ZN14	20-23	10+10	315	60	85	24.5	111.5	10.2	
125FD-W-40N-ZN14	23-26	3+3	125	40	55	27.5	32.0	1.6	
160FD-W-40N-ZN14	23-26	5+5	160	40	55	27.5	49.0	2.7	
200FD-W-50N-ZN14	23-26	6+6	200	50	69	27.5	62.5	4.3	
250FD-W-50N-ZN14	23-26	8+8	250	50	69	27.5	87.0	7.1	
315FD-W-60N-ZN14	23-26	10+10	315	60	85	27.5	111.5	11.6	
									1

[•] Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
Обозначение				@	
TSMFD-S/WZN14	TCT-SR-ZN14	TCT-SL-ZN14	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W4	T-W3	







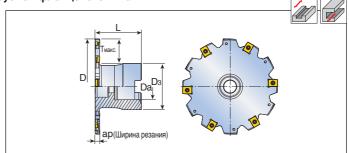


[•] Оправка: SCA

TSM...FF...-Z

Дисковая фреза: нерегулируемая фланцевого типа





06	ар	× †		Раз	меры (мм)		Исполнение	4	×6	П
Обозначение	(MM)		D	Da	Dз	L	Тмакс.	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 080FF-03-22R-Z018	3	5+5	80	22	40	50	20.0	Α	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHT 018
100FF-03-27R-Z018	3	6+6	100	27	48	50	26.0	Α	0.6	SH M12x1.75x35	
080FF-04-22R-Z023	4	5+5	80	22	40	50	20.0	Α	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHT 023
100FF-04-27R-Z023	4	6+6	100	27	48	50	26.0	Α	0.6	SH M12x1.75x35	
080FF-05-22R-Z028	5	5+5	80	22	40	50	20.0	Α	0.5	SH M10x1.5x35	ZNHT 028
100FF-05-27R-Z028	5	6+6	100	27	48	50	26.0	Α	0.7	SH M12x1.75x35	
080FF-06-22R-Z033	6	5+5	80	22	40	50	20.0	Α	0.5	SH M10x1.5x35	ZNHT 033
100FF-06-27R-Z033	6	6+6	100	27	48	50	26.0	Α	0.7	SH M12x1.75x35	E239
125FF-06-40R-Z033	6	7+7	125	40	70	50	25.0	В	1.1	-	
160FF-06-40R-Z033	6	9+9	160	40	70	50	43.0	В	1.4	-	
080FF-07-22R-Z038	7	4+4	80	22	40	50	20.0	Α	0.5	SH M10x1.5x40	ZNHT 038
100FF-07-27R-Z038	7	5+5	100	27	48	50	25.5	Α	0.7	SH M12x1.75x35	E239
125FF-07-40R-Z038	7	6+6	125	40	70	50	24.5	В	1.1	-	
160FF-07-40R-Z038	7	8+8	160	40	70	50	42.0	В	1.4	-	
080FF-08-22R-Z043	8	4+4	80	22	40	50	20.0	Α	0.5	SH M10x1.5x35	ZNHT 043
100FF-08-27R-Z043	8	5+5	100	27	48	50	25.5	Α	0.8	SH M12x1.75x35	E239
125FF-08-40R-Z043	8	6+6	125	40	70	50	24.5	В	1.2	-	
160FF-08-40R-Z043	8	8+8	160	40	70	50	42.0	В	1.5	-	
100FF-09-27R-Z048	9	5+5	100	27	48	50	26.0	Α	0.7	SH M12x1.75x35	ZNHT 048
125FF-09-40R-Z048	9	6+6	125	40	70	50	24.5	В	1.2	-	E239
160FF-09-40R-Z048	9	8+8	160	40	70	50	42.0	В	1.6	-	
100FF-10-27R-Z053	10	5+5	100	27	48	50	26.0	Α	8.0	SH M12x1.75x35	ZNHT 053
125FF-10-40R-Z053	10	6+6	125	40	70	50	24.5	В	1.4	-	E239
160FF-10-40R-Z053	10	8+8	160	40	70	50	42.0	В	1.7	-	

	Винт	Ключ		Винт	Ключ
Обозначение			Обозначение		
TSM-Z018	TS 25B024I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z038	TS 40K0535I	T-T15/L-T15
TSM-Z023	TS 25B031I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z043	TS 40K065I	T-T15/L-T15
TSM-Z028	TS 25B042I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z048	TS 40K075I	T-T15/L-T15
TSM-Z033	TS 25B053I/HG	TD7P/L-T7P	TSM-Z053	TS 40K085I	T-T15/L-T15



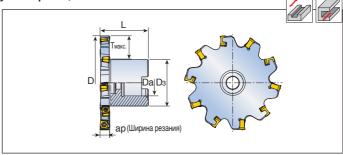






Дисковая фреза: нерегулируемая фланцевого типа





050000000	ap	K		Раз	меры	(MM)		Исполнение	4	V	П=00=000
Обозначение	ар (мм)		D	Da	D3	L	Тмакс.	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 063FF-10-22R-ZN08	10.0	3+3	63	22	40	50	15	Α	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHU 080
080FF-10-22R-ZN08	10.0	4+4	80	22	40	50	24	Α	0.5	SH M10x1.5x35	₽ E240
100FF-10-27R-ZN08	10.0	5+5	100	27	48	50	26	Α	8.0	SH M12x1.75x35	
125FF-10-32R-ZN08	10.0	6+6	125	32	58	50	34	В	1.1	-	
063FF-12-22R-ZN08	12.0	3+3	63	22	40	50	15	Α	0.4	SH M10x1.5x35	
080FF-12-22R-ZN08	12.0	4+4	80	22	40	50	24	Α	0.5	SH M10x1.5x35	
100FF-12-27R-ZN08	12.0	5+5	100	27	48	50	26	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
125FF-12-32R-ZN08	12.0	6+6	125	32	58	50	34	В	1.2	-	
											_
]

	Винт	Ключ		
Обозначение				
TSMFFZN08	TS 30085I/HG	TD9		





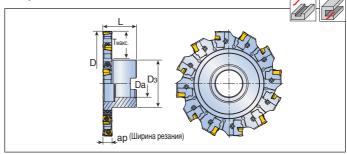






Дисковая фреза: регулируемая фланцевого типа





	Обозначение	ар	©		Раз	меры	(мм)		Исполнение	9	Крепежный болт	Пластина
	Ооозначение	ар (мм)	K \$X	D	Da	Dз	L	Тмакс.	корпуса	Kg	крепежный оолт	Пластина
TSM	100FF-S-27R-ZN08	10-12	4+4	100	27	48	50	25	Α	0.8	SH M12x1.75x35	
	125FF-S-32R-ZN08	10-12	5+5	125	32	58	50	31.5	В	1.1	-	₽ E240
	160FF-S-40R-ZN08	10-12	6+6	160	40	70	50	43	В	1.8	-	
	200FF-S-40R-ZN08	10-12	8+8	200	40	90	50	53	С	2.9	-	
	100FF-W-27R-ZN08	12-14	4+4	100	27	48	50	25	Α	0.9	SH M12x1.75x35	
	125FF-W-32R-ZN08	12-14	5+5	125	32	58	50	31.5	В	1.2	-	
	160FF-W-40R-ZN08	12-14	6+6	160	40	70	50	43	В	2.0	-	
	200FF-W-40R-ZN08	12-14	8+8	200	40	90	50	53	С	3.2	-	

[•] Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
Обозначение					
TSMFF-S/WZN08	TCT-SR-ZN08 TCT-WR-ZN08	TCT-SL-ZN08 TCT-WL-ZN08	WFZ 5	SA M8-6.0	TS 30085I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
				- P	
	WS 5	TD9	L-W3	F-W2.5	





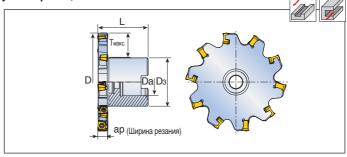




TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая фланцевого типа





06	ap	× **		Раз	меры ((мм)		Исполнение	4	V	П
Обозначение	ар (мм)		D	Da	Dз	L	Тмакс.	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 063FF-14-22R-ZN11	14.0	3+3	63	22	40	50	15	Α	0.4	SH M10x1.5x35	ZNHU 110
080FF-14-22R-ZN11	14.0	4+4	80	22	40	50	24	Α	0.5	SH M10x1.5x35	E240
100FF-14-27R-ZN11	14.0	5+5	100	27	48	50	26	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
125FF-14-32R-ZN11	14.0	6+6	125	32	58	50	34	В	1.3	-	
160FF-14-40R-ZN11	14.0	6+6	160	40	70	50	43	В	2.5	-	
080FF-17-22R-ZN11	17.0	4+4	80	22	40	50	24	Α	0.6	SH M10x1.5x35	
100FF-17-27R-ZN11	17.0	5+5	100	27	48	50	26	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
125FF-17-32R-ZN11	17.0	6+6	125	32	58	50	34	В	1.5	-	
080FF-20-22R-ZN11	20.0	4+4	80	22	40	50	24	Α	0.7	SH M10x1.5x35	
100FF-20-27R-ZN11	20.0	5+5	100	27	48	50	26	Α	1.1	SH M12x1.75x35	
125FF-20-32R-ZN11	20.0	6+6	125	32	58	50	34	В	1.6	-	

	Винт	Ключ		
Обозначение		A		
TSMFFZN11	TS 40120I/HG	T-T15		





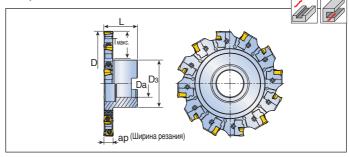






Дисковая фреза: регулируемая фланцевого типа





06	ар	× **		Раз	меры (мм)		Исполнение	4	V	
Обозначение	(MM)		D	Da	Dз	L	Тмакс.	корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 100FF-S-27R-ZN11	14-17	3+3	100	27	48	50	25.0	А	0.9	SH M12x1.75x35	ZNHU 110
125FF-S-32R-ZN11	14-17	4+4	125	32	58	50	31.5	В	1.3	-	E 240
160FF-S-40R-ZN11	14-17	6+6	160	40	70	50	43.0	В	2.2	-	
200FF-S-40R-ZN11	14-17	7+7	200	40	90	50	53.0	С	3.9	-	
250FF-S-60R-ZN11	14-17	9+9	250	60	130	50	55.0	С	6.2	-	
315FF-S-60R-ZN11	14-17	12+12	315	60	130	50	90.0	С	8.9	-	
100FF-W-27R-ZN11	17-20	3+3	100	27	48	50	25.0	Α	1.0	SH M12x1.75x35	
125FF-W-32R-ZN11	17-20	4+4	125	32	58	50	31.5	В	1.5	-	
160FF-W-40R-ZN11	17-20	6+6	160	40	70	50	43.0	В	2.2	-	
200FF-W-40R-ZN11	17-20	7+7	200	40	90	50	53.0	С	4.1	-	
250FF-W-60R-ZN11	17-20	9+9	250	60	130	50	55.0	С	6.9	-	
315FF-W-60R-ZN11	17-20	12+12	315	60	130	50	90.0	С	10.2	-	

[•] Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
Обозначение				Ø	
TSMFD-S/WZN11	TCT-SR-ZN11 TCT-WR-ZN11	TCT-SL-ZN11 TCT-WL-ZN11	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W4	T-W3	



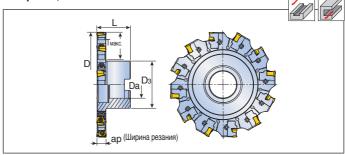






Дисковая фреза: регулируемая фланцевая типа





Обозначение		ар	©		Pa	змеры (м	им)		Исполнение	0	Пластина
Ооозначение		(MM)	£\$.	D	Da	D3	L	Тмакс.	корпуса	Kg	Пластина
TSM 125FF-S-32R-7	N14	20-23	3+3	125	32	58	50	32.5	В	2.6	ZNHU 140
160FF-S-40R-2	N14	20-23	5+5	160	40	70	50	43.0	В	2.8	₽ E240
200FF-S-40R-7	N14	20-23	6+6	200	40	90	50	53.0	С	4.6	
250FF-S-60R-7	N14	20-23	8+8	250	60	130	50	58.0	С	7.2	
315FF-S-60R-7	N14	20-23	10+10	315	60	130	50	90.0	С	11.3	
125FF-W-32R-	ZN14	23-26	3+3	125	32	58	50	32.5	В	1.8	
160FF-W-40R-	ZN14	23-26	5+5	160	40	70	50	43.0	В	3.0	
200FF-W-40R-	ZN14	23-26	6+6	200	40	90	50	53.0	С	5.0	
250FF-W-60R-	ZN14	23-26	8+8	250	60	130	50	58.0	С	7.5	
315FF-W-60R-	ZN14	23-26	10+10	315	60	130	50	90.0	С	12.2	
											1
]
											1
											1

[•] Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
Обозначение				(1)	
TSMFD-S/WZN14	TCT-SR-ZN14	TCT-SL-ZN14	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W4	T-W3	





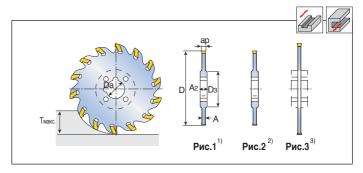




TSC

Дисковая фреза





	Обозначение	ар	(3)		F	Размер	оы (мм))		PMC	Размер гнезда	Пластина
	Ооозначение	(MM)	کې کا	D	Da	D3	Α	A2	Тмакс.	РИС.	пластины	Пластина
TSC	75 1.6 22A	1.6	8	75	22.0	39	1.24	2.4	18	1	1	TIMC
	100 1.6 22A	1.6	10	100	22.0	39	1.24	2.4	30	1	1	TIMJ
	125 1.6 27A	1.6	12	125	27.0	64	1.24	2.4	30	1	1	TIPV
	75 2 22A	2.0-2.3	8	75	22.0	39	1.6	2.4	18	1	2	E230-E232
	100 2 22A	2.0-2.3	10	100	22.0	39	1.6	2.4	30	1	2	
	125 2 27A	2.0-2.3	12	125	27.0	64	1.6	2.4	30	1	2	
	100 2.4 22K	2.3-2.5	10	100	22.0	46	1.9	2.4	26	2	2	
	125 2.4 32K	2.3-2.5	12	125	32.0	55	1.9	2.4	34	2	2	
	160 2.4 32K	2.3-2.5	16	160	32.0	55	1.9	2.4	52	2	2	
	100 3 22K	2.8-3.58	6	100	22.0	-	2.4	-	26	3	4	
	125 3 32K	2.8-3.53	8	125	32.0	-	2.4	-	34	3	4	
	160 3 40K	2.8-3.53	10	160	40.0	-	2.4	-	39	3	4	
	100 4 22K	3.54-4.52	6	100	22.0	-	3.2	-	27	3	4	
	125 4 32K	3.54-4.52	8	125	32.0	-	3.2	-	34	3	4	
	160 4 40K	3.54-4.52	10	160	40.0	-	3.2	-	39	3	4	

^{• 1)}Шпонка 2)Фланец 3)Фланец+Хвостовик

	Приводной фланец	Хвостовик		
Обозначение	©			
TSC-2.4-22K	TR22-46	-		
TSC-2.4-32K	TR32-55	-		
TSC-22K	TR22-46	TW32-40		
TSC-32K	TR32-55	T32-55		
TSC-40K	TR40-80	T40-80		





[•] Извлекатель пластин (ESG 1) комплектуется с каждой фрезой • Набор комплектующих должен быть заказан отдельно





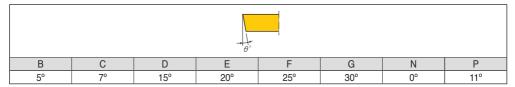
Система обозначения режущих пластин



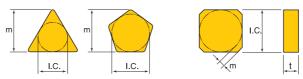
1 Форма

85°	82°)80°	120°		135°	108°				80°	Специальная
Α	В	С	Н	L	0	Р	R	S	T	W	X

2 Задний угол



3 Допуск



Класс		Допуск, мм				Размер	ІС, мм		
Kilacc	m	t	I.C.	6.35	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4
Α	±0.005	±0.025	±0.025	•	•	•	•	•	•
Е	±0.025	±0.025	±0.025	•	•	•	•	•	•
F	±0.005	±0.025	±0.013	•	•	•	•	•	•
G	±0.025	±0.130	±0.025	•	•	•	•	•	•
Н	±0.013	±0.025	±0.013	•	•	•	•	•	•
			±0.05	•	•				
K	.0.040	.0.005	±0.08			•			
, n	±0.013	±0.025	±0.10				•	•	
			±0.13						•
	±0.08		±0.05	•	•				
M	±0.13	±0.130	±0.08			•			
IVI	±0.15	±0.130	±0.10				•	•	
	±0.18		±0.13						•

4 Форма стружколома и способ крепления





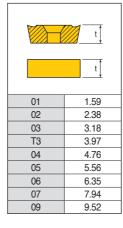
Система обозначения режущих пластин



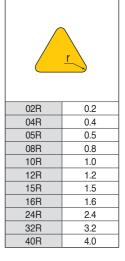
5 Длина режущей кромки

	С	R,S	Т	Н	0
I.С (мм)		-			
5.56			09		
6.35	06	06	11		
7.94	08		13		
9.525	09	09	16		
12.7	12	12	22	05	05
15.875	16	15	27	09	
25.4	25	25			

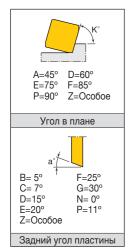
6 Толщина(мм)



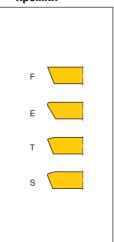
7 Радиус при вершине(мм)



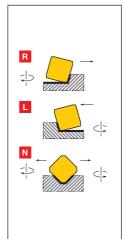
7 Углы



8 Форма режущей кромки



9 Направление резания



10 Стружколомы

AL	Алюминий
WC	Wiper
MR	Черновой
М	Получерновой
L	Чистовой
ML	Получистовой
EOO	Экономичный







Fo6onu=			Размер	ы (мм)		
Габарит	- 1	d1	t	ар	r	
160-M	12.4	6.8	3.7	8.0	8.0	
200-M	14.9	8.2	4.8	10.0	10.0	
250-M	18.9	10.2	5.9	12.5	12.5	
300-M	22.1	11.8	6.9	15.0	15.0	
320-M	23.9	12.8	7.5	16.0	16.0	

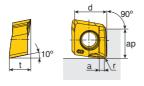


			Рекоменд	дованные					Іокр	ыти	9			Ь	ез пок	рытия
Пластина Обозначение		Обознацение	режимы резания		စ္က	20	90	20	8	90	5	8	9			
		Ооозпачение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT 78(TT7080	TT7515	TT6080	TT251	2	2	
	2FB	160-M	0.07-0.30	2.0-6.5	•		•	•	•				•			
(3)		200-M	0.08-0.35	3.0-8.0	•		•	•	•				•			
		250-M	0.08-0.35	3.5-10.0	•		•	•	•				•			
		300-M	0.08-0.40	4.0-12.5	•		•	•	•				•			
		320-M	0.08-0.40	4.5-13.0	•		•	•	•				•			



•: Стандартное наименование

2PKT 05



CHASEMILLPOW	ER

Faconus.			Размер	ы (мм)		
Габарит	d	t	ар	а	r	
05	5.17	3.4	4.7	0.4-0.8	0.4-1.6	





		Рекомен	дованные				Γ	Токр	ытие	Э			Без п	юкры	тия
Пластина	Обозначение	режимы	резания	0806	8080	8020	7800	7080	15	0809	10				
тластина	Ооозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	06LL	1180 1180	1180)	M778	1170	TT751	1160 TT	TT251		K10		
	2PKT 050304R-M	0.06-0.18	0.5-4.2	•	•				•	•	•				
	050308R-M	0.06-0.18	0.5-4.2	•	•				•	•	•				
	050316R-M	0.06-0.18	0.5-4.2	•	•				•	•	•	П			
A	2PKT 050304R-ML	0.02-0.12	0.5-4.2	•	•					•					
(0)	050308R-ML	0.06-0.18	0.5-4.2	•	•				•	•					
	050316R-ML	0.06-0.18	0.5-4.2	•	•				•	•					







3FB TRIOBALL

Пластина





Габарит			Размер	ы (мм)		
Табарит	1	d1	t	ар	r	
320C-M	23	12.0	5.2	16	16	
500C-M	36	18.6	7.0	25	25	
320P-M	21	9.9	5.2	16	16	
500P-M	32.9	15.3	7.0	25	25	



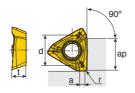
			Рекоменд	дованные					Токр	ытие	Э			Без по	крыті
Тластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10	
	3FB	320C-M	0.08-0.15	4.5-13.0	•		•		•				•		
-		500C-M	0.15-0.30	7.5-20.0	•		•		•				•		
	3FB	320P-M	0.08-0.15	4.5-13.0	•		•		•				•		
9		500P-M	0.08-0.30	7.5-20.0	•		•		•				•		4
															_
															+
															4
															+
															+
															1
															+
															+
															1



•: Стандартное наименование



MILL-RUSH



Гоборит			Размер	оы (мм)		
Габарит	d	t	ар	а	r	
06	5.3	2.8	4.7	0.6-1.2	0.2-0.8	
10	6.9	4.0	7.0	0.5-1.3	0.4-1.6	
15	10.7	5.0	11.0	0.5-2.0	0.4-2.4	
19	13.5	6.0	15.0	0.5-2.0	0.4-3.2	







