

ACHTECK

www.achtecktool.com/ru

ЭКСПЕРТ В РЕЗАНИИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ



Фрезы со сменными
режущими пластинами

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

Серия фрезы			AFM42-OD06	AFM40-ON05	AFM45-SD09	AFM90-SD09	AFM45-SD12
Страница			204	206	208	210	212
Угол в плане			42°	40°	45°	90°	45°
Макс. глубина резания (мм)			4.5	3.5	5	6	7
Диапазон диаметров (мм)			φ50-160	φ50-160	φ16-125	φ25-100	φ50-125
Форморазмер пластины			OD..0605..	ON..0504..	SD..09T3..	SD..09T3..	SD..1204..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●	●	●
	Обработка прямоугольных уступов						
	Обработка пазов						
	Фрезерование с врезанием под углом		●		●		●
	Фрезерование по винтовой интерполяции		●				
	Плунжерное фрезерование						
	Профильное фрезерование						
	Обработка фасок		●		●		●
	Обработка карманов		●				

● Рекомендуемое применение

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

Серия фрезы			AFM90-SD12	AFM45-SN12	AFM45-SN19	AFM75-SN12	AFM88-SN12
Страница			214	216	216	218	220
Угол в плане			90°	45°	45°	75°	88°
Макс. глубина резания (мм)			9	6.5	11	8	10
Диапазон диаметров (мм)			φ50-125	φ50-315	φ160-250	φ50-250	φ50-315
Форморазмер пластины			SD..1204..	SN..1206..	SN..1909..	SN..1206..	SN..1206..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●	●	●
	Обработка прямоугольных уступов						
	Обработка пазов						
	Фрезерование с врезанием под углом						
	Фрезерование по винтовой интерполяции						
	Плунжерное фрезерование						
	Профильное фрезерование						
	Обработка фасок						
	Обработка карманов						

● Рекомендуемое применение

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

Серия фрезы			AFM45-XN07	AFM45-XN09	AFM45-XN09(W)	AFF40-LN12	AFF40-LN15
Страница			222	224	224	226	226
Угол в плане			45°	45°	45°	40°	40°
Макс. глубина резания (мм)			4.4	6	6	0.5	0.5
Диапазон диаметров (мм)			φ40-250	φ63-315	φ80-315	φ80-100	φ125-250
Форморазмер пластины			XN..0705..	XN..0906..	XN..0906..	0N..0504.. LN..1204..	0N..0504.. LN..1506..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●	●	●
	Обработка прямоугольных уступов						
	Обработка пазов						
	Фрезерование с врезанием под углом						
	Фрезерование по винтовой интерполяции						
	Плунжерное фрезерование						
	Профильное фрезерование						
	Обработка фасок						
	Обработка карманов						

● Рекомендуемое применение

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

Серия фрезы			ASM90-LN12	ASM90-LN09	ASM90-LN13	ASM90-LN16	ASM90-WN08
Страница			228	230	232	234	236
Угол в плане			90°	90°	90°	90°	90°
Макс. глубина резания (мм)			5	8	12	15	7
Диапазон диаметров (мм)			φ63-250	φ20-80	φ40-315	φ63-160	φ40-250
Форморазмер пластины			LN..1206..	LNHU 0904..	LNHU 1306..	LNHU 160708..	WNGU 0806..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●	●	●
	Обработка прямоугольных уступов		●	●	●	●	●
	Обработка пазов			●	●	●	
	Фрезерование с врезанием под углом						
	Фрезерование по винтовой интерполяции						
	Плунжерное фрезерование						
	Профильное фрезерование						
	Обработка фасок						
	Обработка карманов						

● Рекомендуемое применение

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

Серия фрезы			ASM90-WN08-N	ASM90-AP17	ASM90-TD15	ASM90-AO12	APE90-LN09
Страница			238	240	242	244	246
Угол в плане			90°	90°	90°	90°	90°
Макс. глубина резания (мм)			7	16	11	11	48
Диапазон диаметров (мм)			φ40-250	φ25-100	φ32-250	φ20-80	φ25-50
Форморазмер пластины			WNMU 0806..	APKT 1705..	TD.T 1505..	AOMT 1204..	LNHU 0904..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●	●	●
	Обработка прямоугольных уступов		●	●	●	●	●
	Обработка пазов		●	●	●	●	
	Фрезерование с врезанием под углом			●	●	●	
	Фрезерование по винтовой интерполяции			●	●	●	
	Плунжерное фрезерование						
	Профильное фрезерование						
	Обработка фасок						
	Обработка карманов			●	●	●	