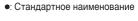


Пластина Обозначение Подача (мм/зуб) (мм) Обозодать Оофозодать Оофозодат	з покрытия
3PKT 060302R-M 0.04-0.10 1.0-4.0	
060304R-M 0.04-0.10 1.0-4.0 060308R-M 0.04-0.10 1.0-4.0 060308R-M 0.05-0.12 2.0-6.0 100408R-M 0.05-0.12 2.0-6.0 0 100416R-M 0.05-0.12 2.0-6.0 0 150508R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 150524R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 190632R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 190632R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 0 190632R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 0 190608R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 0 190608R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 0 150504R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 0 150504R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 0 150504R-M 0.05-0.12 2.0-6.0 0 150504R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 0 150508R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 0 150508R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 0 150516R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 0 150516R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 0 150508R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 0 0 150508R-M 0.07-0.17 0.0-0.0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	2
060308R-M	
100404R-M	
100408R-M	
100416R-M	
150508R-M	
150516R-M	
150524R-M	
190608R-M	
190616R-M 190624R-M 190624R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 190632R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 190632R-M 0.09-0.22 4.5-12.0 ■ 3PHT 100404R-M 0.05-0.12 2.0-6.0 150504R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 150516R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 150516R-M 0.07-0.17 3.0-9.0 ■ 3PKT 100404R-ML 0.09-0.22 4.5-12.0 ■ 3PKT 100404R-ML 0.04-0.10 2.0-6.0 ■ ■ 3PKT 100404R-ML 0.04-0.10 2.0-6.0	
190624R-M	
190632R-M 0.09-0.22 4.5-12.0	
3PHT 100404R-M 0.05-0.12 2.0-6.0	
100408R-M	
150504R-M 0.07-0.17 3.0-9.0	
150508R-M 0.07-0.17 3.0-9.0	
150516R-M 0.07-0.17 3.0-9.0	
190608R-M 0.09-0.22 4.5-12.0	
3PKT 100404R-ML 0.04-0.10 2.0-6.0 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	
100408R-ML 0.04-0.10 2.0-6.0	
150508R-ML 0.05-0.12 3.0-9.0 • • • •	
190608R-ML 0.06-0.14 4.5-12.0	
3PHT 100408R-ML 0.04-0.10 2.0-6.0	
150508R-ML 0.05-0.12 3.0-9.0	
3PHT 060304R-AL 0.07-0.22 1.0-4.0	
100404R-AL 0.10-0.40 2.0-6.0)
100408R-AL 0.10-0.40 2.0-6.0	
150504R-AL 0.10-0.50 3.0-9.0	
150508R-AL 0.10-0.50 3.0-9.0	
190604R-AL 0.15-0.50 4.5-12.0	
190608R-AL 0.15-0.50 4.5-12.0	









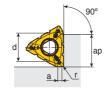






Пластины Splitter





Гоборит			Размер	ы (мм)		
Габарит	d	t	ар	а	r	
15	10.7	5.0	11.0	1.6	0.8	
19	13.5	6.0	15.0	2.0	0.8	



			Рекоменд	дованные	Керамик	a		Γ	Токр	ыти	Э			Без	покры	RNTIC
Пластина	(Обозначение	режимы	резания	7000	0806	80	20	7800	80	15	80	9			
Пластина	· `	ооозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	CT70	1190g	TT8080	TT8020	TT 78	TT7080	TT7515	TT6080	TT251	K10		
A	3PKT	150508-SM2	0.07-0.17	3.0-9.0		•	•		•			•				
19		190608-SM2	0.09-0.22	4.5-12.0		•	•		•			•				
	3PKT	150508-SM3	0.07-0.17	3.0-9.0		•	•		•			•				
-8		190608-SM3	0.09-0.22	4.5-12.0		•	•		•			•				
-																



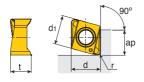




•: Стандартное наименование

4NKT 06





	G	i(AS	Mili	Ļ

Fosson			rasivie	וסו (וווווו)	,	
Габарит	d	d ₁	t	ар	r	
06	6.6	6.6	4.6	5.5-6.0	0.8-1.6	



			Рекоменд	дованные				Г	Токр	ытие	Э		Без	покры	ВИТИЯ
Пластина		Обозначение	режимы	резания	000	30	50	90	30	15	30	0			
Пластина		Ооозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT8080	TT800	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT251	K10		
-	4NKT	060308R-M	0.07-0.15	1.0-5.0	•	•				•	•				
		060316R-M	0.07-0.15	2.0-4.5	•	•				•	•	0			
A.	4NKT	060308R-ML	0.05-0.10	1.0-5.0	•	•				•	•				
(6)		060316R-ML	0.05-0.10	2.0-4.5	•	•				•	•				



•: Стандартное наименование о: Полустандартная позиция

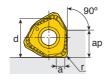












Гоборит			Разм	еры (мм)		
Габарит	d	t	ар	a	r	
06	9.26	4.76	6.2	1.2-2.4	0.4-1.6	
09	13.05	6.70	9.2	1.2-2.2	0.4-1.6	









			Рекоменд							ыти			Без п	окрытия
Пластина	C	Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10	
_	6NGU	060404R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	•	•	_	_	•	_	•	•	_	
	0.140	060405R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	•							•		
		060408R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	•	•	•	•	•	•	•	•		
		060410R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	•							•		
		060416R-M	0.08-0.15	1.5-5.0	•	•			•		•	•		
		090504R-M	0.10-0.20	2.5-7.5	•	•			•		•	•		
		090508R-M	0.10-0.20	2.5-7.5	•	•	•	•	•	•	•	•		
		090516R-M	0.10-0.20	2.5-7.5	•	•		•	•	•	•	•		
^	6NGU	060404R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	•	•					•			
(8)		060405R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	•									
		060408R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	•	•	•		•		•			
		060416R-ML	0.05-0.10	1.5-5.0	•	•					•			
		090504R-ML	0.05-0.10	2.5-7.5	•	•					•			
		090508R-ML	0.05-0.10	2.5-7.5	•	•	•		•		•			
		090516R-ML	0.05-0.10	2.5-7.5	•	•					•			
1	6NGU	060404R-AL	0.10-0.40	1.5-5.0									•	
13		060408R-AL	0.10-0.40	1.5-5.0									•	
		090504R-AL	0.10-0.40	2.5-7.5									•	
		090508R-AL	0.10-0.40	2.5-7.5									•	







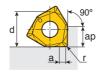


6NKU 04

MILL RUSH

Пластина





Гобория			Pas	змеры (мл	1)	
Габарит	d	d ₁	ар	а	r	
04	7	4	4.1	0.85-1.25	0.4-0.8	



			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ытие	Э			Без	покры	RNTI
Пластина		Обозначение	режимы	резания	0806	80	20	00	80	15	80	2510				
Пластина		эооэна чение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	1T90	TT8080	TT8020	TT7800	170 TT	TT7515	TT6080	TT25		K10		
	6NKU	040304R-M	0.05-0.10	1.0-3.0	•	•				•	•	•				
101		040308R-M	0.05-0.10	1.0-3.0	•	•				•	•	•				





•: Стандартное наименование

6RBE







Fosson.			Размер	оы (мм))	
Габарит	d	t	- 1			
6RBE 50	13	8	16			



			Рекоменд	дованные				Г	Токр	ытие)			Без	покры	RNTIC
Ппоотино	١,	26000000000	режимы	резания	000	30	30	50	800	30	15	30	0			
Пластина	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	Эбозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT78(TT708	TT751	TT6080	TT251	K10		
	6RBE	50-M	0.10-0.80	1.0-5.0	•		•	•	•		•	•	•			
32		50-MR	0.10-0.80	1.0-5.0	•								•			





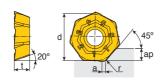






CHASEHEPTA

Пластина



Гоборит			Размер	ы (мм)		
Габарит	d	t	ар	a	r	
06	12.8	4.2	3.2	1	0.8	





		Рекоменд	дованные				Г	Токр	ыти	Э		Без по	крытия
Пластина	Обозначение	режимы	резания	8	80	20	00	80	15	80	10		
Тиастина	ОООЗНАЧЕНИЕ	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT8080	1180	M178	1170	TT75	TT60	TT2510	K10	
A CONTRACTOR	7EMT 0604 AETR-M	0.06-0.15	2.5	•	•					•			
(Dellana)	7EMT 0604 AETR-ML	0.06-0.15	2.5	•	•					•			





•: Стандартное наименование

ANHX 1607 ANR-M







Габарит			Размер	ы (мм)		
табарит	- 1	d ₁	t	ар	а	r
16	16	11	10.4	8.2	1.6	1.0



			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ытие	Э			Без	покры	RNTIC
Пластина		Обозначение	режимы	резания	စ္က	8	90	2	8	90	15	8				
Пластина		<i>доозначение</i>	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080)6 L	TT8080	TT8020	TT7800	TT 7080	TT7515	TT6080		K10		
	ANHX	1607 ANR-M	0.15-0.3	2.5-7.0			•		•	•		•				
0																





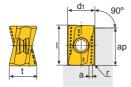








CHASE MILL



Гоборит			Разме	ры (м	м)	
Габарит	-1	d1	t	ар	а	r
11	12	9.2	8.5	11	0.7-1.5	0.4-1.6
16	16	11.0	10.4-10.9	15	0.6-1.7	0.4-2.4









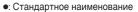
			Рекоменд	дованные					По	кры	гие				Без	покрытия
Пластина		Обозначение		<u> </u>	0806	9030	3080	3020	7800	0802	7515	3080	2510			
			(мм/зуб)	(MM)	Ĕ	Ë	Ĕ	Ĕ	E	E	Ë	Ĕ	Ë		조	
A	ANMX	110608R-M	0.10-0.20	3.0-9.0	•		•									
0		160708R-M	режимы резания ф													
1	ANHX	110604R-M	0.08-0.15		•		•					•	•			
		110608R-M	0.08-0.15	3.0-9.0	•		•	•	•	•	•	•	•			
		110616R-M	0.08-0.15	3.0-9.0	•		•						•			
		160704R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	•	•	•			•	•	•	•			
		160708R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
		160716R-M	0.10-0.20	4.5-12.0	•		•			•	•	•	•			
		160724R-M		4.5-12.0	•		•									
	ANHX	160708R-ML	0.06-0.12	4.5-12.0			•	•	•							
	ANHX	160708R-MR	0.13-0.25	4.5-12.0			•		•			• • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
	ANHX	110604R-AL													•	
		110608R-AL													•	
		160704R-AL													•	
		160708R-AL													•	
	ANHX	110608R-SM										_				
Carlo		160708R-SM	0.10-0.20	4.5-12.0	•		•		•			•				
	ANHX	110608R-SML	0.06-0.15	3.0-9.5	•					•						
6		160708R-SML	0.06-0.20	4.5-13.5	•		•									
N. M.																















APK(C)T 09



•: Стандартное наименование





Гоборит			Разм	еры (м	м)	
Габарит	1	d ₁	t	ар	a	r
09	10.5	6.20	3.8	8.8	0.5-1.79	0.4-3.2
09 T3 PER	10.5	6.20	3.8	8.8	0.5-1.79	0.4







				дованные резания	Kepa	мика				Токр	ыти				Без	покры	۱TIc	
APKT	Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	CT7000		TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10			
	APKT	09T3 PER-EM	0.05-0.10	2.5-7.5	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
CA		09T305R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5						•								
		09T308R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5			•	•	•	•		•	•	•	•			
		09T316R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5			•	•	•	•		•		•	•			
		09T320R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5			•		•						•			
	APCT	09T332R-EM	0.05-0.10	2.5-7.5			•		•						•			
		09T3 PER-M	0.05-0.10	2.5-7.5						•		•		•	•			
10	APCT	09T3 PER-ML	0.05-0.10	3.0-7.5	•		•		•	•		•		•				
	ADCT	09T3 PER-AL	0.05-0.35	2.5-7.5												•		
12	APKT	USIS PER-AL	0.05-0.35	2.5-7.5														
	APKT																	_
																	_	
																	_	
	APCT																_	







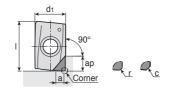


APCT 12-PCD35



Пластины из поликристаллического алмаза (РСD)





Fo6onu=			Раз	меры	(мм)		
Габарит		d ₁	t	ар	а	r	С
12	13.3	8.2	4.5	3.5	2	0.4	-
12C	13.3	8.2	4.5	3.5	2.1	-	0.25

			Рекоменд	дованные		PCD			Γ	Токр	ыти	е			Без	покры	ытия
Пластина		Обозначение		резания	8		80	30	80	020	000	980	15	980			
			Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TD830		136 1	136 1	<u>8</u>	TT8020	TT7800	17	TT7515	TT6080	K10		
	ADCT	120404R-PCD35	0.05-0.30	0.2-3.0	•	-	_	_	_	_	_	_	_	_	<u>x</u>		_
		1204C025-PCD35	0.05-0.30	0.2-3.0	•												_
		12040020 1 0000	0.00 0.00	0.2 0.0	_												
																	_
																	_
						_											_
						_											
						-											_
																	_
						_											_
								_									_
																	$\overline{}$





•: Стандартное наименование











Габарит			Разме	ры (мм)		
габарит	1	d1	t	ар	а	r
12	12.7-14.6	8.3	4.5-4.9	11.8-12.5	0.9-2.1	0.4-4.0
1204 PER	12.7-14.6	8.3	4.5-4.9	11.8-12.5	0.9-2.1	0.8

EM/SM	E
$\overline{}$	ļ









									_						-	
				дованные резания	_	_	_			кры		_		ļ!	ьез п	окрытия
Пластина		Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510		K10	
	APKT	1204 PER-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
10		120404R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0		•		•		•			•			
		120416R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	•	•	•	•	•	•		•	•			
		120424R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0		•	•	•					•			
		120430R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	•	•	•	•	•	•		•	•			
		120432R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	•	•	•		•	•		•	•			
		120440R-EM	0.07-0.14	3.5-10.0	•		•						•			
	APKT	1204 PER-SM	0.07-0.14	3.5-10.0	•		•		•			•				
9															-	
	APKT	1204 PER-SML	0.06-0.14	3.5-10.5	•		•									
(3)	APKT	1204 PER-EML	0.04-0.08	3.5-10.0	•		•									
	APKT	1204 PER-EL	0.03-0.05	3.5-10.0	•	•	•	•								
9		120430R-EL	0.03-0.06	3.5-10.0	•		•								-	
-	APCT	120430R-ML	0.04-0.08	3.5-10.0	•		•									
400		120432R-ML	0.04-0.08	3.5-10.0	•		•									
		120440R-ML	0.04-0.08	3.5-9.5	•		•									
-	APCT	1204 PER-AL	0.10-0.50	3.5-10.0											•	
		120404R-AL	0.10-0.50	3.5-10.0											•	
		120416R-AL	0.10-0.50	3.5-10.0											•	















APKT 17

CHASEMILL





Гоборит			Разме	ры (мм)		
Габарит	- 1	d ₁	t	ар	а	r
17	18.5	10.7	5.56	16.1	0.9-3.17	0.4-6.4
17(AL)	17.6	10.7	5.27	16.1	3.15	0.8
1705 PER	18.5-18.9	10.7	5.56-6.5	16-16.4	0.9-3.17	0.8

EM/SM
$\overline{}$
/









			Рекоменд							кры				Бе	з покр	ВИТИЯ
Пластина		Обозначение	режимы	<u> </u>	TT9080	TT9030	TT8080	TT 8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510			
			Подача (мм/зуб)	ар (мм))6 -)6 L)8)8 	12	1	17)9L	T25	Z 5	2	
	ADKT	1705 PER-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•		_	_
100	1	170504R-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	_		_
	1	170510R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	Ť	•	•		•	•			
	1	170516R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•		•	•			_
	1	170524R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•		•	•			
	1	170530R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	•	_	•		_	•			_
		170530R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•		•	•			
	1	170535R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	•	_	_		•	•			_
	1	170540R-EM	0.10-0.20	4.5-13.0	•	•		•				_	•			
		170548R-EM	0.09-0.17	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•		•	•			
	1	170550R-EM	0.10-0.20	4.5-13.0		•		•		_		_	•			
		170564R-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	•	•	•	•		•		•	•			
		1706 PER-EM	0.09-0.18	4.5-13.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
15	7		0.00 0.10													
1																
	APKT	1705 PER-M	0.09-0.18	4.5-13.0				•		•		•	•			
1000		170516R-M	0.15-0.30	4.5-13.0				•								
1		170532R-M	0.10-0.20	4.5-13.0				•		•		•	•			
		170548R-M	0.10-0.20	4.5-13.0				•								
	APKT	1705 PER-SM	0.09-0.17	4.5-13.0	•		•		•			•				
100																
The state of the s																
B	APKT	1705 PER-SML	0.06-0.17	4.5-14.5	•		•									
101																
1	APKT	1705 PER-EML	0.07-0.14	4.5-13.0	•		•			•						
(60)																
	APKT	1705 PER-EL	0.05-0.10	4.5-13.0	•	•	•	•	•							
A	APKT	1705 PER-AL	0.10-0.50	4.5-13.0										•		
						_										







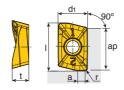












Гоборит			Размер	ы (мм)		
Габарит	1	d ₁	t	ap	а	r
19	21	13	7.35	17.9	2	1.2







			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ЫТИ	9			Безп	окрь	пия
Пластина	(Обозначение	режимы	резания ар	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	7080	TT7515	3080	TT2510	0		
			Подача (мм/зуб)	(MM)		Ĕ		Ĕ			E			K10		
6	APKT	190712R-M	0.07-0.20	5.0-15.0	•		•		•	•		•	•		-	
1	APKT	190712R-MR	0.10-0.25	5.0-15.0	•		•					•	•			
(3)															_	
A	APKT	190712R-ML	0.08-0.20	5.0-15.0	•		•					•				
(A)		-													_	
1															-	
															_	
															-	
															_	
															-	
															-	
															-	
															_	
															-	
		-													_	







APKT/AXMT-HF



Пластина





Габарит			Размер	оы (мм)	
Табарит	1	d ₁	t	ар	
06	6.7			0.5	
09	10.7	5.94	3.9	1.0	
12	14.2			1.2	

			Рекомен,	дованные	Покрытие											юкрь	RNTI
Пластина		Обозначение	режимы	резания	9	30	30	20	90	30	15	30	9				
Пластина		Э003пачепие ———————————————————————————————————	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT751	TT6080	TT251		K10		
	AXMT 0602R-HF		0.30-0.70	0.2-0.5	•		•						•				
-3/	APKT	09T3R-HF	0.30-0.80	0.1-1.0	•		•						•				
		1204R-HF	0.10-0.80	0.2-1.0	•								•				







AXMT 06/AXCT 06







Fossonu=			Разм	еры (м	м)	
Габарит	I	d1	t	ар	а	r
06	6.7	4.20	2.6	5.5	0.83-1.0	0.2-2.0
06 PER	6.7	4.15	2.6	5.5	0.83-1.0	0.2



			Рекоменд	дованные				٦	Токр	ыти	9			Без	покрытия
Пластина	(Обозначение	режимы	резания	8	30	80	20	90	80	15	80	10		
Пластина		<i>э</i> оозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT808	TT8020	TT7800	TT70	TT75	TT6080	TT2510	K10	
	AXMT	0602 PER-EM	0.04-0.08	1.5-5.0	•	•	•	•					•		
B		060204R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	•	•	•	•			•	•	•		
No. of the last of		060208R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	•	•	•	•			•	•	•		
		060216R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	•	•	•	•					•		
		060220R-EM	0.07-0.13	1.5-5.0	•		•								
	AXCT	060202R-AL	0.10-0.20	1.5-5.0										•	
		060204R-AL	0.10-0.20	1.5-5.0										•	
		060208R-AL	0.10-0.20	1.5-5.0										•	







^{•:} Стандартное наименование





BLMP 06/09







Габарит			Размер	ы (мм)	
т абарит	1	d1	t	ар	
06	9.0	6.39	3.73	1.0	
09	11.9	9.18	4.80	1.5	







			Рекомен,	дованные					Токр	ыти	Э			Без	покры	RNTIC
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
	BLMP	0603R-M	0.30-2.50	0.1-1.0	•		•	•	•		•	•	•			
(5)		0904R-M	0.30-3.50	0.1-1.5	•		•	•	•		•	•	•			
	BLMP	0603R-MM	0.20-2.00	0.1-1.0	•		•	•					•			
9		0904R-MM	0.20-3.00	0.1-1.5	•		•	•					•		_	
	BLMP	0603R-ML	0.10-0.80	0.1-1.0	•		•	•								
		0904R-ML	0.30-0.80	0.1-1.5	•		•	•								
						-										
						_										
						-										
						-										
						-		_								1
		-														
															_	
		-														









BLMP 13

CHASE2 FEED

Пластина





Fo6onu=			Разме	ры (мм)	
Габарит	d	t	ар			
13	12.3	7	2			



_			дованные резания	0	0	0		Токр	ытие	9	0	Без	покры	RNTIC
Пластина	Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
	BLMP 1306R-M	0.40-4.50	0.5-2.0	•	•	•	•		•	•	•			
	BLMP 1306R-MM	0.40-4.50	0.5-2.0	•	•	•	•				•			
	BLMP 1306R-MR	0.40-4.50	0.5-2.0	•	•	•	•		•	•	•			
100	100011 11111	0.1000	0.0 2.0											
	-													
													_	
											_			





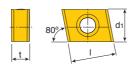
•: Стандартное наименование











Гобория			Разме	оы (мм)	
Габарит	1	d1	t			
131108T	12.7	11	5.4			
160608T	16.0	12	6.4			

			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ыти	е		Без	покр	ЫТИ
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
-	CNHX	131108T	0.17-0.55	1.2-5.5					•						П
(3)		160608T	0.20-0.60	1.2-5.5					•						П
															П
															Т
															Т
															Т
		-													
															Т
															Т
															Т
															_
															_
		-													-
														-	
							_						_	-	
															-
															+
														_	+
						-						-		-	-
												_		-	-
												-		-	-
												-		-	-
												-		-	-
														_	_
												-		-	_
												-		-	-
												_		_	_
														_	_
												_		_	
												_			

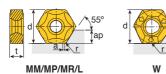


208

HNC(M)X 05

HEXA2 MILL

Пластина



Faccour.			Разме	ры (мм)	
Габарит	d	t	ар	а	r	
05	12.7	5.0	5.0	0-0.6	1.0	
05-W	12.7	5.56	5.0	-	250	









			Рекоменд		Керамика			Г	Токр	ыти	е			Без	покрь	RNTIC
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
100	HNCX	050410-L	0.05-0.20	1.5-4.0		•		•				•				
(3)	HNCX	050410R-MP	0.05-0.20	1.5-4.0		•				•		•				
1	HNCX	050410-MM	0.05-0.20	1.5-4.0		•	•			•	•	•				
	HNMX	050410-MM	0.07-0.20	1.5-4.0		•	•	•			•	•	•			
0	HNCX	050610-MR	0.13-0.25	1.5-4.0	•											
	HNCV	OED W	0.05-0.15	0.1-1.0		•	•					•				
6	HNGX	05L-W	0.05-0.15	0.1-1.0		•	•					•				
	HNCX 0															