● Рекомендуемое применение

Фрезы со сменными
режущими пластинами

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

Серия фрезы			APE90-LN13	AHM15-XD09	AHM15-XD12	APM00-RP	APM00-RO08
Страница			248	250	252	254	256
Угол в плане			90°	15°	15°	-	-
Макс. глубина резания (мм)			56	1.5	2.5	-	4
Диапазон диаметров (мм)			φ40-80	φ25-50	φ32-125	φ16-20	φ16-25
Форморазмер пластины			LNHU 1306..	XD..0904..	XD..1205..	RPM 080/100	RO.. 0803..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●		●
	Обработка прямоугольных уступов		●				
	Обработка пазов			●	●		
	Фрезерование с врезанием под углом			●	●	●	●
	Фрезерование по винтовой интерполяции			●	●		●
	Плунжерное фрезерование			●	●		
	Профильное фрезерование					●	●
	Обработка фасок						
	Обработка карманов			●	●		●

● Рекомендуемое применение

Рекомендации по выбору серии фрез со сменными режущими пластинами

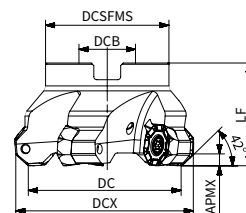
Серия фрезы			APM00-RO10	APM00-RO12	APM00-RO16	APM00-RO20
Страница			258	260	262	264
Угол в плане			-	-	-	-
Макс. глубина резания (мм)			5	6	8	10
Диапазон диаметров (мм)			φ25-50	φ32-80	φ63-100	φ100-160
Форморазмер пластины			RO..10T3..	RO..1204..	RO..1605..	RO..2006..
Тип фрезерования	Обработка плоскостей		●	●	●	●
	Обработка прямоугольных уступов					
	Обработка пазов					
	Фрезерование с врезанием под углом		●	●	●	●
	Фрезерование по винтовой интерполяции		●	●	●	●
	Плунжерное фрезерование					
	Профильное фрезерование		●	●	●	●
	Обработка фасок					
	Обработка карманов		●	●	●	●

● Рекомендуемое применение

Фрезы со сменными режущими пластинами

AFM42-OD06

Фреза с углом в плане 42° для обработки плоскостей
Пластины OD06 с 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM42-050-Z04-A16R-OD06-C	50	60.4	16	40	40	4.5		4	OD..0605..
AFM42-063-Z05-A22R-OD06-C	63	73.4	22	48	40	4.5		5	
AFM42-080-Z05-A27R-OD06-C	80	90.4	27	62	50	4.5		5	
AFM42-080-Z06-A27R-OD06-C	80	90.4	27	62	50	4.5		6	
AFM42-100-Z06-A32R-OD06-C	100	110.4	32	80	50	4.5		6	
AFM42-100-Z07-A32R-OD06-C	100	110.4	32	80	50	4.5		7	
AFM42-125-Z07-A40R-OD06-C	125	135.4	40	87	63	4.5		7	
AFM42-125-Z08-A40R-OD06-C	125	135.4	40	87	63	4.5		8	
AFM42-160-Z10-A40R-OD06	160	170.4	40	107	63	4.5		10	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф50-160			5.0 Нм
	SP04512043	DT-TP20	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
ODET 0605APFN-FM2	0.8	1.6							●
ODMT 060508EN-MM3	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
ODMT 060512EN-MM3	1.2	-	●						
ODHT 0605APEN-MM3	-	1.6	●	▲			▲	●	
ODEW 0605APSR-HR2	-	1.6					▲	●	
ODMW 060512EN-HR2	1.2	-					▲	●	