TaeguTec









M/MM/ML

W

Гоборит			Размер	ы (мм))	
Габарит	d	t	ар	a	r	
HNHX10	19.05	6.35	6.1	1.0	1.0	
HNHX10-W	19.05	6.35	6.1	4.85	250	











<i>M</i>	Рекомендованные Керамика Кермет Покрытие															
					Керамик	а Кері	мет		Γ	Токр	ыти	е		Без	покры	RNTI
Пластина	(Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	AS10	CT7000		TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	HNHX	1006 ANTN-M	0.10-0.20	1.5-5.0				•	•	•	•	•	•			
	HNHX	1006 ANTN-MM	0.125-0.25	1.5-5.0				•			•	•	•			
(3)	HNHX	1006 ANTN-ML	0.10-0.20	1.5-5.0					•			•	•			
0	HNHX	1006 ANTN-W	0.10-0.20	0.1-1.0		•		•					•			
0	HNHX	1006 ANTN-CE	0.125-0.25	1.5-5.0	•											





NFB



Пластина





Faganus.			Разме	ры (мм)	
Габарит	d	t	r			
080	8	2.2	4.0			
100	10	2.7	5.0			
120	12	3.2	6.0			
160	16	4.2	8.0			
200	20	5.2	10.0			
250	25	6.2	12.5			
300	30	7.2	15.0			
320	32	7.2	16.0			

			дованные					Токр	ытие					Без	покрытия
Пластина	Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510		K10	
	NFB 080-FM	0.05-0.20	0.05-0.3	-	_		_	_	_	•	•			不	
	100-FM	0.05-0.20	0.05-0.3							•	•				
	120-FM	0.03-0.20	0.05-0.5							•	•				
	160-FM	0.08-0.30	0.05-0.5							•	•				
	200-FM	0.08-0.30	0.10-1.0							•	•				
Straight	250-FM	0.08-0.40	0.15-1.0							•	•				
Straight cutting edge	300-FM	0.08-0.40	0.15-1.0							•	•				
0 0	320-FM	0.08-0.40	0.15-1.0							•	•				
	NFB 080-SM	0.05-0.40	1.20-3.2							•	•	•			
	100-SM	0.05-0.25	1.50-4.0							•	•	•			
	120-SM	0.05-0.25	1.80-4.8							•	•	•			
	160-SM	0.08-0.35	2.40-6.4							•	_	•			
	200-SM	0.08-0.35	3.00-8.0							•	•	•	_		
	250-SM										_				
Helical cutting edge		0.08-0.45	3.75-10.0							•	•	•			
cutting eage	300-SM 320-SM	0.08-0.45	4.50-12.0							•	•	•			
	32U-3IVI	0.08-0.45	4.80-12.8							•	•	•			



•: Стандартное наименование











Faccour.			Размер	оы (мм))	
Габарит	d	t	r			
080	8	2.2	0.3-1.0			
100	10	2.7	0.3-2.0			
110	11	2.7	0.3-2.0			
120	12	3.2	0.3-2.0			
130	13	3.2	0.3-2.0			
160	16	4.2	0.3-3.0			
170	17	4.2	1.0-2.0			

			дованные						ытиє				Безг	покрытия
Пластина	Обозначение	Подача	резания	TT9080	TT 8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10	
	NFR 080A-R03	(мм/зуб)	(MM) 0.05-0.2	<u> </u>	_			_	_	•	•	•	不	
	080A-R05	0.05-0.12	0.05-0.2							•	•	•		
	080A-R06	0.05-0.12	0.05-0.2							÷	_	•		
	080A-R10	0.05-0.12	0.05-0.2							•	•	•		
	100A-R03									•	•	•		
		0.05-0.12	0.05-0.3								_			
	100A-R05	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	100A-R08	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	100A-R10	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	100A-R15	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	100A-R20	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	110A-R10	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	110A-R20	0.05-0.12	0.05-0.3							•	•	•		
	120A-R03	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	120A-R05	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	120A-R10	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	120A-R15	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	120A-R20	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	130A-R10	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	130A-R20	0.08-0.15	0.07-0.3							•	•	•		
	160A-R03	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	160A-R05	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	160A-R10	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	160A-R13	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	160A-R15	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	160A-R20	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	160A-R30	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	170A-R10	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
	170A-R20	0.08-0.15	0.08-0.5							•	•	•		
		3.00 0.70	3.00 0.0											
		-												











Гоборит			Размер	оы (мм)	
Габарит	d	t	r			
200	20	5.2	0.3-3.0			
210	21	5.2	1.0-2.0			
250	25	6.2	0.3-3.0			
260	26	6.2	1.0-2.0			
300	30	7.1	1.0-2.0			
320	32	7.1	1.0-2.0			

			дованные						ытие				Безг	покрытия
Пластина	Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10	
No.	NFR 200A-R03	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	200A-R05	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	200A-R10	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
-	200A-R15	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	200A-R16	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	200A-R20	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	200A-R30	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	210A-R10	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	210A-R20	0.08-0.15	0.1-0.7							•	•	•		
	250A-R03	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	250A-R05	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	250A-R10	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	250A-R15	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	250A-R20	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	250A-R30	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	260A-R10	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	260A-R20	0.08-0.15	0.1-1.0							•	•	•		
	300A-R05	0.08-0.20	0.1-1.0							•	•	•		
	300A-R10	0.08-0.20	0.1-1.0							•	•	•		
	300A-R20	0.08-0.20	0.1-1.0							•	•	•		
	320A-R10	0.08-0.20	0.1-1.0							•	•	•		
	320A-R20	0.08-0.20	0.1-1.0							•	•	•		

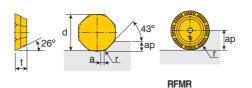


TaeguTec



OFCN 07/OFMR 07/OFCR 07/RFMR 19





Гоборит		Размеры (мм) d t ap a r 17.94 5.0-5.1 5.0 1.3-2.2 0.8									
Габарит	d	t	ар	a	r						
0F 07	17.94	5.0-5.1	5.0	1.3-2.2	0.8						
RFMR 19	19.00	5.3	9.5	-	9.5						









			Рекоменд		Кермет			Γ	Токр	ЫТИ	9			Безг	юкры	тия
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	OFCN	0704 TN-MR	0.80-0.20	1.5-4.0	•				•		•		•	•		
	OFCN	0704 TN-EMR	0.08-0.15	1.5-4.0		•		•	•	•	•		•			
	OFMR	0704 AER-M	0.10-0.19	1.5-4.0		•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	OFMR	0704 TN-AL	0.08-0.15	1.5-4.0										•		
0	OFCR	0704 TN-ML	0.05-0.15	1.5-4.0					•		•		•	•		
0	OFCR	0704 TN-EML	0.08-0.15	1.5-4.0		•	•	•	•	•	•		•			
	RFMR	1904-M	0.07-0.14	2.5-8.0		•	•		•		•		•			



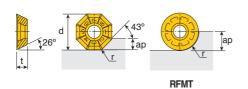




OFCW(T) 05/0FMT 05/RFMT 14



Пластина



Гоборит		Pa	азмерь	ы (мм)	
Габарит	d	t	ар	r	
0F 05	12.7	3.76-3.86	3.5	0.5-0.8	
RFMT 14	14.0	4.53	7.0	7.0	









				дованные	Kepı	иет			Γ	Токр	ыти	е			Без	покры	RNTIC
Пластина		Обозначение	режимы	i e			080	930	080	020	800	080	515	080	0		
			Подача (мм/зуб)	ар (мм)	CT7000		TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	OFCW	05T3 TN-MR	0.04-0.08	1.0-3.0	•		•			•		•		•	•		
(4)		05T3 TN-EMR	0.08-0.15	1.0-3.0			•	•		•		•		•			
domost.	OFCT	05T3 TN-M	0.08-0.15	1.0-3.0						•		•		•	•		
		05T3 TN-EM	0.05-0.10	1.0-3.0			•	•	•	•	•	•	•	•			
	OFCT	05T3 TN-AL	0.10-0.50	1.0-3.0											•		
ATT I	OFMT	05T3 TN-ML	0.06-0.12	1.0-3.0			•	•	•	•	•	•		•	•		
160	0	001011111112	0.00 0.12	1.0 0.0			_	_	_	_		_		_	-		
-																	
Con other	RFMT	1404-ML	0.14-0.27	2.0-6.0			•			•		•		•			
		-															

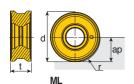


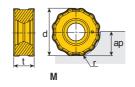
∰TaeguTec



CHASE MOLD

Пластина





Fofonie			оы (мм))		
Габарит	r	d	t	ар		
10	5	10	4.5	5		
12	6	12	5.0	6		
16	8	16	6.3	8		





			Рекоменд	дованные				Г	Токр	ыти	Э			Без	покры	RNTI
Пластина	(Обозначение	режимы	резания	8	30	80	20	00	80	15	80	10			
Пластина		<u> </u>	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
	RNMU	1004-ML	0.05-0.30	1.5-4.0	•		•	•	•				•			
(8)		1205-ML	0.05-0.35	1.5-5.0	•		•	•	•				•			
		1606-ML	0.05-0.40	2.0-6.5	•		•	•	•				•			
1	RNMU	1004S-M	0.05-0.35	1.5-4.0	•		•	•	•				•			
		1205S-M	0.05-0.40	1.5-5.0	•		•	•	•				•			
The same of the sa		1606S-M	0.05-0.45	2.0-6.5	•		•	•	•				•			



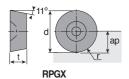


•: Стандартное наименование

•: Стандартное наименование

RP(N)GX 12

Пластина







RNGX

Габарит	Размеры (мм)								
	r	d	t	ар					
RPGX 12	6.35	12.7	4.76	6					
RNGX 12	6.35	12.7	7.94	6					

Пластина		Рекомендованные		Kepa	Керамика Покрытие						Без покрытия						
	(Обозначение	режимы резания				200	8	30	2	00	90	15	8			
			Подача (мм/зуб)	ар (мм)	AS20		TT9080	TT900	TT808	TT80	TT7800	170	TT75	TT6080	K10		
RP	RPGX	1204-CH	0.10-0.20	1.5-5.0	•												
RN	RNGX	1207-CH	0.10-0.20	1.5-5.0	•												





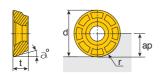




RXM(H)X/RDMX

CHASEMOLD

Пластина



F06004=	Размеры (мм)									
Габарит	r	d	t	ар	a°					
05	2.5	5	1.5	2.5	15					
07	3.5	7	2.38	3.5	15					
10	5.0	10	3.18	5.0	15					
12	6.0	12	3.97	6.0	15					
16	8.0	16	4.76	8.0	15					
20	10.0	20	6.35	10.0	11					









			Рекоменд	TODSHIP				Г	Токр	ыти	Δ		Fe3 r	покрытия
_		26	режимы		0	0	0					0	D031	ЮКРЫТИП
Пластина		Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10	
1	RDMX	0501-M	0.04-0.25	0.5-2.0	•	•	•	•		•		•		
		0702-M	0.05-0.25	1.0-3.0	•	•	•	•		•		•		
	RXMX	1003-M	0.10-0.30	1.5-4.0	•		•	•		•	•	•		
		12T3-M	0.10-0.50	1.8-5.0	•	•	•	•	•	•	•	•		
		1604-M	0.10-0.50	2.0-6.5	•	•	•	•	•	•		•		
		2006-M	0.10-0.50	3.0-8.0	•	•	•	•	•					
1	RXMX	1003-ML	0.05-0.30	1.5-4.0	•	•	•	•						
		12T3-ML	0.05-0.45	1.5-5.0	•	•		•	•					
		1604-ML	0.10-0.45	2.0-6.5	•		•	•						
	RXMX	1003-MR	0.05-0.30	1.5-4.0	•	•	•			•				
		12T3-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	•	•		•		•		•		
		1604-MR	0.10-0.40	2.0-6.5	•	•		•		•				
		2006-MR	0.10-0.40	3.0-8.0	•	•		•	•					
	RXHX	1003-MR	0.05-0.30	1.5-4.0	•			•		•				
		12T3-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	•			•		•				
-	RXHX	1003-AL	0.10-0.80	1.5-4.0									•	
		12T3-AL	0.10-0.80	1.5-5.0									•	



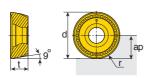








CHASEMOLD



Гоборит	Размеры (мм)							
Габарит	r	d	t	ар				
08	4	8	3.2	4				
10	5	10	4.0	5				
12	6	12	4.8	6				
16	8	16	6.1	8				
20	10	20	7.0	10				







			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ЫТИ	Э			Без п	юкрь	RNTI
Пластина		Обозначение	режимы Подача	резания ар	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510			
			(мм/зуб)	(MM)	Ë	Ë	Ĕ	Ĕ	Ë	Ë	È	Ĕ		K10		
	RYMX	0803-M	0.05-0.25	1.0-3.5	•		•		•	•		•	•			
		1004-M	0.10-0.30	1.5-4.0	•		•	•	•	•		•	•			
		1205-M	0.10-0.50	1.5-5.0	•		•	•	•	•		•	•			
		1205-6M	0.10-0.50	1.5-5.0	•				•				•			
		1606-M	0.10-0.50	2.0-6.5	•		•	•	•	•	•	•	•			
		1606-7M	0.10-0.50	2.0-6.5	•				•				•			
		2007-M	0.10-0.50	3.0-8.0	•		•	•	•	•	•	•	•			
100	RYMX	0803-MM	0.07-0.30	1.0-3.5	•		•	•								
		1004-MM	0.07-0.35	1.5-4.0	•		•	•								
-		1205-MM	0.10-0.40	1.5-5.0	•		•	•	•							
		1205-6MM	0.10-0.40	1.5-5.0	•											
		1606-MM	0.10-0.45	2.0-6.5	•		•	•								
		1606-7MM	0.10-0.45	2.0-6.5	•		•	•								
	RYHX	1205-MM	0.10-0.40	3.0-8.0	•			•								
COMP	RYMX	0803-ML	0.05-0.25	1.0-3.5	•		•	•	•							
		1004-ML	0.05-0.30	1.5-4.0	•		•	•	•							
		1205-ML	0.05-0.35	1.5-5.0	•		•	•	•							
		1205-6ML	0.05-0.35	1.5-5.0	•		•									
		1606-ML	0.05-0.40	2.0-6.5	•		•	•	•							
		1606-7ML	0.05-0.40	2.0-6.5	•		•									
		2007-ML	0.10-0.50	3.0-8.0	•		•	•	•	•	•					
	RYHX	0803-ML	0.05-0.25	1.0-3.5	•		•	•								
		1004-ML	0.05-0.30	1.5-4.0			•	•								
		1205-ML	0.05-0.35	1.5-5.0	•		•	•								
		1606-ML	0.10-0.40	2.0-6.5	•		•	•								





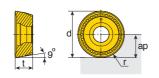








Пластина



Fofonu=			Размер	ы (мм <u>)</u>	
Габарит	r	d	t	ар	
08	4	8	3.2	4	
10	5	10	4.0	5	
12	6	12	4.8	6	
16	8	16	6.1	8	
20	10	20	7.0	10	





			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ыти	9			Без п	окрыті
Пластина		Обозначение	Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10	
161	RYMX	0803-MR	0.05-0.30	1.0-3.5	•				•	•	•	•	•		
		1004-MR	0.05-0.35	1.5-4.0	•		•			•	•	•	•		
		1205-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	•		•			•	•	•	•		
		1606-MR	0.05-0.40	2.0-6.5	•				•	•	•	•	•		
		2007-MR	0.10-0.45	1.0-3.5	•				•		•	•	•		
	RYHX	0803-MR	0.05-0.30	1.5-4.0	•						•	•	•		
		1004-MR	0.05-0.35	1.5-5.0	•						•	•	•		
		1205-MR	0.05-0.35	2.0-6.5	•						•	•	•		
1	RYHX	0803-AL	0.10-0.80	1.0-3.5										•	
		1004-AL	0.10-0.80	1.5-4.0										•	
		1205-AL	0.10-0.80	1.5-5.0										•	
		1606-AL	0.10-0.80	2.0-6.5										•	
		-													
															_



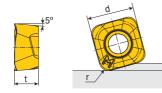






CHASEFEED

•: Стандартное наименование



Гоборит	Размеры (мм)									
Габарит	d	t	ар	r						
13	13.05	6.65	2	2.5						

MR	1
	Ì





-				дованные резания	Покрытие						Без покрытия				
Пластина		Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
	SBMT	130625R-M	0.42-2.00	0.5-2.0	•	•	•	•	•	•	•	•			
6	SBMT	130625R-ML	0.42-2.00	0.5-2.0	•	•									
	SBMT	130625R-MR	0.42-2.00	0.5-2.0	•			•				•			



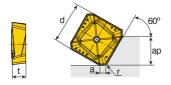






LIONMILL

Пластина



Габарит		Размеры (мм)								
Табарит	d	t	ар	а	r					
21-HE	20.8	7	13	2	1.5					
21-HS	21	6.95	13	2	1.5					
27-HE	26.8	8.95	18	2	2					
27-HS	27	8.9	18	2	2					



			Рекоменд	дованные	Покрытие								Без покрытия		
Пластина	(Обозначение	режимы	резания	000	30	30	50	00	20	15	30			
Пластина		Э ООЗНАЧЕНИЕ	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	11 80g	TT 800	TT 78(1170g	TT7515	TT6080	K10		
1	SCKN	2107 DDTR-HE	0.13-0.25	3.5-10.5					•	•	•				
		2708 DDTR-HE	0.15-0.30	5.0-14.5					•	•					
Page	SCKN	2107 DDTR-HS	0.13-0.25	3.5-10.5					•						
2 - 7	-	2708 DDTR-HS	0.13-0.25	5.0-14.5					•						

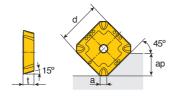


•: Стандартное наименование

SDKN 12/15

LIONMILL

Пластина



Гоборит	Размеры (мм)										
Габарит	d	t	ар	а							
12	12.7	3.18	6.5	2.00							
15	15.875	4.76	8.7	1.89							

			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ыти	Э			Без покрытия		
Пластина	/	Обозначение	режимы	резания	8	30	30	50	00	30	15	30				
Пластина			Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT708	TT7515	TT6080		K10		
-	SDKN	1203 MT-HPN	0.10-0.25	1.5-6.0						•						
		1504 MT-HPN	0.10-0.25	1.5-8.0						•						
-	SDKN	1203 MT-GPN	0.10-0.25	1.5-6.0						•						
		1504 MT-GPN	0.10-0.25	1.5-8.0						•						

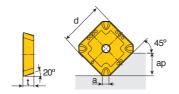






LIONMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)									
т абарит	d	t	ар	а						
12	12.7	3.18	6.5	2.08						
15	15.875	4.76	8.7	2.06						

			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ыти	Э		Без	покры	RNTIC
Пластина	(Обозначение	режимы	резания	0806	30	80	20	00	80	15	80			
Пластина	`	ооозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	06 LL	1190 11	TT8080	1 1 1 1 1 1 1 1	MT78	Ĭ2	TT75	TT6080	K10		
	SEKN	1203 AFTN-HPN	0.10-0.25	1.5-6.0						•					
		1504 AFTN-HPN	0.10-0.25	1.5-8.0						•					
	SEKN	1203 AFTN-GPN	0.10-0.25	1.5-6.0						•					
		1504 AFTN-GPN	0.10-0.25	1.5-8.0						•					

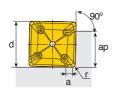


•: Стандартное наименование

LIONMILL

SEKX 21





Габарит			Размер	ы (мм)		
т абарит	d	t	ар	а	r	
21 PETR-M	21.85	7	17	2	1.2	
-						

			Рекоменд	дованные						ытие			Е	ез по	кры	тия
Пластина		Обозначение	режимы	резания	8	30	80	20	00	80	15	80				
Thaorina		3003Ha 10HH0	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	06TT	1T90	TT8080	TT80	TT78	TT70	ТТ75	TT6080		K10		
1	SEKX	2107 PETR-M	0.10-0.22	5.5-13.0					•			•				



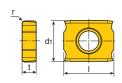




SLOT



Пластина



Габарит			Размер	ы (мм)	
Габарит	1	d ₁	t	r	
018	8	6.5	1.8	0.4	
023	8	6.5	2.3	0.4	
028	8	6.5	2.8	0.4	
033	8	6.5	3.3	0.4	

	режим режим			дованные				Γ	Токр	ыти	Э		E	ез пок	рытия
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080		K10	
_	SLOT	018-04	0.05-0.08	-	•		•					•			
		023-04	0.05-0.08	-	•		•					•			
		028-04	0.05-0.08	-	•		•					•			
		033-04	0.06-0.10	-	•		•					•			

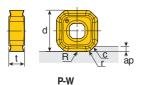


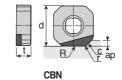




SNEX(T) 12

CHASE QUAD





Fo6onu=	Размеры (мм)										
Габарит	d	t	ар	r	R	С					
1204 P-W	12.7	4.76	1.0	2.0	450	2.5					
1204-W	12.7	4.76	1.0	2.0	800	-					
1205-W	12.7	5.56	1.0	2.0	450	2.5					
1204R-CBN	12.7	4.76	1.0	0.8	250	1.5					







			D		Vanua	- 1/	/		00	I A C	Г	700			Гаа		
_			режимы	дованные резания	Керме	TK	kepak	иика	CE	SIN	0	окр	ытие	0	ьез	покры	RNTIC
Пластина		Эбозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	CT3000		AS10		KB90		TT9080	TT9030	TT7515	TT6080	K10		
	SNEX	1204 P-W	0.07-0.15	0.3-0.8										•	•		
8	SNEX	1204-W	0.07-0.15	0.3-0.8										•			
A	SNET	1205-W	0.07-0.15	0.3-0.8	•						•			•			
3	SNEX	1204R-CBN	0.08-0.12	0.3-0.8					•								
						1											
						+											
						-											
						1											
						+											
						7											

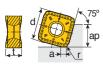






SNG(M)X 13

Пластина









AN(T)N/XTN

W

Гоборит		F	Размер	оы (мм)	
Габарит	d	t	ар	a	r	
13 ENTN-M	13.5	7.0	9.5	2.2	0.4	
13 ANTN-M/ML/AL	13.5	6.8	7.0	2.2	0.4	
13 ANTR-MP	13.5	6.8	6.0	2.2	0.4	
13 ANTN-W	13.5	6.8	7.0	7.5	1.2	
13 XTN(75°)	13.5	6.8	9.6	1.4	0.4	
13 XTN(45°)	13.5	6.8	6.35	1.4	0.4	











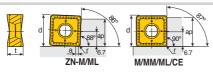
			Рекоменд						Токр	ыти					Без п	окры	пия
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510		K10		
A.	SNGX	1306 ENTN-M	0.10-0.20	2.5-8.0	•		•		•		•	•					
(8)	SNMX	1306 ENTN-M	0.10-0.20	2.5-8.0	•		•		•		•	•	•				
1	SNGX	1306 ANTN-M	0.10-0.20	2.0-6.0	•		•		•	•	•	•					
(=)		1306 ANTN-ML	0.13-0.25	2.0-6.0	•		•					•					
		1306 ANTN-M	0.10-0.20	2.0-6.0	•		•		•	•	•	•	•				
	SNGX	1306 ANN-AL	0.10-0.35	2.0-6.0											•		
														\dashv		_	
	SNMX	1306 ANTR-MP	0.10-0.20	2.0-6.0	•		•		•			•		\dashv			
8																	
A	SNMX	1306 XTN	0.10-0.20	2.5-6.5	•		•			•	•	•	•				
														\exists			
-	SNGX	1306 ANTN-W	0.10-0.20	0.2-1.0	•							•		-			
12	Ollax	100011111111111111111111111111111111111	0.10 0.20	0.2 1.0												\neg	
																\neg	
														T		\neg	



TaeguTec Содержание



Пластина



PNTN-W

 Габарит
 Размеры (мм)

 d
 t
 ap
 a
 r

 13
 13.5
 6.8-7.0
 10-12
 1.2-5.3
 0.4-1.6

 13-W
 13.5
 6.8
 10-12
 11.5
 1.0

	l.	<u>+ </u>
4	M/CE	W/MM



ZNTN-W

<i>1</i> 99																
				дованные	Керамика				Токр					Безг	токры	RNT
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
A	SNGX	1306 ZN-M	0.10-0.20	3.5-10.0		•		•		•	•	•				
	SNGX	1306 ZN-ML	0.13-0.25	3.5-10.0		•		•			•	•				
68		1306C08 ZN-M	0.10-0.20	3.5-10.0		•				•	•	•				
		130608-MM	0.08-0.15	3.5-10.0				•								
		130612-MM	0.08-0.15	3.5-10.0							•					
		130616-MM	0.08-0.15	3.5-10.0				•		•						
		130608-ML	0.13-0.25	3.5-10.0							•					
		130612-ML	0.13-0.25	3.5-10.0							•					
A	SNGX	130608-M	0.10-0.20	3.5-10.0		•				•	•	•	•			
8		130612-M	0.10-0.20	3.5-10.0		•		•		•	•	•				
		130616-M	0.10-0.20	3.5-10.0		•		•	•	•	•	•				
	SNGX	130620-M	0.10-0.20	3.5-10.0		•				•	•	•				
	SNGX	130608-CE	0.13-0.25	3.5-10.0	•											
	SNGX															
	SNGX	1306 ZNTN-W	0.10-0.20	0.2-1.0		•						•				
8		1306 PNTN-W	0.10-0.20	0.2-1.0		•						•				

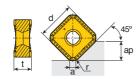






SNM(H)X 16





Гоборит			Разме	ры (мм)	
Габарит	d	t	ар	а	r	
SNMX 16	16.7	7.8	8.8	2.4	0.8	
SNHX 16	16.7	6.4	8.8	2.4	0.8	



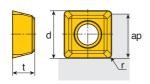


			Рекоменд	дованные	Покрытие							Без	покры	RNTI	
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	SNMX	1607 ANTN-M	0.13-0.25	2.5-7.5	•		•	•	•	•		•			
	SNHX	1606 ANN-MM	0.10-0.20	2.5-7.5						•	•	•			
0															
		-													
		-													
						_								\vdash	



SPMG/SPMT/XOMT





Гоборит			Размер	ы (мм)	
Габарит	d	t	ар	r	
06	6.16	2.56	5.6	0.4	
09	9.8	4.3	9.0	0.8	
11	11.5	4.8	10.7	0.8	
14	14.2	5.2	13.4	0.8	



				дованные	Kepı	иет			Γ	Токр	ыти	Э			Без	покры	ЫΤІ
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	CT7000		TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
A	SPMG	090404-EM	0.08-0.15	2.5-7.5						•							П
		090408-EM	0.08-0.15	2.5-7.5			•			•		•		•			
		110408-EM	0.09-0.16	3.0-8.5			•	•	•	•		•		•			Т
		140508-EM	0.10-0.18	4.0-11.0			•		•	•		•		•			Т
-	SPMT	090408-EM	0.08-0.15	2.5-7.5			•	•		•		•	•	•			Г
A		110408-EM	0.09-0.16	3.0-8.5			•	•	•	•		•	•	•			
		140508-EM	0.10-0.18	4.0-11.0			•		•	•	•	•		•			Т
1	XOMT	060204	0.03-0.06	1.5-4.5				•		•							
(6)																	Γ
																	Ī





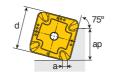




SPKN 12/15







Габарит			Разме	ры (мм)	
Табарит	d	t	ар	a	
12	12.7	3.18	9.5	1.2-1.6	
15	15.875	4.76	12.5	1.4-1.6	

				дованные				Γ	Токр	ыти	е		Без	покр	ВИТИЯ
Пластина	(Обозначение	режимы Подача	резания ар	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	<u>Токр</u>	7080	TT7515	TT6080	0		
			(мм/зуб)	(MM)	Ĕ	Ë	Ĕ	Ĕ	E	E	E	Ĕ	K10		
	SPKN	1203 EDTR-HPN	0.10-0.25	1.5-7.0						•					
()		1504 EDTR-HPN	0.10-0.25	1.5-10.0						•					
	SPKN	1203 EDR-HPN	0.10-0.25	1.5-7.0				•				•			
(:)		1504 EDR-HPN	0.10-0.25	1.5-10.0				•				•			
	SPKN	1203 EDTR-GPN	0.10-0.25	1.5-7.0						•				Н	
(0)	JI KIN	1504 EDTR-GPN	0.10-0.25	1.5-10.0						•					
		-				-						-		-	
												-			
						_						_		-	
		-													
						_						H		Н	
		-													





TIMC

Пластина отрезная





Габарит		Pa	змеры	(MM)	
т абарит	Seat size	W±0.1	r		
TIMC 1.6	1	1.6	0.16		
TIMC 2	2	2.2	0.20		
TIMC 2.4	2	2.4	0.20		
TIMC 3	4	3.1	0.20		
TIMC 4	4	4.1	0.25		
TIMC 4.8	4	4.8	0.28		

			Рекоменд	дованные				Γ	Токр	ЫТИ	Э			Без	покры	RNTI
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100		K10		
	TIMC	1.6	0.04-0.12	-		•		•	•		•			•		
		2	0.05-0.13	-		•		•	•		•	•		•		
		2.4	0.06-0.15	-		•					•			•		
		3 4	0.06-0.18	-		•		•	•		•	•		•		
		4	0.08-0.20	-		•		•	•		•	•		•		
		4.8	0.08-0.20	-				•			•	•		•		
		-														





Пластина отрезная





Гоборит		Pa	змеры	(MM)	
Габарит	Seat size	W±0.1	r		
TIMJ 2	2	2.2	0.20		
TIMJ 2.4	2	2.4	0.20		
TIMJ 3	4	3.1	0.20		
TIMJ 4	4	4.1	0.25		
TIMJ 4.8	4	4.8	0.28		

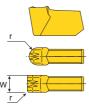
			Рекомен	дованные				Γ	Токр	ытие	Э			Без	покр	ЫΤИ
Пластина		Обозначение	режимы Подача	резания	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100				
			(мм/зуб)	ар (мм)	6 <u>E</u>	Ê	<u>E</u>	Ë	1	1	911	115		K10		
	TIMJ	2	0.04-0.12	-				•			•	•		•		
2		2.4	0.05-0.13	-				•			•			•		
		3	0.05-0.15	-				•				•		•		
•		4	0.05-0.18	-				•			•	•		•		
		4.8	0.05-0.18	-				•			•			•		
		-														_
																_
		-														_
																_
																_
																_
		-														_
																_
		-														_
																H



TaeguTec

TIPV

Пластина отрезная



Габарит		Размер	ы (мм)	
т абарит	Seat size	W±0.1	r	
TIPVE	4	3.0-4.5	0.4-2.0	
TIPV 1.85-2.15	2	1.85-2.15	0.1-0.2	
TIPV 2.65-4.15	4	2.65-4.15	0.15-0.20	

				дованные				Γ	Токр	ытие	Э		Бе	з покрытия
Пластина		Обозначение		резания	8	30	80	20	20	80	30	00		
Thaorina		Occide formio	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100	K10	
-	TIPV	3.00E 0.40	0.06-0.18	-							•	•	•	
		4.00E 0.40	0.08-0.20	-							•	•	•	
		4.50E 0.40	0.08-0.20	-							•	•	•	
		3.00E 1.50	0.06-0.18	-							•	•		
		4.00E 2.00	0.08-0.20	-							•	•	•	
		1.85 0.10	0.05-0.13	-							•	•	•	
		2.00 0.20	0.05-0.13	-							•	•	•	
		2.15 0.15	0.05-0.13	-							•	•	•	
		2.65 0.15	0.06-0.18	-								•		
		3.00 0.20	0.06-0.18	-							•	•	•	
		3.18 0.20	0.06-0.18	-							•	•	•	
		4.00 0.20	0.08-0.20	-							•	•	•	
		4.15 0.15	0.08-0.20	-							•	•	•	





Пластина







Fosson		Размеры (мм)											
Габарит	d	t	ар	а									
18	11.65	8	13	1.4									
22	12.7	8	15	2.2									





			Рекомен,	дованные				Г	Токр	ыти	е			Безг	юкры	NTIC
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
A	TNMX	1806 PNTR-M	0.07-0.15	1.0-11.0	•	Ė	•		•	•		•	•			_
(40)																
	TNMX	1806 PNTR-SMR2	0.10-0.20	2.7-11.0	•		•		•		•	•				
6	TNMX	1806 PNTR-SMR3	0.10-0.20	2.7-11.0	•		•		•		•	•				
A	TNGX	2207 PNTN	0.10-0.20	1.0-13.0	•		•		•	•		•				
(0)	TNMX	2207 PNTN	0.10-0.20	1.0-13.0	•		•		•	•		•				
		-				_										
						_										
																Ī
						_										

Содержание



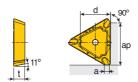








Пластина



Габарит	Размеры (мм)												
Табарит	d	t	ар	а									
22	12.7	4.76	17.6	1.41-1.7									

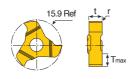
			Рекомен <i>і</i> режимы	дованные				7	Токр	ыти	e		Без	покры	RNTI
Пластина		Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT802(TT780(ыти 080∠⊥⊥	TT7515	TT6080	K10		
A	TPKN	2204 PDTR-HPN	0.10-0.25	1.5-13.0						•					
6.															
A	TPKN	2204 PDR-HPN	0.10-0.25	1.5-13.0				•				•			
4.															
	TPKN	2204 PDTR-GPN	0.10-0.25	1.5-13.0						•					
		-													



TS16

TOPSLOT

Пластина



Гоборит	Раз	меры	(мм)	Гоборит	Размеры (мм)						
Габарит	t	r	Tmax	Габарит	t	r	Tmax				
1.2	1.2	0.05	4.6	3.0	3.0	0.20	4.8				
1.4	1.4	0.10	4.8	3.25	3.25	0.15	4.8				
1.5	1.5	0.10	4.8	4.0	4.0	0.20	4.8				
1.7	1.7	0.10	4.8	4.25	4.25	0.15	4.8				
1.95	1.95	0.15	4.8	5.0	5.0	0.20	4.8				
2.0	2.0	0.20	4.8	5.25	5.25	0.15	4.8				
2.25	2.25	0.15	4.8	6.0	6.0	0.20	4.8				
2.75	2.75	0.15	4.8								

			дованные						Токр	ыти	е		Без	покрытия
Пластина	Обозначение	Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	f (MM)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10	
	TS16- 1.2-R0.05	0.02-0.08	1.20	0.5		•								
0/	1.4-R0.1	0.02-0.10	1.40	0.5		•								
	1.5-R0.1	0.03-0.12	1.50	0.5		•								
	1.7-R0.1	0.03-0.12	1.70	0.5		•								
	1.95-R0.15	0.04-0.15	1.95	0.5		•								
	2.0-R0.2	0.04-0.15	2.00	0.5		•								
	2.25-R0.15	0.04-0.15	2.25	0.75		•								
	2.75-R0.15	0.04-0.20	2.75	1.39		•								
	3.0-R0.2	0.04-0.20	3.00	1.39		•								
	3.25-R0.15	0.04-0.20	3.25	1.39		•								
	4.0-R0.2	0.05-0.25	4.00	2.43		•								
	4.25-R0.15	0.05-0.25	4.25	0.95		•								
	5.0-R0.2	0.05-0.30	5.00	2.15		•								
	5.25-R0.15	0.05-0.30	5.25	2.15		•								
	6.0-R0.2	0.05-0.30	6.00	3.15		•								











Без покрытия

Пластина



Обозначение



Рекомендованные режимы резания

Гоборит			Разме	ры (мм))	
Габарит	- 1	d1	t	ар	a	r
16	18.3-22.2	11.2	5.1-5.5	14-16	0.6-1.5	0.4-5.0
22	22.4-28	13.6	6.8-7.4	18.5-21	1.2-1.7	0.5-6.4

Покрытие

П	лас	ТИІ	на



XEV

쮔	10	_
1		
		1

160504
160508
160512
160516
160520
160524
160530
160532
160540
160550

	Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	306LL	11300	TT 808	TT 802	TT 780	TT708	TT751	TT 608		K10	
Т	160504R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160508R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160512R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160516R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160520R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160524R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160530R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160532R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160540R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	160550R-AL	0.1-0.4	3.5-12.0										•	
	220605R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220608R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220616R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220620R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220630R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220640R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220650R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	
	220664R-AL	0.1-0.6	3.5-18.0										•	







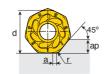


XNM(H)U 06



Пластина





Габарит			Размер	ы (мм)		
т аоарит	d	t	а	r	ар	
06	13.7	6.2	1.0	1.0	ар 3.5	







			Рекоменд	дованные	Керамика			Γ	Токр	ыти	е			Без покр	ЫТИ
Пластина		Обозначение	режимы Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10	
3	XNMU	0605 ANR-M	0.10-0.20	1.0-3.0		•				•		•			
6	XNHU	0605 ANN-MM	0.10-0.20	1.0-3.5		•					•	•	•		
	XNHU	0605 ANN-ML	0.10-0.20	1.0-3.5				•				•			



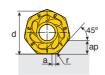
TaeguTec

XNM(H)U 09









Габарит		F	Размер	ы (мм)		
Табарит	d	t	а	r	ар	
09	18.5	6.35-7.4	1.0	1.0	5.0	











			Рекоменд режимы	ованные	Kepai	мика				Токр	ыти	9		[Без по	крытия
Пластина		Обозначение	Подача (мм/зуб)	ар (мм)	AS10		TT9080	TT8080	TT780(TT7080	TT7515	TT6080	TT2510		X10	
ASSO	XNMU	0906 ANTR-M	0.10-0.20	1.5-4.0			•	•	•	•	•	•	•			
							_				_			+		
1	XNMU	0906 ANTN-ML	0.13-0.25	1.5-4.0			•	•	•	•			•			
	XNHU	0906 ANTN-ML	0.13-0.25	1.5-4.0			•				•	•		\exists		
(6)	XNHU	0906 ANTN-MM	0.13-0.25	1.5-4.0			•		•		•	•	•			
8	XNHU	0906 ANTN-CE	0.135-0.25	1.5-4.0	•											
3	XNHU	0906 ANTN-W	0.10-0.20	0.1-1.0								•				
														1		







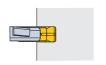
ZNHT



Пластина







Гоборит		F	азмер	ы (мм)	
Габарит	- 1	d1	t	r	
018	10	7.5	1.8	0.2-0.8	
023	10	7.5	2.3	0.2-0.8	
028	10	7.5	2.8	0.2-0.8	
033	10	7.5	3.3	0.2-0.8	
038	13	10	3.8	0.4-0.8	
043	13	10	4.3	0.4-0.8	
048	13	10	4.8	0.4-0.8	
053	13	10	5.3	0.4-0.8	





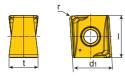


			Рекоменд					Γ		ыти				Без	покры	RNTIC
Пластина		Обозначение	режимы		8	330	980	020	000	980	15	980				
			Подача (мм/зуб)	ар (мм)	TT9080	TT9030	TT 8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT 6080		K10		
	ZNHT	018-04	0.05-0.08	-	•		•		•	•		•				
1		018-08	0.05-0.08	-	•		•									
		023-04	0.05-0.08	-	•		•		•	•		•				
		023-08	0.05-0.08	-	•		•									
		028-04	0.05-0.10	-	•		•		•	•		•				
		028-08	0.05-0.10	-	•		•									
		033-04	0.05-0.12	-	•		•		•	•		•				
		033-08	0.05-0.12	-	•		•		•							
		038-04	0.05-0.12	-	•		•		•			•				
		038-08	0.05-0.12	-	•		•		•	•		•				
		043-04	0.05-0.15	-	•		•		•			•				
		043-08	0.05-0.15	-	•		•		•	•		•				
		048-04	0.05-0.15	-	•		•		•			•				
		048-08	0.05-0.15	-	•		•		•	•		•				
		053-04	0.05-0.15	-	•		•		•			•				
		053-08	0.05-0.15	-	•		•		•	•		•				
	ZNHT	018-04-ML	0.05-0.08	-			•					•				
1		023-04-ML	0.05-0.08	-			•					•				
The same of the sa		028-04-ML	0.05-0.08	-			•					•				
		033-04-ML	0.05-0.12	-			•					•				
		038-04-ML	0.05-0.12	-			•					•				
		043-04-ML	0.05-0.12	-			•					•				
		048-04-ML	0.05-0.12	-			•					•				
		053-04-ML	0.05-0.12	-			•					•				
A STATE OF THE PARTY OF THE PAR	ZNHT	018-02-AL	0.10-0.35	-										•		
6		023-02-AL	0.10-0.35	-										•		
The same		028-02-AL	0.10-0.35	-										•		
		033-02-AL	0.10-0.35	-										•		
		038-04-AL	0.10-0.35	-										•		
		043-04-AL	0.10-0.35	-										•		
		048-04-AL	0.10-0.35	-										•		
		053-04-AL	0.10-0.35	-										•		
		053-08-AL	0.10-0.35	-										•		
	E470												DTUOD II			











Faganus.			Размеры	(MM)	
Габарит		d ₁	t	r	
080	7.6	10.7	6.36-6.49	0.8	
110	10.6	13.0	8.38-8.42	0.8	
140	14	13.0	9.59-9.65	0.8	





				дованные				Г	Токр	ытие	9		Без	покр	ытия
Пластина		Эбозначение	Подача (мм/зуб)	резания ар (мм)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7800	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	ZNHU	080-08	0.08-0.16	-	•	Ė	•		•	•	•	•			
		110-08	0.10-0.20	-	•		•		•	•	•	•			
		140-08	0.11-0.21	-	•		•		•	•	•	•			
	ZNHU	080-08-ML	0.05-0.10	-	•		•					•			
		110-08-ML	0.06-0.12	-	•		•					•			
		140-08-ML	0.06-0.12	-	•		•					•			
		-												Н	
														Н	
													-	H	
		-												Н	
														Н	
														H	
														Н	







Рекомендуемые режимы резания

Режимы резания для сплава PCBN

				Сплав	
ISO	D.O.C. (MM)	Материал		KB90	
	,		Скорость резания Vc (м/мин)	Подача (мм/зуб)	Режущая кромка
Р	<2	Подшипниковая сталь	180 - 220	0.05 - 0.25	Фаска
F	<2	Черный порошковый металл	150 - 300	0.1 - 0.15	Фаска
	< 0.5	Серый чугун НВ 200 - 280	500 - 1500	0.1 - 0.3	Притупленная фаска
K	0.5 - 2.0		500 - 1100	0.1 - 0.25	Фаска
	< 0.5	Металлический порошок (CGI)	400 - 600	0.1 - 0.2	Притупление
		Кобальтовые > 35 HRC	150 - 200	0.05 - 0.15	Фаска
s	0.5 - 2.0	Никелевые > 35 HRC	120 - 150	0.05 - 0.15	Фаска
3	0.5 - 2.0	Железные > 35 HRC	60 - 120	0.05 - 0.15	Фаска
		Хромовые > 35 HRC	50 - 75	0.05 - 0.15	Фаска
н	< 0.5	Закаленные стали > 45 HRC	80 - 180	0.1 - 0.25	Фаска
"	<2	Закаленный чугун	80 - 200	0.1 - 0.15	Фаска

[•] Больше информации о группах материалов в Переводной таблице материалов



Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

Рекомендуемые режимы резания

Данные по обработке

Скорость резания(м/мин)

Предел прочности (N/мм²) Предел (N/мм²) Пердоть НВ Пердоть НВ Пердоть (N/мм²) Пердоть НВ Пердоть (N/мм²)								1 1111	
Нелегированная	ISO	Мател	иал	Режим				Без по	крытия
Нелегированная = 0.25%C Отожженная 650 190 2 60-130	100	Wat op	1001	1 Oxiviiii		HB	Nº	K10	P30
таль, стальное литье интериментальная сталь стальное литье интериментальная сталь интериментальная интериментальная стальная стальная стальная стальная стальн			< 0.25%C	Отожженная	420	125	1		60-170
реготоженная тотороженная тот			>= 0.25%C	Отожженная	650	190	2		60-130
таль ≥=0.55%С Отожженная 750 220 4 60-120 60-120 3акалка и отпуск 1000 300 5 5 50-100 Отожженная 600 200 6 60-130 1000 300 5 5 50-100 Отожженная 600 200 6 60-130 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 1000 300 8 5 50-100 1000 300 8 5 50-100 1000 1000 300 8 5 50-100 1000 1000 300 8 5 50-100 1000 1000 300 8 5 50-100 1000 1000 1000 1000 300 10 10 10 1000			< 0.55%C	Закалка и отпуск	850	250	3		60-100
Района Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов)			>= 0.55%C	Отожженная	750	220	4		60-120
Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов) Высоколегированная сталь и стальное литье и инструментальная сталь и инструментальная сталь и стальное литье и инструментальная сталь и инструментальная сталь и инструментальная сталь и стальная инструментальная сталь и стальная инструментальная сталь и стальная инструментальная инстри		0.00.15		Закалка и отпуск	1000	300	5		50-100
и стальное литье (менее 5% легирующих элементов) Высоколегированная сталь и держивентыми инструментальная сталь и стальное литье и держивентыми держи	Р			Отожженная	600	200	6		60-130
Высоколегированная сталь и стальное литье и инструмомная дагаль и стальное литье и инструмомная дагаль и стальное литье и стальное литье и инструмомная дагаль и стальное литье и стальное лить					930	275	7		60-100
Высоколегированная сталь и инструментальная сталь и инструментальная сталь и стальное литье и инструментальная сталь и стальное литье и нержавеющая сталь и нержавеющая нержав				Закалка и отпуск	1000	300	8		50-100
таль, стальное литье и инструментальная сталь и сталь и стальная сталь и стальное литье и инструментальная сталь и стальное литье и стальное и стальное литье и стальное литье и стальное литье и стальное стальное и стальное стальное и стальное ста		логирующих олом	сптов)		1200	350	9		40-90
М Нержавеющая сталь и стальное литье Закалка и отпуск тальное литье 11100 325 11 3 50-100 50-100 М Нержавеющая сталь и стальное литье Ферритный мартенситный 220 240 13 3 70-130 14 70-130 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 15 70-130 160 160 160 15 70-130 160 160 160 15 70-130 160 160 160 15 70-130 160 160 160 15 70-130 160 160 160 15 70-130 160 160 160 160 15 70-130 160 160 160 160 160 15 70-130 160 160 160 160 160 15 70-130 160 160 160 160 160 160 160 160 15 70-130 160 160 160 160 160 160 160 160 160 16				Отожженная	680	200	10		60-130
М Нержавеющая сталь и стальное литье Ферритный/Мартенситный 680 200 12 Серый чугун (GG) Феритный 820 240 13 К Высокопрочный чугун (GG) Ферритный 160 15 70-130 Ковкий чугун Ферритный 180 17 45-90 Перлитный 260 18 40-85 Ковкий чугун Ферритный 130 19 70-140 Перлитный 230 20 55-115 Не структурированные 60 21 550-700 Структурированные 100 22 600-750 Алюминий - литейный сплав 130 25 23 800-900 Алюминий - литейный сплав Структурированные 75 23 800-900 Структурированные 90 24 650-800 -12% Si Высокотемпературный сплав 130 25 250-320 >1% Pb Легкорежущиеся 110 26 300-400 Отрава 90 27 <td></td> <td></td> <td></td> <td>Закалка и отпуск</td> <td>1100</td> <td>325</td> <td>11</td> <td></td> <td>50-100</td>				Закалка и отпуск	1100	325	11		50-100
№ стальное литье Мартенситный Аустенитный 820 240 13 Серый чугун (GG) Ферритный 1600 180 14 Серый чугун (GG) Ферритный 1600 15 70-130 Перлитный 250 16 50-110 Ковкий чугун Ферритный 180 17 45-90 Перлитный 260 18 40-85 Ковкий чугун Ферритный 130 19 70-140 Перлитный 230 20 55-115 Алюминий - Ковкий сплав Не структурированные 60 21 550-700 Структурированные 75 23 800-900 Алюминий - Литейный сплав 100 22 600-750 Алюминий - Литейный сплав 110 26 300-400 Структурированные 90 24 650-800 Сплавы меди Бронза 90 27 300-400 Оплавы меди Реактопласты, волокниты 29 110 28 210-280 <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ферритный/Мартенситный</td> <td>680</td> <td>200</td> <td>12</td> <td></td> <td></td>				Ферритный/Мартенситный	680	200	12		
Серый чугун (GG)	M		аль и	Мартенситный	820	240	13		
К Высокопрочный чугун (GG) Перлитный 250 16 50-110 Ковкий чугун Ферритный 180 17 45-90 Ковкий чугун Ферритный 260 18 40-85 Ковкий чугун Ферритный 130 19 70-140 Перлитный 230 20 55-115 Не структурированные 60 21 550-700 Алюминий - литейный сплав Не структурированные 75 23 800-900 Алюминий - литейный сплав 12% Si Не структурированные 90 24 650-800 12% Si Высокотемпературный сплав 130 25 250-320 21% Pb Легкорежущиеся 110 26 300-400 Сплавы меди Бронза 90 27 300-400 Неметаллические материалы Реактопласты, волокниты 29 Жаропрочные сплавы Твердая резина 30 30 Структурированные 250 33 50-70 Структурированные сплавы 3		стальное литье		Аустенитный	600	180	14		
Высокопрочный чугун (GGG) Ферритный 180 17 45-90 16 17 45-90 18 40-85 18		0 (00)		Ферритный		160	15	70-130	
Ковкий чугун Перлитный 260 18 40-85		Серыи чугун (ССС)		Перлитный		250	16	50-110	
Ковкий чугун Ферритный 260 18 40-85 Ковкий чугун Ферритный 130 19 70-140 Перлитный 230 20 55-115 Алюминий - Ковкий сплав Не структурированные 60 21 550-700 Алюминий - литейный сплав 100 22 600-750 Алюминий - литейный сплав Структурированные 90 24 650-800 -12% Si Высокотемпературный сплав 130 25 250-320 -12% Si Высокотемпературный сплав 130 25 250-320 -1% Pb Легкорежущиеся 110 26 300-400 Сплавы меди Бронза 90 27 300-400 Вороза 30-ктролитная медь 100 28 210-280 Неметаллические материалы Реактопласты, волокниты 29 Жаропрочные сплавы Отожженная 200 31 50-70 Структурированные 280 32 40-50 Отожженная 250 33	1.0		(000)	Ферритный		180	17	45-90	
N Перлитный 230 20 55-115 Алюминий - Ковкий сплав Не структурированные 60 21 550-700 Алюминий - Литейный сплав <=12% Si	K	высокопрочныи ч	угун (GGG)	Перлитный		260	18	40-85	
Алюминий - Ковкий сплав Не структурированные Структурированные Алюминий - Ковкий сплав		W		Ферритный		130	19	70-140	
Алюминий - Ковкий сплав Структурированные Алюминий - питейный сплав		Ковкии чугун		Перлитный		230	20	55-115	
N		A ~ 1/		Не структурированные		60	21	550-700	
Алюминий - литейный сплав		Алюминии - Ковкі	ии сплав	Структурированные		100	22	600-750	
Структурированные 90 24 650-800 N >12% Si Высокотемпературный сплав 130 25 250-320 >1% Pb Легкорежущиеся 110 26 300-400 Сплавы меди Бронза 90 27 300-400 Электролитная медь 100 28 210-280 Неметаллические материалы Реактопласты, волокниты 29 Твердая резина 30 30 Отожженная 200 31 50-70 Структурированные 280 32 40-50 Отожженная 250 33 50-70 Структурированные 350 34 35-40 Литье 320 35 45-50 Якт 1050 37 35-45 Закаленная сталь 3акалка 55HRC 38 Закалка 3акалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40			<=12% Si	Не структурированные		75	23	800-900	
No		11.7		Структурированные		90	24	650-800	
Сплавы меди Бронза 90 27 300-400 Вронза 90 28 210-280 Вронза 90 29 Вронза 90 30 Вронза 90 30 Вронза 90 В		литеиный сплав	>12% Si			130	25	250-320	
Закаленная сталь Электролитная медь 100 28 210-280	N		>1% Pb	Легкорежущиеся		110	26	300-400	
Неметаллические материалы Реактопласты, волокниты 29 Твердая резина 30 Отожженная 200 31 50-70 Структурированные 280 32 40-50 Маропрочные сплавы Структурированные 250 33 50-70 Структурированные 350 34 35-40 Литье Альфа и бета сплавы структурированные Rm 400 36 120-145 Rm 400 36 120-145 Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь Закалка 55HRC 38 Закаленная сталь Отбелённый чугун Литье 400 40		Сплавы меди		Бронза		90	27	300-400	
Твердая резина 30 Каропрочные сплавы Fe based Отожженная 200 31 50-70 Структурированные сплавы 280 32 40-50 Отожженная 250 33 50-70 Структурированные 350 34 35-40 Литье 320 35 45-50 Титан, титановые сплавы сплавы сплавы сплавы структурированные Rm 400 36 120-145 Камаленная сталь 3акалка 55HRC 38 Закалка 3акалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40				Электролитная медь		100	28	210-280	
Fe based Отожженная 200 31 50-70 Структурированные 280 32 40-50 Отожженная 250 33 50-70 Структурированные 350 34 35-40 Литье 320 35 45-50 Титан, титановые сплавы Альфа и бета сплавы структурированные Rm 400 36 120-145 Ктруктурированные 33калка 55HRC 38 Закаленная сталь 3акалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40		Неметаллические)	Реактопласты, волокниты			29		
Каропрочные сплавы Структурированные 280 32 40-50 Отожженная 250 33 50-70 Структурированные 350 34 35-40 Литье 320 35 45-50 Титан, титановые сплавы сплавы Структурированные Rm 400 36 120-145 Структурированные Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь Закалка 55HRC 38 Отбелённый чугун Литье 400 40		материалы		Твердая резина			30		
Каропрочные сплавы Структурированные 280 32 40-50 Отожженная 250 33 50-70 Структурированные 350 34 35-40 Литье 320 35 45-50 Титан, титановые сплавы Альфа и бета сплавы структурированные Rm 400 36 120-145 Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь 3акалка 55HRC 38 Закалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40			E. b d	Отожженная		200	31	50-70	
сплавы Ni or Co based Отожженная Структурированные Структурированные Структурированные 250 33 50-70 Титан, титановые сплавы Альфа и бета сплавы структурированные структурированные структурированные Rm 400 36 120-145 Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь Закалка 55HRC 38 Отбелённый чугун Литье 400 40			re based	Структурированные		280	32	40-50	
Со based Структурированные 350 34 35-40 Литье 320 35 45-50 Титан, титановые сплавы Альфа и бета сплавы структурированные Rm 400 36 120-145 Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь Закалка 55HRC 38 Отбелённый чугун Литье 400 40			NU	Отожженная		250	33	50-70	
Титан, титановые сплавы	s	СПЛАВЫ		Структурированные		350	34	35-40	
сплавы структурированные Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь Закалка 55HRC 38 Закалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40			Co based	Литье		320	35	45-50	
сплавы структурированные Rm 1050 37 35-45 Закаленная сталь Закалка 55HRC 38 Закалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40		Титан, титановые		Альфа и бета сплавы	Rm 400		36	120-145	
Н Закаленная сталь Закалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40				структурированные	Rm 1050		37	35-45	
Н Закалка 60HRC 39 Отбелённый чугун Литье 400 40				Закалка		55HRC	38		
Отбеленный чугун Литье 400 40		Закаленная сталь		Закалка		60HRC	39		
	Н	Отбелённый чугун	1	Литье		400	40		
		Чугун с шаровидн	ым графитом	Закалка		55HRC	41		

[•] Больше информации о группах материалов в Переводной таблице материалов

Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

Рекомендуемые режимы резания

Данные по обработке

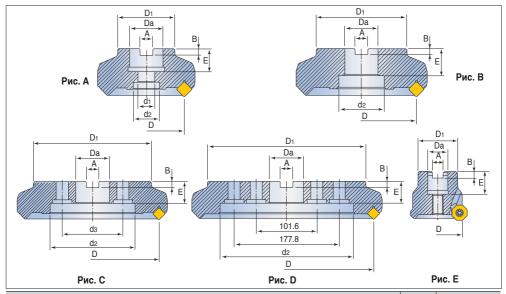
Скорость резания(м/мин)

				Покрытие					Kepa	імика	Кермет
TT9080	TT9030	TT7080	TT7800	TT8080	TT8020	TT7515	TT6080	TT2510	AS10	AS20	CT7000
220-370	190-310	250-410	160-270	170-250	150-210						270-510
180-310	160-260	200-380	140-210	130-220	120-200						230-450
115-195	105-185	140-230	90-160	90-170	70-140						150-370
130-210	120-200	160-250	100-170	100-190	90-150						210-430
115-175	95-160	135-195	80-140	70-160	60-130						150-280
175-265	160-250	190-290	140-200	150-220	130-170						150-285
130-215	120-200	150-240	90-160	110-190	70-150						100-190
105-185	95-175	135-225	70-150	80-160	60-110						90-170
95-160	80-150	120-190	60-110	70-120	50-100						80-130
85-155	75-135	100-150	60-90	70-110	50-80						100-170
75-135	65-120	90-140	50-90	60-100	40-80						80-120
115-270	100-250			90-200	75-170						
100-230	80-200			70-160	60-130						
120-275	110-260			100-210	80-180						
						180-350	200-390		400-900		
						140-280	160-300		250-600		
						115-230	130-250		350-800		
						100-200	110-210		250-600		
						190-310	210-330		360-540		
						120-260	130-280		300-440		
						120 200	100 200		000 440		800-120
											700-110
											800-120
											650-850
											250-400
											500-600
											500-600
											350-400
											330-400
40-80				30-65						500-900	
30-60				20-45						500-900	
35-70				25-50						500-900	
30-60				20-40						500-900	
35-65				20-45						500-900	
90-130				60-100						500-900	
35-70				25-55						500-900	
40-75								70-180			
30-55								50-130			



Исполнение посадочного места

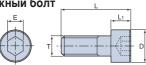
Метрическое исполнение



				Р	азмеры (мм)						
D	Da	A	В	Е	D	1	d ₁	d ₂	dз	Рис.	Оправка
	Da		В	_	Для пресс-форм и штампов	Общее применение	ui	u2	us		
32	16	8.4	5.6	20	30	-	-	-	-	Е	SEM16
32	16	8.4	5.6	20	30	-	9	13.5	-	Α	SEM16
40	16	8.4	5.6	20	38	-	9	13.5	-	Α	SEM16
40	22	10.4	6.3	22	38	-	11	17	-	Α	SEM22
50	22	10.4	6.3	22	40	45	11	17	-	Α	SEM22
63	22	10.4	6.3	22	47	-	11	17	-	Α	SEM22
80	27	12.4	7	28	58	70	13	22	-	Α	SEM27
100	32	14.4	8	26	66	85	18	26	-	Α	SEM32
100	32	14.4	8	26	66	85	-	46	-	В	SEM32
125	40	16.4	9	32	85	-	22	32	-	Α	SEM40
125	40	16.4	9	32	85	-	-	56	-	В	SEM40
160	40	16.4	9	32	110	-	-	90	66.7	С	FM40
200	60	25.7	14	40	130	-	-	132	101.6	С	FM60
250	60	25.7	14	40	160	-	-	150	101.6	С	FM60
315	60	25.7	14	40	220	-	-	220	-	D	-

[•] Патроны для торцовых фрез приводятся на страницах раздела вспомогательного инструмента G

Крепежный болт



Тип SH

Обозначение		Раз	Габарит			
Обозначение	D	L	L ₁	Т	Е	фрезы
SH M8x1.25x30(-C)	13	38	8	8	6	40
SH M10x1.5x30(-C)	16	40	10	10	8	50, 63
SH M12x1.75x35(-C)	18	47	12	12	10	80
SH M16x2x35(-C)	24	51	16	16	14	100

Тип LH

0600000000		Размеры (мм)								
Обозначение	D	L	L ₁	Т	Е	фрезы				
LH M10x1.5x25(-C)	16	31.5	6.5	10	8	50, 63				
LH M12x1.75x30(-C)	18	36.9	6.9	12	8	80				
LH M16x2x35(-C)	24	45	10	16	12	100				

• "-С": Болт с отверстием для подачи СОЖ





Исполнение посадочного места

Дюймовое исполнение

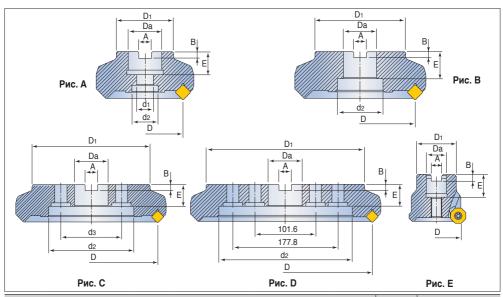


		Рис.	Оправка							
D	Da	Α	В	Е	D ₁	d1	d ₂	dз	F VIC.	Оправка
32	16	8.4	5.6	20	30	-	-	-	Е	SEM16
32	16	8.4	5.6	20	30	9	13.5	-	Α	SEM16
40	16	8.4	5.6	20	38	9	13.5	-	Α	SEM16
40	22	10.4	6.3	22	38	11	17	-	Α	SEM22
50	22	10.4	6.3	22	45	11	17	-	Α	SEM22
63	22	10.4	6.3	22	47	11	17	-	Α	SEM22
80	25.4	9.526	6	26	70	13	20	-	Α	FMA25.4
100	31.75	12.7	8	32	80	18	26	-	Α	FMA31.75
100	31.75	12.7	8	32	80	-	46	-	В	FMA31.75
125	38.1	15.875	10	38	80	-	56	-	В	FMA38.1
160	50.8	19.05	11	38	100	-	72	-	В	FMA50.8
200	47.625	25.4	14	38	130	-	132	101.6	С	FMA47.625
250	47.625	25.4	14	38	160	-	150	101.6	С	FMA47.625
315	47.625	25.4	14	38	220	-	224	-	D	-

[•] Патроны для торцовых фрез приводятся на страницах раздела вспомогательного инструмента G

Крепежный болт

Тип SH

Обозначение		Габарит				
Ооозначение	D	L	L ₁	Т	Е	фрезы
SH M8x1.25x30(-C)	13	38	8	8	6	40
SH M10x1.5x30(-C)	16	40	10	10	8	50, 63
SH M12x1.75x35(-C)	18	47	12	12	10	80
SH M16x2x35(-C)	24	51	16	16	14	100

Тип LH

0600000000		Размеры (мм)							
Обозначение	D	L	L ₁	Т	Е	фрезы			
LH M10x1.5x25(-C)	16	31.5	6.5	10	8	50, 63			
LH M12x1.75x30(-C)	18	36.9	6.9	12	8	80			
LH M16x2x35(-C)	24	45	10	16	12	100			

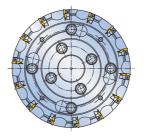
^{• &}quot;-С": Болт с отверстием для подачи СОЖ

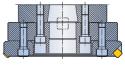




Быстросменные фрезы

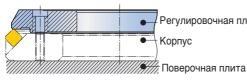




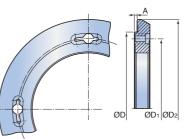


- Уменьшение веса фрезы
 - Если диаметр быстросменной фрезы более 200 мм, они состоят из двух частей: фрезы и переходника. Переходник крепится к шпинделю станка, а фреза крепится к переходнику. В результате вес фрезы снижается наполовину. Это позволяет уменьшить нагрузку на шпиндель и повысить безопастность работы.
- Сокращение времени простоя при замене фрезы Время простоя при использовании быстросменных фреза сокращено на 20% по сравнению с традиционными фрезами.
- Отличное качество обработанной поверхности Поверхность, обработанная быстросменными фрезами, отличается превосходным качеством благодаря установленным высокоточным пластинам и отсутствует торцевое биение. Возможность обработки на высоких подачах.
- Простая и жесткая конструкция Простоя конструкция крепления пластин, состоящая только из клиньев и винтов клиньев.

Регулировочная плита



Регулировочная плита Корпус

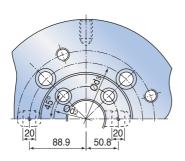


Обозначение	Размеры (мм)									
Ооозначение	A	D	D ₁	D ₂						
SP03 - I	5.0	47	-	85						
SP04 - I	5.0	60	-	105						
SP05 - I	5.0	82	-	130						
SP06 - I	5.0	96	-	165						
SP08 - I	5.0	160	137	203						
SP10 - I	5.0	210	187	253						
SP12 - I	5.0	274	250	318						
SP14 - I	5.0	314	290	358						
SP16 - I	5.0	354	332	403						

Технические данные

Быстросменные фрезы

Адаптер для быстросменной фрезы



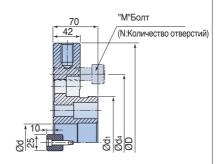
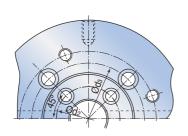


Рис.1



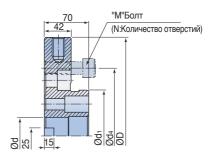


Рис.2

Оборнония	Размеры (мм)										
Обозначение	D	d	d ₁	d ₂	dз	d ₄	М	N	(кг)		
QA 08 K/M	198	47.625	63.5	101.6	-	114.3	M16x40	4	10		
QA 10 K/M	248	60	133.35	101.6	-	177.8	M16x50	4	15		
QA 12 K/M	313	60	146.05	101.6	177.8	215.9	M20x50	4	19.7		
QA 14 K/M	353	60	215.9	101.6	177.8	260.4	M20x50	6	24		
QA 16 K/M	398	60	254.0	101.6	177.8	304.8	M20x50	6	29		

• К: Адаптер с ключем для настройки (Рис.1) М: Адаптер без ключа настройки (Рис.2)

▶ Новый тип быстросменных фрез



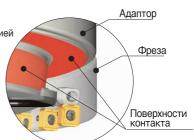




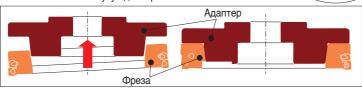
 Небольшой вес фрезы
 Сниженный вес фрезы почти в два раза, по сравнению с обычной фрезой, обеспечивает легкую и безопасную установку инструмента.

 Быстрая и простая система крепления
 Быстросменная и простая система с доработанной конструкцией обеспечивает сокращение времени смены инструмента.

Двойной контакт по двум поверхностям
 Отличная точность и повторяемость и высокой жесткостью.



■ Легкий монтаж по конусу адаптера



Процесс установки

■ Простой монтаж и самоцентрирование по конусу адаптера



Установка адаптера на шпиндель при помощи 4-х болтов



2 Установите корпус фрезы в адаптер через 4-е ключа



③Поверните фрезу в сторону "Lock"

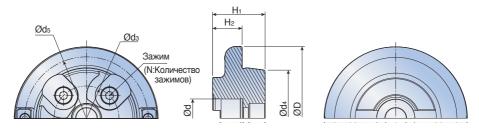


Затяните 4-е болта повернув примерно на 100 градусов

Технические данные

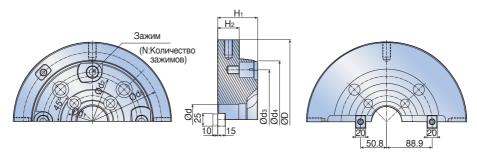
Новые быстросменные фрезы

Новый адаптер в виде оправки



Officialism		Размеры (мм)										
Обозначение	D	d	d1	d2	d3	d4	d5	N	H1	H2	(KT)	
TQCA D160-FM40	150	40	-	-	68	100.37	129	4	55	31	3.9	
TQCA D200-FM60	190	60	-	-	108	140.37	169	4	55	31	5.8	
TQCA D250-FM60	240	60	-	-	158	190.37	219	4	55	31	10.4	

▶ Новый адаптер для крепления на торец шпинделя



Обозначение		Размеры (мм)									
Ооозначение	D	d	d1	d2	d 3	d4	d5	N	H1	H2	(KT)
TQCA D250	248	60	101.6	-	158	190.37	219	4	72	48	17.9
TQCA D315	313	60	101.6	177.8	195	230.33	273.5	4	77	42	29.8
TQCA D355	353	60	101.6	177.8	235	270.33	313.5	8	77	42	38.3
TQCA D400	398	60	101.6	177.8	280	315.33	358.5	8	77	42	49.6

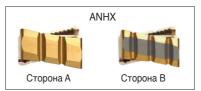
▶ Руководство по использованию геометрии Splitter

3 канавки на одной режущей кромки и 2 канавки на противоположной



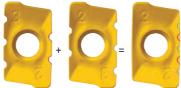
■ Для простоты установки пластин на корпус одна из сторон пластины помечена темным цветом





Примечание: Когда устанавливаются пластины на корпус фрезы необходимо чередовать стороны пластин. Например 1 зуб - 2 канавки, 2 зуб - 3 канавки и так далее.

■ При наложении обоих сторон (А и В) геометрия Splitter дробит стружку на мелкие части, уменьшая силу резания и вибрации, при этом возможно увеличить производительность.



■ Для лучшего эффекта, необходимо использовать корпуса фрез с четным количеством эффективных зубьев.







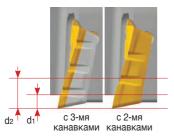
Также можно применять корпуса фрез с нечетным количеством эффективных зубьев.



Технические данные

Пластины Splitter

■ Необходимо соблюдать одно условие, глубина должна быть ≥ d1



Глубина резания	APKT 17	APKT 12
d ₁	Змм	2.4мм
d ₂	6.5мм	5.2мм



Глубина резания	ANHX 16
d ₁	2.5мм
d ₂	6мм

Технические данные



Инструкция по установке

Индикатор -Пластина — Винт пластины _ Регулировочный _____ винт Крепежный _____ винт Т-ключ —

Переместите регулировочный клин (4) в его самое нижнее положение, вращая винт клина (5) по часовой стрелке.



«Не прикладывайте слишком большое усилие

2 Установите пластину с новой режущей кромкой. Прежде, чем поместить пластину, убедитесь, что посадочное место полностью очищено.



«Зафиксируйте винт пластины т к после фиксации регулировка не предусмотрена

В Измерьте биение фрезы, когда все пластины будут установлены, и выберите самую высокую пластину в качестве эталона



«Убедитесь, что режущая кромка пластины не повреждается во время установки. Применяйте оптимальное давление поворота.

Установите высоту фрезы, поднимая пластину-эталон, путем проворачивания винта клина (5) против часовой стрелки.



«Увеличьте высоту минимум на 0.01мм от самой высокой пластины

Отрегулируйте осевое биение остальных пластин таким же способом, как и лля пластины-эталона



« Обратите внимание, что максимальная высота регулирования не должна превышать 0,1мм (.004")

Отрегулируйте биение в диапазоне 0,005мм, вращая ключ постепенно.



Б Если биение вне допустимого предела, пожалуйста, повторите пункты 0-2-6



6 Регулирование биения закончено. После того, как все винты пластин зафиксированы, нельзя их зажимать повторно.



Технические данные



Инструкция по использованию индикатора





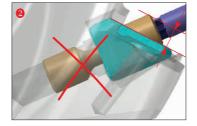




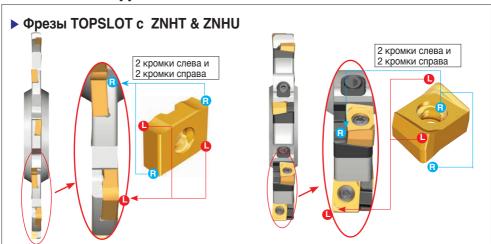
Дополнительные меры предосторожности

- Помещая новую пластину удостоверьтесь, что регулировочный клин (4) находится в самом нижнем его положении. Прежде чем извлечь пластину из фрезы, регулировочный клин (4) должен полностью находиться в нижней позиции.
- Тщательно очищайте пластину и посадочное место прежде, чем поместить новую пластину/кромку.
- Во время установки регулировочного клина (4) на корпус фрезы, пожалуйста, удостоверьтесь, что регулировочный клин (4) зажат, пока он не достигнет нижней позиции.



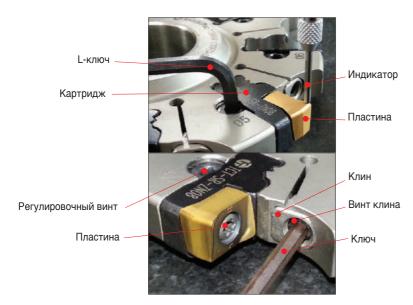




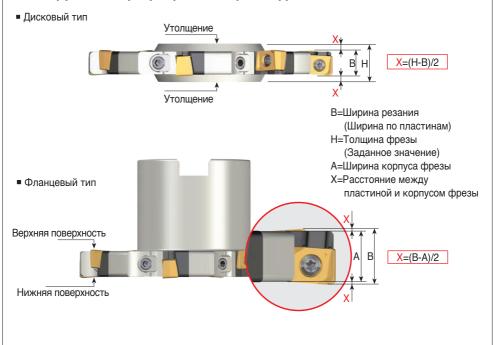


■ Один тип пластины устанавливается с левой и с правой стороны

▶ Наименование элементов



▶ Инструкция по регулировки ширины фрезы



▶ Процесс регулировки

- Дисковый тип
 - Индексировать неиспользуемые пластины плотно к картриджу.



● Проделайте такие же действия с остальными картриджами. (так же как на противоположной стороне)

Ослабьте винт клина на один поворот против часовой стрелки



После установки всех картриджей, последовательно затяните клин на 100% - около 2 или 3 поворотов.

⑤После того как затяните клин примерно на 80% отрегулируйте картридж до желаемого значения "Х", после усановки исходной нулевой точки.



- При установке картриджа в значение "X" расположите картридж выше "X" и затем отрегулируйте его в значение "X".
- Вращение по часовой стрелке: картридж опускается.
- Вращение против часовой стрелки: картридж поднимается.

- Фланцевый тип
 - Для установки нижней поверхности повторите шаги 1-4 для дискового типа (Исходное положение - нижняя плоскость фрезы фланцевого типа).



После того как затяните клин примерно на 80%, отрегулируйте картридж до желаемого значения (A+X).



Для установки лицевой поверхности, использование подушки обязательно и уровень высоты должен дойти до "0".



5 Отрегулируйте остальные картриджи таким же способом.

Расположите нижнюю поверхность на подушку и ослабьте винт клина одним поворотом против часовой стрелки.



- После установки всех картриджей, последовательно затяните клин на 100% - около 2 или 3 поворотов.
- При установке картриджа в значение "X" расположите картридж выше "X" и затем отрегулируйте его в значение "X".
- Вращение по часовой стрелке: картридж опускается.
- Вращение против часовой стрелки: картридж поднимается.



▶ Настройка

- Важные примечание при регулировке
 - Все установки должны проводиться на чистой и ровной поверхности.
 - Для улучшения точности действий, удалите все инородные тела с пластин и с места крепления перед установкой.
 - При разборке клинов и винтов необходимо смазать трущиеся поверхности. (Рис.1)
 - Значение "X" должно быть равным для верхней и нижней поверхностей при регулировке ширины паза.(Рис.2)
 - Ширина среза должна устанавливаться в пределах величины промаркированной лазером на фрезе (Рис.3)
 - Ex) WIDTH 12-13 / WIDTH 20-23
 - При установке картриджа в значение "X" расположите картридж выше "X" и затем отрегулируйте его в значение "X".

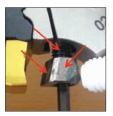


Рис.1 Смазка.

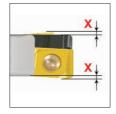


Рис.2 Регулировка в значение "X"



Рис.3 Ширина

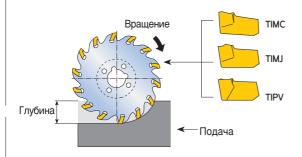


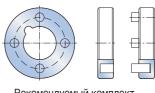
▶ Дисковые фрезы



- Диаметры дисковых фрез: 75мм, 100мм, 125мм, 160мм, 250мм
- Ширина резания: 1.6мм 6.35мм
- Геометрия: положительный передний угол
- Применение: нарезание канавок и отрезка
- Обрабатываемые материалы: углеродистые, легированные, нержавеющие стали, чугуны, алюминий, труднообрабатывающие металлы.
- Особенности и преимущества дисковых фрез:
- ширина резания от 1,6 мм
- простая установка пластин
- надежное крепление пластин
- фиксатор пластины с автоматической установкой
- фланец для максимальной жесткости
- минимальное радиальное биение
- эффективный отвод стружки
- сниженное усилие резания
- повышенная стойкость
- экономичность

▶ Рекомендованное направление подачи для дисковых фрез TSC

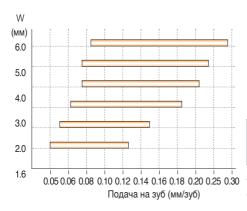




Рекомендуемый комплект фланцев для фрез 2-го типа



Рекомендованная подача (в зависимости от ширина пластины)





Скорость подачи для радиальной глубины резания =>1/4 диаметра фрезы. Для радиальной глубины резания <1/4 диаметра фрезы подачу увеличить на %.

резания/диаметра фрезы	1/4	1/6	1/8	1/10	1/20
фрезы подачу увеличить на %	0%	15%	30%	45%	45%

Врезание

Фрезами T-CLAMP ULTRA возможно выполнять попутное, встречное фрезерование и врезную отрезку. При попутном фрезеровании на входе получается толстая стружка, а на выходе - тонкая. Рекомендуется использовать пластины с фаской.

При встречном фрезеровании на входе получается тонкая стружка, а на выходе - толстая. Рекомендуется использовать пластины с острой кромкой.

Попутное фрезерование необходимо применять во всех возможных случаях, особенно при замене дисковых фрез из быстрорежущей стали на фрезы T-CLAMP ULTRA. На станках с компенсатором зазора предпочтительно использовать попутное фрезерование.

Установка фрезы

Для предотвращения выдавливания шлицов на оправке и обеспечения дополнительной устойчивости во время форсированных режимов резания рекомендуется использовать комплекты приводных фланцев.

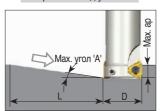
Установка пластин

Вручную установите пластину в ячейку и зафиксируйте ее при помощи деревянного или пластикового молотка.

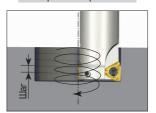
Это обеспечит автоматическое позиционирование пластины и минимальное радиальное биение. Перед установкой пластин ячейки должны быть чистыми и без стружки.



Врезание под углом



Спиральное врезание



3PK(H)Т 06 (Ед. изм.: мм)

· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						
Tue donocu (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спі	иральное вреза	ание
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø12	3.7	4.7	73	19.5	24	1.3
Ø14	2.8	4.7	96	23.5		1.2
				27.5	28	1.8
Ø16	2.3	4.7	117	27.5	32	1.7
Ø17	2.0	4.7	135	29.5		1.2
				31.5	34	1.6 1.3
Ø18	2.0	4.7	135	31.3	36	1.7
Ø20	1.6	4.7	168	35.5	40	1.2 1.5
CO1	4.5	4.7	100	37.5	40	1.2
Ø21	1.5	4.7	180		42	1.5
Ø22	1.5	4.7	180	39.5	44	1.2 1.5
Ø25	1.5	4.7	180	45.5		1.4
	-	7.7	100	55.5	50	1.7
Ø30	1.2	4.7	224	55.5	60	1.7
Ø32	1.2	4.7	224	59.5		1.5
				65.5	64	1.8 1.4
Ø35	1.0	4.7	269		70	1.6
Ø40	0.7	4.7	385	75.5		1.2
2-10	0.7	7.7	555		80	1.3

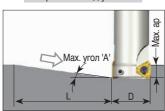
3РК(H)Т 10 (Ед. изм.: мм)

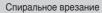
SFK(H)1 10						(⊏Д. ИЗМ ММ)	
Tuo dancou (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спі	иральное вреза	мах. диам. Мах. шаг/об. 32 5.2 2.1 40 3.1 2.2 42 3.1 2.4 44 3.3 50 3.3 2.4 50 3.3 2.4 51 2.4	
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	
Ø16	7.0	7.0	57	24.7	32	2.8	
Ø20	3.3	7.0	121	33.9		2.1	
Ø21	3.2	7.0	125	35.9		2.2	
Ø22	3.2	7.0	125	37.9		2.4	
Ø25	2.8	7.0	143	43.5		2.4	
Ø26	2.6	7.0	154	45.9		2.4	
Ø30	2.0	7.0	201	53.9	60		
Ø32	1.8	7.0	223	57.5	64	2.1 2.7	
Ø33	1.7	7.0	236	59.9	66	2.1 2.6	
Ø40	1.3	7.0	309	73.7	80	2.0	
Ø50	1.0	7.0	401	93.7	100	2.0 2.3	
Ø63	0.8	7.0	502	119.7	126	2.1 2.3	

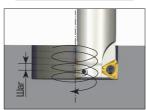












3PK(H)T 15

(Ед. изм.: мм)

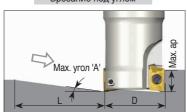
01 14(11)1 10				(
Tuo denocu (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спі	иральное вреза	ние	
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	
Ø32	3.2	11.0	197	53.5		3.2	
202	0.2	11.0	107		64	4.8	
Ø33	3.1	11.0	203	55.5		3.3	
200	•		200		66	4.8	
Ø35	3.1	11.0	203	59.5		3.5	
200	0.1	11.0	200		70	5.1	
Ø40	0.0	44.0	045	70.1		2.8	
<i>1</i> 040	2.0	11.0	315		80	3.7	
Ø50	1.5	11.0	420	90.1		2.8	
1000	1.5	11.0	420		100	3.5	
Ø63	1.1	11.0	573	116.1		2.7	
2003	1.1	11.0	3/3		126	3.2	
Ø80	0.8	11.0	788	150.3		2.6	
2000	0.0	11.0	700		160	3.0	
Ø100	0.6	11.0	1051	190.5		2.5	
20100	0.0	11.0	1001		200	2.8	
Ø125	0.5	11.0	1261	240.3		2.7	
W123	0.5	11.0	1201		250	2.9	
Ø160	0.3	11.0	2102	310.3		2.1	
2100	0.0	11.0	2102		320	2.2	
Ø200	0.2	11.0	3153	390.3		1.8	
X200	0.2	11.0	0100		400	1.9	

3PK(H)T 19

Tuo dancou (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спі	иральное вреза	ние
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø40	3.6	15.0	239	66.7		4.5
2.10	0.0	10.0	200		80	6.7
Ø50	2.2	15.0	391	87.9		3.9
		10.0	00.		100	5.1
Ø63	1.7	15.0	506	113.9		4
200	1.7	10.0	300		126	5
Ø80	1.3	15.0	661	147.9		4.1
2000	1.0	13.0	001		160	4.8
Ø100	1.0	15.0	860	187.9		4.1
0100	1.0	15.0	000		200	4.7
Ø125	0.8	15.0	1075	237.9		4.2
W123	0.6	15.0	1075		250	4.7
Ø160	0.6	15.0	1433	307.9		4.1
Ø100	0.0	15.0	1400		320	4.5
Ø200	0.4	15.0	2150	387.9		3.5
W200	0.4	13.0	2100		400	3.7
Ø250	0.3 15.0 2866	0.0 45.0	2866	487.9		3.3
Ø250	0.3	15.0	2000		500	3.5









АХМТ 06 (Ед. изм.: мм)

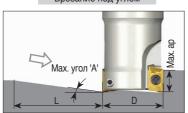
AAWII 00						(СД. ИЗМ ММ)			
Tue donocu (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Сп	иральное вреза	ние			
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.			
Ø8	1.0	5.0	287	9		0.0			
	1.0	5.0	207		16	0.4			
Ø10	8.0	5.0	36	13	20	3.7			
				15	20	1.1			
Ø11	6.0	5.0	48	10	22	3.1			
Ø12	6.0	5.0	48	17		1.4			
W12	0.0	5.0	40		24	3.4			
Ø13	5.5	5.0	52	19	00	1.5			
				21	26	3.3			
Ø14	4.8	5.0	60	21	28	3.1			
C45	4.0	F 0	07	23	20	1.6			
Ø15	4.3	5.0	67		30	3.0			
Ø16	4.0	5.0	72	25		1.7			
<u> </u>	7.0	0.0	12	07	32	3.0			
Ø17	3.5	5.0	82	27	34	1.6 2.8			
				29	34	2.6			
Ø18	5.0	5.0	57	20	36	4.2			
Ø19	4.8	5.0	60	31		2.7			
פוש	4.0	5.0	60		38	4.3			
Ø20	4.0	5.0	72	33	40	2.4			
	-			25	40	3.7			
Ø21	3.5	5.0	82	35	42	2.3			
G05	0.0		0.5	43	72	2.5			
Ø25	3.0	5.0	95		50	3.5			
Ø32	2.0	5.0	143	57		2.3			
202	2.0	5.0	170		64	3.0			
Ø40	1.5	5.0	191	73	00	2.3			
			1		80	I 2.ŏ			













АРКТ 09 (Ед. изм.: мм)

APKI U9						(ЕД. ИЗМ.: ММ)
Tuo denocu (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спі	иральное вреза	ание
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø10	7.5	9.0	68	14		1.4
	-			16	20	3.5 1.4
Ø12	7.3	9.0	70	10	24	4.1
Ø14	6.0	9.0	86	18		1.1
017	0.0	3.0	00	04.00	28	3.9 1.2
Ø16	4.9	9.0	105	21.08	32	3.7
Ø17	4.4	9.0	117	23.08	OL .	1.2
ווע	4.4	9.0	117		34	3.5
Ø18	4.0	9.0	129	25.08	00	1.3
			1=4	29.08	36	3.4 1.4
Ø20	3.4	9.0	152	29.00	40	3.2
Ø21	3.1	9.0	166	31.08		1.5
1021	3.1	9.0	100		42	3.0
Ø22	2.8	9.0	184	33.08	4.4	1.4
				39.08	44	2.9
Ø25	1.8	9.0	287	00.00	50	2.1
Ø26	2.0	9.0	258	41.08		1.4
W20	2.0	9.0	230		52	2.4
Ø30	2.2	9.0	234	49.08	60	2.0 3.1
~~~				53.08	00	2.0
Ø32	2.0	9.0	258	00.00	64	3.0
Ø33	1.7	9.0	303	55.08		1.7
	1.7	0.0	000	00.00	66	2.6
Ø40	1.5	9.0	344	69.08	80	2.0
Œ	1.1	0.0	460	89.08		2.0
Ø50	1.1	9.0	469		100	2.6
Ø63	0.8	9.0	645	115.08	400	1.9
				149.08	126	2.3 1.6
Ø80	0.5	9.0	1032	170.00	160	1.9





**АРКТ 12** (Ед. изм.: мм)

Tue denoce (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спі	иральное вреза	ние
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø16	12.5	12.0	54	17.5		0.5
<b>D</b> 10	12.0	12.0	0-1		32	9.5
Ø18	9.7	12.0	70	20.9	36	1.3 8.2
Ø00	0.0	10.0	101	24.9	30	1.6
Ø20	6.8	12.0	101		40	6.4
Ø21	6.2	12.0	111	26.9		1.7
WZ1	0.2	12.0	111		42	6.1
Ø25	8.0	12.0	85	34.9		3.7
220	0.0	12.0	00		50	9.4
Ø26	7.5	12.0	91	36.9		3.8
220	7.0	12.0	01	40.0	52	9.1
Ø32	5.0	12.0	137	48.9	0.4	3.9
				50.0	64	7.5
Ø33	4.6	12.0	149	50.9	66	3.8 7.1
				64.9	00	4.1
Ø40	3.5	12.0	196	04.3	80	6.5
OC.	0.5	40.0	075	84.9	- 00	4.8
Ø50	2.5	12.0	275		100	5.8
Ø63	1.7	12.0	405	110.9		4.5
2003	1.7	12.0	400		126	5.0
Ø80	1.3	12.0	529	144.9		4.6
200	1.0	12.0	525		160	4.8

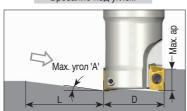
**АРКТ 17** (Ед. изм.: мм)

Tue donocu (D)	Вр	езание под угл	10М	Сп	иральное вреза	ние
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø20	8.0	16.1	115	22		0.7
, D20	0.0	10.1	113		40	7.5
Ø25	5.0	16.1	184	30.6		1.3
				00.0	50	5.8
Ø26	4.0	16.1	230	32.6		1.2
				44.6	52	4.9 5.3
Ø32	9.0	16.1	102	44.0	64	13.5
				46.6	04	5.7
Ø33	9.0	16.1	102	40.0	66	13.9
040	F.0	10.1	404	60.6		4.8
Ø40	5.0	16.1	184		80 9.	9.3
Ø50	4.4	16.1	209	80.6		6.3
<b>1030</b>	4.4	10.1	209		100	10.3
Ø63	3.2	16.1	288	106.6		6.5
	0.2	10.1	200		126	9.4
Ø80	2.3	16.1	401	140.6	100	6.5
	_			180.6	160	8.6 6.8
Ø100	1.8	16.1	513	100.0	200	8.4
~				230.6	200	6.9
Ø125	1.4	16.1	659		250	8.1
0100	1.0	10.1	000	300.6		6.5
Ø160	1.0	16.1	923		320	7.5
Ø200	0.7	16.1	1318	380.6		5.9
5200	0.7	10.1	1010		400	6.5











### **APKT 19**

Tue donos (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спи	ральное вреза	4.5 80 11.2 4.9		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.		
Ø40	6.0	17.5	167	56				
~ .0	0.0				80			
Ø50	4.0	17.5	250	76				
2000	7.0	17.5	230		100	9.3		
Ø63	2.9	17.5	346	102		5.3		
<i>1</i> 003	2.9	17.5	346		126	8.5		
Ø80	0.4	47.5	477	136		5.5		
Ø80	2.1	17.5	477		160	7.8		
Ø100	1.6	17.5	627	176		5.7		
Ø100	1.0	17.5	027		200	7.5		
Ø125	1.2	17.5	736	226		5.6		
Ø123	1.2	17.5	730		250	7.0		
Ø160	0.9	17.5	1115	296		5.7		
טוט	0.9	17.3	1115	•	320	6.7		
Ø200	0.7	17.5	1433	376		5.7		
W200	0.7	17.5	1433		400	6.5		









**AXMT 0602R-HF** 

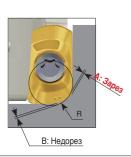
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спі	иральное вреза	ние
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø8	0.3	0.5	96	14	16	0.1 0.1
Ø10	0.5	0.5	57	14	20	0.1 0.2
Ø11	1.0	0.5	29	18	22	0.2 0.3 0.5
Ø12	2.3	0.5	12	18		0.5
Ø13	4.5	0.5	6	18	24	0.5 0.5
Ø14	3.5	0.5	8	18	26	0.5 0.5
Ø15	3.0	0.5	10	26	28	0.5 0.5
Ø16	2.8	0.5	10	26	30	0.5 0.5
Ø17	2.5	0.5	11	26	32	0.5 0.5
Ø18	2.3	0.5	12	26	34	0.5 0.5
				26	36	0.5 0.5
Ø19	2.2	0.5	13	34	38	0.5 0.5
Ø20	1.9	0.5	15		40	0.5
Ø21	1.7	0.5	17	34	42	0.5 0.5
Ø25	1.4	0.5	20	44	50	0.5 0.5
Ø32	1.0	0.5	29	58	64	0.5 0.5
Ø40	0.7	0.5	41	74	80	0.5 0.5

#### Технические данные для программированию

При написании УП выбирайте программируемый радиус "R" для каждого габарита пластины. При этом толщина необработанного материала будет составлять величину около значения "В" вдоль радиуса. При написании УП с выбранным "R" область зареза будет составлять "A"

Чтобы не допустить зарез детали добавьте в стратегии дополнительный припуск "А" для черновой обработки. Информация по программируемым "R" в таблице ниже.



	Программируемый R	Зарез А	В Недорез				
	0.9	0	0.22				
AXMT 0602R-HF	1.0	0.01	0.19				
AXWII 0002N-HF	1.5	0.16	0.05				
	2.0	0.35	0				
	1.5	0	0.47				
	1.7	0	0.29				
APKT 09T3R-HF	2.0 0.04		0.3				
	2.5	0.18	0.15				
	3.0	0.36	0.04				
	2	0	0.57				
	2.5	0.07	0.42				
APKT 1204R-HF	3	0.21	0.28				
	3.5	0.39	0.15				
	4	0.58	0.06				
: Рекомендо	: Рекомендованный программируемый 'R'						



### **АРКТ 09Т3R-HF** (Ед. изм.: мм)

Tuo dinocu (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спі	иральное вреза	ние
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø16	3.8	1.0	15	22	90	1.0
~				24	32	1.0
Ø17	3.5	1.0	16		34	1.0
Ø18	3.4	1.0	17	26	36	1.0
Ø20	3.0	1.0	19	30		1.0
				32	40	1.0
Ø21	2.3	1.0	25	02	42	1.0
Ø22	2.0	1.0	29	34	4.4	1.0
				40	44	1.0
Ø25	2.1	1.0	27		50	1.0
Ø26	2.0	1.0	29	42		1.0
				50	52	1.0
Ø30	1.8	1.0	32		60	1.0
Ø32	1.6	1.0	36	54	0.4	1.0
				56	64	1.0
Ø33	1.5	1.0	38		66	1.0
Ø40	1.2	1.0	48	70	80	1.0
Ø50	0.0	4.0	0.4	90	60	1.0
Ø50	0.9	1.0	64		100	1.0
Ø63	0.5	1.0	115	116	126	1.0
Ø00	0.4	1.0	140	150	120	1.0
Ø80	0.4	1.0	143		160	1.0

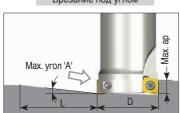
### APKT 1204R-HF

Врезание под углом Спиральное врезание Диа. фрезы (D) Мах.угол (A°) Max. ap Min. длина (L) Міп. диам. Мах. диам. Мах. шаг/об. 21 Ø16 3.8 1.2 18 32 1.2 24 1.1 Ø18 4.0 1.2 17 1.2 1.2 1.2 1.2 36 27 Ø20 4.0 1.2 17 40 29 Ø21 1.2 3.5 20 42 37 27 Ø25 2.5 1.2 50 39 Ø26 2.3 1.2 30 52 51 Ø32 1.7 1.2 53 Ø33 1.7 1.2 40 66 67 Ø40 1.5 1.2 46 80 86 1.2 Ø50 1.1 63 100 1.2 1.2 1.2 1.2 112 Ø63 1.0 1.2 69 126 146 1.2 Ø80 8.0 86 160











### 2PKT 05

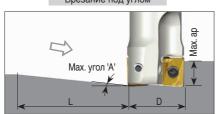
(д. ист. п.т.)									
Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	IOM	Спі	иральное вреза	ние			
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.			
Ø12	7.5	4.7	36	15.9		1.4			
Ø12	7.5	7.7	00		24	4.2			
Ø13	6.6	4.7	41	17.9		1.5			
~.0	0.0	1.7			26	4.0			
Ø16	4.4	4.7	61	23.9		1.6			
		***	•		32	3.3			
Ø17	4.1	4.7	66	25.9		1.7			
~	***	***			34	3.3			
Ø20	3.0	4.7	90	31.9		1.7			
~=-	0.0	***		20.0	40	2.8			
Ø21	2.8	4.7	96	33.9	40	1.7			
	-			44.0	42	2.7			
Ø25	2.2	4.7	122	41.9		1.7			
				40.0	50	2.6			
Ø26	2.2	4.7	122	43.9	Ε0	1.8			
				FF 0	52				
Ø32	1.6	4.7	168	55.9	64	1.8			
				57.9	64	2.4 1.9			
Ø33	1.6	4.7	168	51.9	66	2.5			
				71.9	00	1.8			
Ø40	1.2	4.7	224	71.9	80	2.2			
					00				

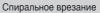


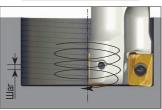












ANH(M)X 11

(Ед. изм.: мм)

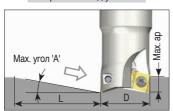
ATTI (III)X TI								
The dense (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спі	иральное вреза	ние		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.		
Ø25	1.5	11.0	420	30		0.3		
				32	50	0.4		
Ø26	1.4	11.0	450	32	52	1.7		
Ø32	1.1	11.0	573	44		0.6		
<b>302</b>	1.1	11.0	010		64	1.6		
Ø33	1.0	11.0	631	46	66	0.6 1.5		
~				60	00	0.7		
Ø40	0.8	11.0	788	00	80	1.5		
Ø50	0.6	11.0	1051	80		0.8		
	0.0				100	1.4		
Ø63	0.4	11.0	1576	106	100	0.8		
				140	126	0.8		
Ø80	0.3	11.0	2102	140	160	1.1		
Ø100	0.0	11.0	2152	180	100	0.7		
טוט	0.2	11.0	3153		200	0.9		
Ø125	0.2	11.0	3153	230		1.0		
D120	U.Z	11.0	0.00		250	1.2		

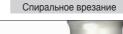
ANH(M)X 16

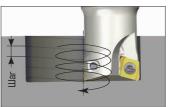
The deposit (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спі	иральное вреза	ние
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	1.2	15.0	716	44		0.7
				46	64	1.8
Ø33	1.0	15.0	560	46	66	0.6 1.5
Ø40	0.9	15.0	955	60	- 00	0.8
940	0.9	15.0	900		80	1.7
Ø50	0.8	15.0	1075	80		1.1
	0.0	10.0	1070		100	1.9
Ø63	0.6	15.0	1433	106	100	1.2
				4.40	126	1.8
Ø80	0.45	15.0	1911	140	160	1.3
~			0.4==	180	100	1.3
Ø100	0.35	15.0	2457		200	1.6
Ø125	0.25	15.0	3439	230		1.2
W123	0.25	15.0	3438		250	1.5
Ø160	0.15	15.0	5732	300		1.0
2.00	0.10	10.0	0.02		320	1.1
Ø200	0.1	15.0	8599	380	400	0.8
~	J	. 5.0	3300		400	0.9



#### Врезание под углом







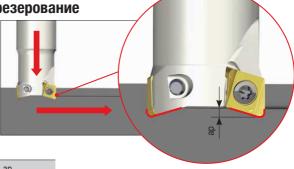
#### **4NKT 06**

(Ед. изм.: мм)

(EA. 70m.: mm)									
Tuo dancou (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спі	иральное вреза	ние			
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.			
Ø16	3.5	6	98	21.5		0.8			
2.0	0.0	0	00		32	2.5			
Ø18	4.0	6	86	25.5		1.3			
<i>9</i> 10	7.0	0	00		36	3.2			
Ø20	4.2	6	82	29.5		1.8			
W20	4.2	0 02	02		40	3.7			
Ø25	4.9	6	70	39.5		3.1			
W23	4.9	O			50	5.4			
Ø32	3.5	6	98	53.5		3.3			
<b>1032</b>	3.5	O	90		64	4.9			
Ø40	2.6	6	132	69.5		3.4			
9040	2.0	O	132		80	4.6			
Ø50	2.0	6	172	89.5		3.5			
950	2.0	2.0	172		100	4.4			
Ø63	Ø63 1.5	6	229	115.5		3.5			
<b>1000</b>	1.5	O	229		126	4.1			

## Попутное ступенчатое фрезерование





Макс. глубина резания (мм)

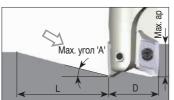
Диа. фрезы (D)	Мах. ар
Ø16	0.7
Ø18	0.9
Ø20	1.0
Ø25~	1.5

• Для пластин с R0.8

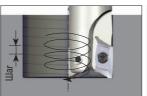




Врезание под углом



#### Спиральное врезание



#### Врезание торцом



#### XEVT 16: 0.4R-1.6R

(Ед. изм.: мм)

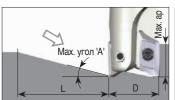
X=11 101 01 111							,
Tue donoci (D)	Bpe	зание под уг	лом	Спи	ральное врез	ание	Врезание торцом
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø25	23.5	16	37	29.1		4.8	4
W25	23.5	16	31		50	13.6	4
Ø32	14.5	16	62	43.1		7.7	4
<b>1002</b>	14.5	10	02		64	13.6	4
Ø40	10.0	16	91	59.1		9.0	4
940	10.0	10			80	13.6	4
Ø50	7.5	16	122	79.1		10.2	4
200	7.5	10			100	13.6	4
Ø63	5.5	16	166	105.1		10.8	4
200	3.3	10	100		126	13.6	4
Ø80	4.5	16	203	139.1		12.4	4
200	4.5	10	200		160	13.6	4
Ø100	3.3	16	278	179.1		12.2	4
2100	0.0	10	270		200	13.6	4
Ø125	2.5	16	367	229.1		12.1	4
2120	2.0		007		250	13.6	4
Ø160	1.5	16	611	299.1		9.7	4
2100	1.5	10	011		320	11.2	4
Ø200	1.0 16	16	917	379.1		8.3	4
2200	1.0	.0	017		400	9.3	4

XEVT 16: 2.0R

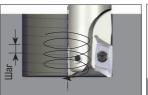
Tue donocu (D)	Вре	зание под уг	лом	Спиј	ральное врез	ание	Врезание торцом
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø25	23.5	15.5	36	29.1		4.8	3.5
923	20.0	10.0	30		50	13.2	3.5
Ø32	14.5	15.5	60	43.1		7.7	3.5
	11.0	10.0	- 00		64	13.2	3.5
Ø40	10.0	15.5	88	59.1		9.0	3.5
~					80	13.2	3.5
Ø50	7.5	15.5	.5 118	79.1		10.2	3.5
					100	13.2	3.5
Ø63	5.5	15.5	161	105.1		10.8	3.5
	0.0	10.0	101		126	13.2	3.5
Ø80	4.5	15.5	197	139.1		12.4	3.5
	1.0	10.0	107		160	13.2	3.5
Ø100	3.3	15.5	269	179.1		12.2	3.5
2.00	0.0	10.0	200		200	13.2	3.5
Ø125	2.5	15.5	355	229.1		12.1	3.5
Ø120	2.0	10.0	000		250	13.2	3.5
Ø160	1.5	15.5	592	299.1		9.7	3.5
2.00	1.0	10.0	332		320	11.2	3.5
Ø200	1.0	15.5	888	379.1		8.3	3.5
2200	1.0	10.0	000		400	9.3	3.5



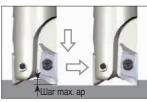
Врезание под углом



#### Спиральное врезание







#### XEVT 16: 3.0R-3.2R

(Ед. изм.: мм)

XEV: 10.0.011	0.2.1						(LH. NOW WIN)
Tue dance (D)	Вре	зание под уг	лом	Спи	ральное врез	ание	Врезание торцом
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Міп. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø25	22.5	14.5	35	29.1		4.5	2.8
W23	22.5	14.5	33		50	12.3	2.8
Ø32	13.5	14.5	60	43.1		7.1	2.8
202	10.0	14.0	00		64	12.3	2.8
Ø40	9.0	14.5	92	59.1		8.1	2.8
D-10	0.0	14.0			80	12.3	2.8
Ø50	6.5	14.5	127	79.1		8.8	2.8
200	0.0	14.0	127		100	12.3	2.8
Ø63	5.0	14.5	166	105.1		9.8	2.8
	0.0	11.0	100		126	12.3	2.8
Ø80	4.0	14.5	207	139.1		11.0	2.8
	7.0	17.0	201		160	12.3	2.8
Ø100	3.0	14.5	277	179.1		11.1	2.8
2100	0.0	11.0			200	12.3	2.8
Ø125	2.0	14.5	415	229.1		9.7	2.8
~					250	11.6	2.8
Ø160	1.1	14.5	756	299.1		7.1	2.8
2.00		1 1.0	, 30		320	8.2	2.8
Ø200	0.8	14.5	1039	379.1		6.7	2.8
~	0.0		. 500		400	7.4	2.8

#### XEVT 16: 4.0R-5.0R

Tue dinect (D)	Вре	зание под уг	лом	Спиј	ание	Врезание торцом	
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Міп. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø25	20.0	14.5	40	29.1		4.0	2.4
W23	20.0	14.5	70		50	12.3	2.4
Ø32	12.0	14.5	68	43.1		6.3	2.4
202	12.0	11.0			64	12.3	2.4
Ø40	7.5	14.5	110	59.1		6.7	2.4
<i>2</i> 10	7.0	11.0			80	12.3	2.4
Ø50	5.5	14.5	151	79.1		7.5	2.4
	0.0	1 1.0	101		100	12.3	2.4
Ø63	4.5	14.5	184	105.1		8.8	2.4
200	7.0	14.0			126	12.3	2.4
Ø80	3.5	14.5	237	139.1		9.6	2.4
200	0.0	14.0	201		160	12.3	2.4
Ø100	3.0	14.5	277	179.1		11.1	2.4
2100	0.0	14.0	211		200	12.3	2.4
Ø125	2.0	14.5	415	229.1		9.7	2.4
0123	2.0	14.5	713		250	11.6	2.4
Ø160	1.0	14.5	831	299.1		6.5	2.4
5100	1.0	17.5	001		320	7.5	2.4
Ø200	0.7	14.5	1187	379.1		5.8	2.4
D200	0.7	17.5	1107		400	6.5	2.4



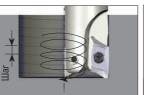


Врезание под углом

Мах. угол 'А'



#### Спиральное врезание



Врезание торцом



#### XEVT 22: 0.5R-0.8R

(Ед. изм.: мм)

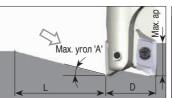
							(LA. MOINT. ININI)
Tuo denos (D)	Вре	зание под уг	лом	Спиј	ральное врез	ание	Врезание торцом
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø32	20.0	21	58	38.5		6.3	4.7
W32	20.0	21	36		64	17.9	4.7
Ø40	14.0	21	84	54.5		9.6	4.7
2040	14.0	۷۱			80	17.9	4.7
Ø50	9.5	21	126	74.5		10.9	4.7
Ø30	9.5	21	120		100	17.9	4.7
Ø63	7.0	21	171	100.5		12.3	4.7
2003	7.0	21	171		126	17.9	4.7
Ø80	5.0	21	240	134.5		12.7	4.7
200	3.0	21	240		160	17.9	4.7
Ø100	3.7	21	325	174.5		12.9	4.7
0100	3.7	21	323		200	17.3	4.7
Ø125	2.6	21	463	224.5		12.1	4.7
W123	2.0 21	400		250	15.1	4.7	
Ø200	1.6	21	752	374.5		13.0	4.7
2200	1.0	۷۱	132		400	14.9	4.7

#### XEVT 22: 1.6R-2.0R

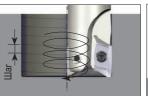
Tuo dancou (D)	Вре	зание под уг	лом	Спиј	ание	Врезание торцом	
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø32	19.5	20.3	57	38.5		6.1	4.2
202	10.0	20.5	37		64	17.3	4.2
Ø40	13.5	20.3	85	54.5		9.3	4.2
940	13.3	20.3			80	17.3	4.2
Ø50	9.5	20.3	121	74.5		10.9	4.2
Ø30	9.5 20.5	121		100	17.3	4.2	
Ø63	6.7	20.3	173	100.5		11.8	4.2
903	0.7	20.5	170		126	17.3	4.2
Ø80	4.7	20.3	247	134.5		12.0	4.2
900	4.7	20.3	241		160	17.3	4.2
Ø100	3.5	20.3	332	174.5		12.2	4.2
9100	3.3	20.3	332		200	16.3	4.2
Ø125	2.5	20.3	465	224.5		11.6	4.2
Ø125	2.5	20.3	400		250	14.6	4.2
Ø200	1.5	20.3	770	374.5		12.2	4.2
<b>9200</b>	1.5	20.3	776		400	14.0	4.2



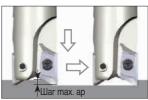
Врезание под углом



#### Спиральное врезание







#### XEVT 22: 3.0R-4.0R

(Ед.	изм.:	мм)
------	-------	-----

XE 1 1 ZZ. 0.011							(==: 1.0)
Tue donoci (D)	Вре	зание под уг	лом	Спи	ральное врез	ание	Врезание торцом
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø32	18.5	19.5	58	38.5		5.8	3.3
W32	10.5	19.5	36		64	16.6	3.3
Ø40	12.5	19.5	88	54.5		8.6	3.3
2040	12.5	19.5	00		80	16.6	3.3
Ø50	8.5	19.5	131	74.5		9.8	3.3
Ø30	0.0	19.5	131		100	16.6	3.3
Ø63	5.5	19.5	203	100.5		9.6	3.3
200	5.5	13.5	200		126	16.2	3.3
Ø80	4.0	19.5	279	134.5		10.2	3.3
2000	4.0	19.5	219		160	14.9	3.3
Ø100	3.0	19.5	372	174.5		10.4	3.3
20100	3.0	19.5	312		200	14.0	3.3
Ø125	2.0	19.5	559	224.5		9.3	3.3
X123	2.0	13.5	559		250	11.6	3.3
Ø200	1.0	19.5	1118	374.5		8.1	3.3
2200	1.0	13.3	1110		400	9.3	3.3

### XEVT 22: 5.0R

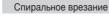
(Ед. изм.: мм)
Врезание торцом

Tue denou (D)	Вре	зание под уг	лом	Спи	ание	Врезание торцом	
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap
Ø32	17.5	19	60	38.5		5.5	2.8
<b>2002</b>	17.5	19	00		64	16.2	2.8
Ø40	11.5	19	93	54.5		7.9	2.8
2040	11.5	19	93		80	16.2	2.8
Ø50	7.5	19	144	74.5		8.6	2.8
Ø30	7.5	19	144		100	16.2	2.8
Ø63	5.0	19	217	100.5		8.8	2.8
2003	5.0	19	217		126	14.7	2.8
Ø80	3.5	19	311	134.5		8.9	2.8
Ø60	3.5	19	311		160	13.1	2.8
Ø100	2.5	19	435	174.5		8.7	2.8
Ø100	2.5	19	433		200	11.6	2.8
Ø125	1.7	19	641	224.5		7.9	2.8
W123	1.7	19	041		250	9.9	2.8
Ø200	0.8	19	1361	374.5		6.5	2.8
W200	0.0	19	1001		400	7.4	2.8

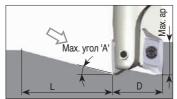




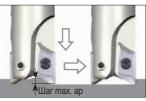
Врезание под углом









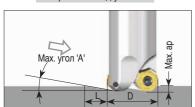


XEVT 22: 6.4R

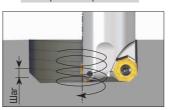
ALVI 22. 0.411							(-д. иом им)	
Tue donoci (D)	Вре	зание под уг	лом	Спиј	Спиральное врезание			
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	Max. ap	
Ø32	16	18.2	64	38.5		5.0	2.1	
<b>Ø32</b>	10	10.2	04		64	15.5	2.1	
Ø40	10	18.2	103	54.5		6.8	2.1	
2040	10	10.2	100		80	15.5	2.1	
Ø50	6.5	18.2	160	74.5		7.4	2.1	
<b>1000</b>	0.5	10.2	100		100	15.2	2.1	
Ø63	4.5	18.2	231	100.5		7.9	2.1	
200	4.5	10.2	201		126	13.2	2.1	
Ø80	3.0	18.2	347	134.5		7.6	2.1	
2000	5.0	10.2	347		160	11.2	2.1	
Ø100	2.0	18.2	521	174.5		6.9	2.1	
20100	2.0	10.2	321		200	9.3	2.1	
Ø125	1.5	18.2	695	224.5		7.0	2.1	
Ø123	1.5	10.2	095		250	8.7	2.1	
Ø200	0.7	18.2	1490	374.5		5.7	2.1	
2200	0.7	10.2	1730		400	6.5	2.1	







#### Спиральное врезание

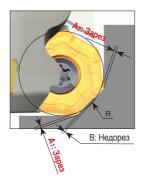


**7EMT 06** 

(Ед. изм.: мм)

Tue chaese (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	29	3.2	6	45.5		3.2
2002	23	0.2	U		64	3.2
Ø40	15.5	3.2	12	61.5		3.2
X)40	13.3	0.2	12		80	3.2
Ø50	9.5	3.2	19	81.5		3.2
200	9.5	3.2	19		100	3.2
Ø63	6.5	3.2	28	107.5		3.2
Ø03	0.5	3.2	20		126	3.2
Ø80	4.0	3.2	46	141.5		3.2
2000	4.0	3.2	40		160	3.2

### Технические данные для программирования



	Программируемый	Зај	В Недорез	
	- 11	A ₁	A2	В
	3	0	0	1.77
7EMT 06	4.5	0	0	1.51
/EWI 06	5	0.03	0.02	0.94
	6	0.21	0.19	0.53

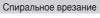
: Рекомендованный программируемый 'R'





Врезание под углом







BLMP 06						(Ед. изм.: мм)	
Tue dense (D)	Вр	езание под угл	пом	Спиральное врезание			
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.	
Ø16	3.0	0.7	13	23		0.7	
210	0.0	0.7	10		32	0.7	
Ø17	2.7	0.7	15	25		0.7	
				07	34	0.7	
Ø18	2.5	0.7	16	27	36	0.7 0.7	
				31	30	0.7	
Ø20	1.5	1.0	38	01	40	1.0	
604		4.0		33	10	0.8	
Ø21	1.5	1.0	38		42	1.0	
Ø22	1.5	1.0	38	35		1.0	
W2Z	1.5	1.0	30		44	1.0	
Ø25	1.4	1.0	41	41		1.0	
D20	17	1.0	71		50	1.0	
Ø26	1.3	1.0	44	43		1.0	
					52	1.0	
Ø30	1.1	1.0	52	51	60	1.0	
				55	00	1.0	
Ø32	1.0	1.0	57	33	64	1.0	
				57	0-7	1.0	
Ø33	1.0	1.0	57	<u> </u>	66	1.0	
Ø35	1.0	1.0	57	61		1.0	
<i>1</i> 035	1.0	1.0	57		70	1.0	
Ø40	0.9	1.0	64	71		1.0	
240	0.9	1.0	04		80	1.0	
Ø42	0.8	1.0	72	75		1.0	
				04	84	1.0	
Ø50	0.6	1.0	96	91	100	1.0	
				95	100	1.0	
Ø52	0.6	1.0	96	30	104	1.0	
~~~			† <u>-</u> †	117	107	1.0	
Ø63	0.5	1.0	115		126	1.0	
ace	0.5	1.0	115	123		1.0	
Ø66	0.5	1.0	115		132	1.0	



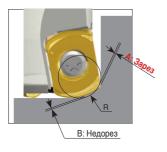
BLMP 09 (Ед. изм.: мм)

Tuo dinocui (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø25	2.2	1.5	39	42		1.5
D20		1.0	00		50	1.5
Ø26	2.2	1.5	39	44	52	1.5 1.5
~~~	0.0	4.5	40	52	J2	1.5
Ø30	2.0	1.5	43		60	1.5
Ø32	2.0	1.5	43	56		1.5
	2.0			58	64	1.5 1.5
Ø33	2.0	1.5	43	36	66	1.5
COF	0.0	4.5	40	60	- 00	1.5
Ø35	2.0	1.5	43		70	1.5
Ø40	1.5	1.5	57	72	00	1.5
				70	80	1.5
Ø42	1.5	1.5	57	76	84	1.5 1.5
α ₅₀	4.0	4.5	00	92	04	1.5
Ø50	1.0	1.5	86		100	1.5
Ø52	1.0	1.5	86	96		1.5
	1.0			118	104	1.5 1.5
Ø63	0.9	1.5	96	110	126	1.5
acc	0.0	4.5	00	124	120	1.5
Ø66	0.9	1.5	96		132	1.5
Ø80	0.8	1.5	107	152	100	1.5
				192	160	1.5 1.5
Ø100	0.7	1.5	123	192	200	1.5
Ø105	0.4	1.5	015	240		1.5
Ø125	0.4	1.5	215		250	1.5

#### Технические данные для программирования

При написании УП выбирайте программируемый радиус "R" для каждого габарита пластины. При этом толщина необработанного материала будет составлять величину около значения "B" вдоль радиуса. При написании УП с выбранным "R" область зареза будет составлять "A"

Чтобы не допустить зарез детали добавьте в стратегии дополнительный припуск "А" для черновой обработки. Информация по программируемым "R" в таблице ниже.



	Программируемый R	Зарез А	В Недорез
	2.0	0	0.42
BLMP 06	2.5	0.12	0.26
	3.0	0.29	0.17
	2.5	0	0.61
	3.0	0.09	0.45
BLMP 09	3.5	0.24	0.30
	4.0	0.41	0.17
	3.0	0.36	0.04

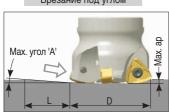
: Рекомендованный программируемый 'R'

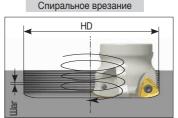












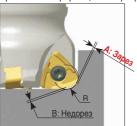
**BLMP 13** (Ед. изм.: мм)

Tue dinear (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	0.8	2	143	50	0.4	0.7
~~~				52	64	0.9
Ø33	1.1	2	104		66	1.3
Ø35	1.1	2	104	56	70	1.1
Ø40	1.2	2	96	66		1.4
				70	80	1.7
Ø42	1.1	2	104	70	84	1.6
Ø50	0.8	2	143	86		1.2
			_	90	100	1.4
Ø52	0.8	2	143		104	1.5
Ø63	0.6	2	191	112		1.2
				118	126	1.3
Ø66	0.6	2	191	110	132	1.4
Ø80	0.5	2	229	146		1.3
			-	186	160	1.4
Ø100	0.4	2	287	100	200	1.4
Ø125	0.3	2	382	236		1.2
	0.0		302	306	250	1.3 1.6
Ø160	0.3	2	382	306	320	1.0
Ø200	0.2	2	573	386		1.3
				400	400	1.4
Ø250	0.2	2	573	486	500	1.7

Технические данные для программирования

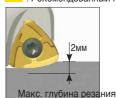
При написании УП выбирайте программируемый радиус "Я" для каждого габарита пластины. При этом толщина необработанного материала будет составлять величину около значения "В" вдоль радиуса. При написании УП с выбранным "R" область зареза будет составлять "А"

Чтобы не допустить зарез детали добавьте в стратегии дополнительный припуск "А" для черновой обработки. Информация по программируемым "Я" в таблице ниже.



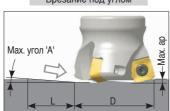
	Программируемый R	Зарез А	В Недорез
	3.0	0	1.31
BLMP 13	3.5 4.0	0.04	1.17 1.03
	4.5	0.15	0.89
	5.0	0.3	0.76

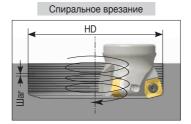
: Рекомендованный программируемый 'R'











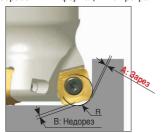
SBMT 13 (Ед. изм.: мм)

Control (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	7.0	2	16	47	64	2.0
Ø33	6.9	2	17	49	66	2.0 2.0
Ø35	6.4	2	18	53	70	2.0
Ø40	5.3	2	22	63	80	2.0
Ø42	4.4	2	26	67	84	2.0 2.0
Ø50	4.3	2	27	83	100	2.0
Ø52	4.0	2	29	87	104	2.0 2.0
Ø63	2.9	2	40	109	126	2.0 2.0
Ø80	2.0	2	57	143	160	2.0 2.0
Ø100	1.5	2	76	183	200	2.0 2.0
Ø125	1.1	2	104	233	250	2.0 2.0
Ø160	0.8	2	104	303	320	2.0 2.0
Ø200	0.6	2	127	383	400	2.0 2.0
Ø250	0.5	2	164	483	500	2.0 2.0

Технические данные для программирования

При написании УП выбирайте программируемый радиус "R" для каждого габарита пластины. При этом толщина необработанного материала будет составлять величину около значения "B" вдоль радиуса. При написании УП с выбранным "R" область зареза будет составлять "A"

Чтобы не допустить зарез детали добавьте в стратегии дополнительный припуск "А" для черновой обработки. Информация по программируемым "R" в таблице ниже.



	Программируемый R	Зарез А	В Недорез
	4.0	0	1.62
	4.5	0	1.51
SBMT 13	5.0	0.04	1.4
	5.5	0.14	1.29
	6.0	0.28	1.18

: Рекомендованный программируемый 'R'



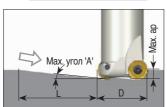
Макс. глубина резания



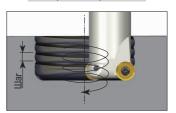








Спиральное врезание



RNMU 10

(Ед. изм.: мм)

KINIVIO IO						(⊏Д. ИЗМ.: ММ)
Tuo dancou (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø25	1.1	5.0	261	33		0.4
520	1.1	0.0	201		50	1.3
Ø26	1.1	5.0	261	35		0.5
1020	1.1	3.0	201		52	1.3
Ø32	0.9	5.0	318	47		0.6
,00Z	0.3	5.0	010		64	1.3
Ø33	0.9	5.0	318	49		0.7
900	0.9	3.0	310		66	1.4
Ø40	0.9	5.0	318	63		1.0
1040	0.9	3.0	310		80	1.7
Ø42	0.9	5.0	318	67		1.0
1042	0.9	5.0	310		84	1.8
Ø50	0.7	5.0	409	83		1.1
<i>1</i> 030	0.7	5.0	409		100	1.6
Ø52	0.8	5.0	358	87		1.3
WJZ	0.0	5.0	336		104	1.9

RNMU 12

Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	1.4	6.0	246	42		0.7
202	1	0.0	2.10		64	2.1
Ø33	1.4	6.0	246	44		0.7
200	1	0.0	210		66	2.2
Ø40	1.3	6.0	265	58		1.1
D+0	1.0	0.0	200		80	2.4
Ø50	1.0	6.0	344	78		1.3
200	250 1.0 6.0	344		100	2.3	
Ø52	1.0	6.0	344	82		1.4
W32	1.0	6.0	344		104	2.4
Ø63	1.0	6.0	344	104		1.9
2003	1.0	0.0	344		126	2.9
acc	1.0	0.0	344	110		2.0
Ø66	1.0	6.0	344		132	3.1
000	0.0	0.0	000	138		2.4
Ø80	0.9	6.0	382		160	3.4
Ø100	0.7	0.0	491	178		2.5
טוט	0.7	6.0	491		200	3.3



RNMU 16 (Ед. изм.: мм)

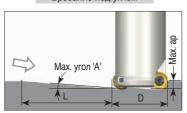
						(
Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спиральное врезание		
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø40	1.4	8.0	328	52		0.8
~ 10	1	0.0	020		80	2.6
Ø42	1.4	8.0	328	56		0.9
X74Z	1.4	0.0	320		84	2.7
Ø50	1.3	8.0	353	72		1.3
Ø30	1.3	0.0	333		100	3.0
Ø52	4	8.0	459	76		1.1
1032	ı	0.0	459		104	2.4
Ø63	4	8.0	459	98		1.6
2003	ı	0.0	459		126	2.9
Ø66	4	8.0	459	104		1.8
200		0.0	459		132	3.1
Ø80	4	0.0	459	132		2.4
1000	'	8.0	459		160	3.7
Ø100	0.9	0.0	510	172		3.0
Ø100	0.9	8.0	510		200	4.2
C40E	0.0	0.0	F10	222		4.1
Ø125	0.9	8.0	510		250	5.2

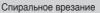














RDMX-05

(Ед. изм.: мм)

					(
Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø8	7	2.5	20	8.5		0.2
20	'	2.5	20		16	2.1
Ø10	14	2.5	10	12		1.3
210	'4	2.5	10		20	2.1
Ø12	0	2.5	16	16		1.7
Ø1Z	J 9	2.5	10	·	24	2.1

RDMX-07

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	ЮМ	Спиральное врезание		
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø15	17	3.5	11	18	00	2.4
				20	30	3.0
Ø16	15	3.5	13	20	32	3.0
Ø17	14.5	3.5	14	22		1.6
2	1 1.0	0.0			34	3.4
Ø20	14	3.5	14	28	40	3.0
COF	0	0.5	05	38	40	3.0
Ø25	8	3.5	25		50	3.0
Ø30	5	3.5	40	48		3.0
Ø30	3	3.3	40		60	3.0
Ø32	5	3.5	40	52		3.0
W32	3	0.0	40		64	3.0

RXM(H)X-10

Tue dineer (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø20	20	5.0	14	22	40	1.9
COF	45	F.0	10	32	40	5.0
Ø25	15	5.0	19		50	4.3
Ø32	12	5.0	24	46		1.6
202		0.0			64	4.3
Ø42	8	5.0	36	66		4.3
W4Z	0	5.0	30		84	4.3
Ø50	6.5	5.0	44	82		4.3
1950	0.5	5.0	44		100	4.3
Ø52	6	5.0	48	86		4.3
W3Z	0	5.0	40		104	4.3



RXM(H)X-12 (Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø25	20	6.0	16	28	=-	2.9
~		0.0			50	5.1
Ø32	15	6.0	22	42	64	5.1 5.1
Ø35	8	6.0	43	48		4.9
2000	0	0.0	40		70	5.1
Ø40	15	6.0	22	58		5.1
1040	13	0.0	22		80	5.1
Ø42	7.5	6.0	46	62		5.1
DTL	7.5	0.0	70		84	5.1
Ø50	7.5	6.0	46	78		5.1
,000	7.5	0.0	70		100	5.1
Ø52	6	6.0	57	82		5.1
932	0	0.0	31		104	5.1
Ø63	5	6.0	69	104		5.1
2000	3	0.0	00		126	5.1
Ø66	5	6.0	69	110		5.1
200	3	0.0	00		132	5.1
Ø80	4	6.0	86	138		5.1
200	-7	0.0	- 50		160	5.1
Ø100	2	6.0	172	178		5.1
2100	-	0.0	172		200	5.1
Ø125	2	6.0	172	228		5.1
0120		0.0	172		250	5.1

RXMX-16 (Ед. изм.: мм)

Tue dineer (D)	Вр	езание под угл	ОМ	Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	20	8.0	22	34		1.9
					64	6.8
Ø40	15	8.0	30	50	00	7.1
					80	6.8
Ø42	14	8.0	32	54		8.0
W7L	17	0.0	02		84	6.8
Ø50	13	8.0	35	70		6.8
100	10	0.0	33		100	6.8
Ø52	10	8.0	45	74		6.8
1032	10	0.0	45		104	6.8
Ø80	6	8.0	76	130		6.8
W00	0	0.0	/0		160	6.8
Ø100	4	8.0	114	170		6.8
טווש	4	0.0	114		200	6.8
Ø125	3.5	8.0	131	220		6.8
W123	3.5	0.0	131		250	6.8

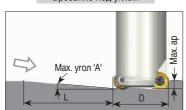
RXMX-20 (Ед. изм.: мм)

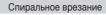
			(===:::::::::::::::::::::::::::::::::::			
Tue donoci (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
Диа. фрезы (D)	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø50	16	10.0	35	62		9.2
200	10	10.0	00		100	8.5
Ø63	11.5	10.0	49	88		8.5
200	11.5	10.0	10		126	8.5
Ø80	9	10.0	63	122		8.5
200	9	10.0	63		160	8.5
Ø100	7.5	10.0	76	162		8.5
Ø100	7.5	10.0	70		200	8.5
Ø125	5.5	10.0	104	212		8.5
W123	5.5	10.0	104		250	8.5
Ø160	4	10.0	143	282		8.5
Ø100	4	10.0	140		320	8.5

Содержание











RYM(H)X-08

(Ед. изм.: мм)

111111(11)11 00			(СД. ИЗМ ММ)			
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø16	2.5	4.0	92	18		0.2
	2.0		\		32	1.9
Ø17	2.5	4.0	92	20		0.3
0 11	2.0	7.0	02		34	2.0
Ø18	2.5	4.0	92	22		0.5
סוט	2.5	4.0			36	2.1
COO	4.0	4.0	F7	26		1.1
Ø20	4.0	4.0	57		40	3.4
Ø21	4.0	4.0	57	28		1.3
WZ1	4.0	4.0	37		42	3.4
Ø25	4.0	4.0	57	36		2.1
W23	4.0	4.0			50	3.4
Ø26	4.0 4.0	4.0	4.0 57	38		2.2
W20		4.0			52	3.4
Ø32	4.0	4.0	57	50		3.4
XJ3Z	4.0	4.0	5/		64	3.4
C(40	7.0	4.0	00	66		3.4
Ø40	7.0	4.0	33		80	3.4

RYMX-10

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø20	4.5	5.0	64	22	40	0.4 4.2
Ø21	4.5	5.0	64	24	42	0.6 4.4
Ø25	5.0	5.0	57	32	50	1.6 4.3
Ø26	5.0	5.0	57	34	52	1.9 4.3
Ø32	5.0	5.0	57	46	64	3.3 4.3
Ø35	5.0	5.0	57	52	70	4.0 4.3
Ø40	5.0	5.0	57	62	80	4.3 4.3
Ø42	5.0	5.0	57	66	84	4.3 4.3
Ø50	6.5	5.0	44	82	100	4.3 4.3
Ø52	6.0	5.0	48	86	100	4.3 4.3
Ø66	4.5	5.0	64	114	132	4.3 4.3



RYMX-12 (Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø25	6.0	6.0	57	28		0.8
	0.0	0.0	0.	00	50	5.1
Ø26	6.0	6.0	57	30	52	1.1 5.1
Ø32	12.0	6.0	28	42		5.1
302	12.0	0.0	20		64	5.1
Ø33	12.0	6.0	28	44	66	5.1 5.1
COF	10.0	0.0	00	48	00	5.1
Ø35	12.0	6.0	28		70	5.1
Ø40	10.0	6.0	34	58		5.1
			0.		80	5.1
Ø42	12.0	6.0	28	62	84	5.1 5.1
~				78	01	5.1
Ø50	9.0	6.0	38		100	5.1
Ø52	8.0	6.0	43	82	101	5.1
			-	88	104	5.1 5.1
Ø55	8.0	6.0	43	00	110	5.1
Ø63	7.0	6.0	49	104		5.1
2003	7.0	0.0	49		126	5.1
Ø66	6.5	6.0	53	110	100	5.1
				138	132	5.1 5.1
Ø80	4.5	6.0	76	100	160	5.1
Ø100	3.5	6.0	98	178		5.1
~ 100	0.0	0.0	00		200	5.1
Ø125	2.5	6.0	137	228	250	5.1 5.1

RYMX-16 (Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Мах.угол (A°)	Мах. ар	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø32	8.0	8.0	57	34		0.7
	0.0	0.0	0,		64	6.8
Ø40	9.5	8.0	48	50	80	4.5 6.8
				54	00	5.1
Ø42	9.0	8.0	51		84	6.8
Ø50	9.0	8.0	51	70		6.8
Ø30	9.0	0.0	31		100	6.8
Ø52	9.0	8.0	51	74		6.8
,032	3.0	0.0	31		104	6.8
Ø63	8.5	8.0	54	96		6.8
200	0.0	0.0	0-1		126	6.8
Ø66	8.5 8.0	54	102		6.8	
	0.0	0.0	0-1		132	6.8
Ø80	6.0	8.0	76	130		6.8
200	0.0	0.0	7.0		160	6.8
Ø100	5.0	8.0	91	170		6.8
~	0.0	0.0	٠.		200	6.8
Ø125	3.5	8.0	131	220		6.8
~	0.0	0.0	.51	200	250	6.8
Ø160	3.5	8.0	131	290	200	6.8
~	0.0	0.0	.31		320	6.8





RYMX-20	(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Мах.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Мах. диам.	Мах. шаг/об.
Ø50	8.0	10.0	71	62		4.5
200	0.0	10.0	71		100	8.5
Ø63	12.5	10.0	45	88		8.5
200	12.0	10.0	40		126	8.5
Ø80	8.5	10.0	67	122		8.5
200					160	8.5
Ø100	6.5	10.0	88	162		8.5
Ø100	0.5	10.0			200	8.5
Ø125	4.5	10.0	127	212		8.5
	4.5	10.0			250	8.5
Ø160	4.0	10.0	143	282		8.5
					320	8.5
Ø200	2.5	10.0	229	362		8.5
	2.5				400	8.5
Ø250	2.4	10.0	239	462		8.5
	2.4	10.0			500	8.5