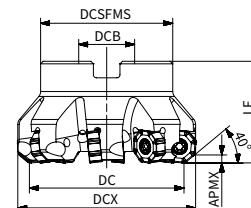
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача							
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HB)	OD..0605..							
				ap	Геометрия						
					HR2		MM3		FM2		
					fz						
				(мм)							
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.				
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	4.50	0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
		<950	<280								
	Легированные стали	700-950	200-280			0.12	0.35	0.10	0.30	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			-	-	0.08	0.28	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200								
	Закалённые аустенитные стали	1013	300								
	Серые чугуны	700	220			0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260								
	Ковкие чугуны	800	250								
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	0.10	0.35
	Алюминиевые сплавы	447	130								
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			-	-	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320								
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350								
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370								
	Закалённые стали	-	50-60HRC			0.10	0.25	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC								

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

AFM40-ON05

Фреза с углом в плане 40° для обработки плоскостей
Пластины ON05 с 16-ю режущими кромками. Экономичность



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM40-050-Z04-A22R-ON05-N-C	50	58.8	22	47	40	3.5		4	ON..0504..
AFM40-050-Z06-A22R-ON05-N-C	50	58.8	22	47	40	3.5		6	
AFM40-063-Z05-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5		5	
AFM40-063-Z06-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5		6	
AFM40-063-Z08-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5		8	
AFM40-080-Z06-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5		6	
AFM40-080-Z08-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5		8	
AFM40-080-Z09-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5		9	
AFM40-100-Z07-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5		7	
AFM40-100-Z09-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5		9	
AFM40-100-Z11-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5		11	
AFM40-125-Z07-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5		7	
AFM40-125-Z09-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5		9	
AFM40-125-Z14-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5		14	
AFM40-160-Z10-A40R-ON05-N	160	168.8	40	107	63	3.5		10	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ50-160			4.0 Нм
	SP040090	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

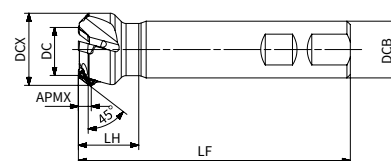
Доступны также пластины ONMU -ММ4 из сплава АС151К для скоростной обработки чугуна.

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

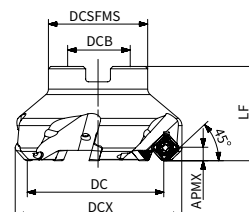
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жесткости крепления инструмента и заготовок, жесткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin \alpha$

AFM45-SD09

Фреза с углом в плане 45° для обработки плоскостей
Пластины SD09 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-016-Z02-W16R-SD09-C	16	25.2	16	90	25	5		2	SD..09T3..
AFM45-020-Z02-W20R-SD09-C	20	29.2	20	110	27	5		2	
AFM45-025-Z03-W25R-SD09-C	25	34	25	120	27	5		3	
AFM45-032-Z03-W32R-SD09-C	32	41	32	120	31	5		3	



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-032-Z04-A16R-SD09-C	32	41.6	16	30	40	5		4	SD..09T3..
AFM45-040-Z05-A16R-SD09-C	40	49.6	16	35	40	5		5	
AFM45-050-Z05-A22R-SD09-C	50	59.6	22	42	40	5		5	
AFM45-050-Z06-A22R-SD09-C	50	59.6	22	42	40	5		6	
AFM45-063-Z05-A22R-SD09-C	63	72.6	22	42	40	5		5	
AFM45-063-Z07-A22R-SD09-C	63	72.6	22	42	40	5		7	
AFM45-080-Z06-A27R-SD09-C	80	89.6	27	42	50	5		6	
AFM45-080-Z09-A27R-SD09-C	80	89.6	27	42	50	5		9	
AFM45-100-Z07-A32R-SD09-C	100	109.6	32	80	50	5		7	
AFM45-100-Z11-A32R-SD09-C	100	109.6	32	80	50	5		11	
AFM45-125-Z08-A40R-SD09-C	125	134.6	40	87	63	5		8	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ16-32			3.5 Нм
	ST040075	DT-T15	
φ40-125	SP040090	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	▲	▲		▲		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	▲			▲		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	▲				●	

Доступны также пластины из сплавов AC151K для скоростной обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

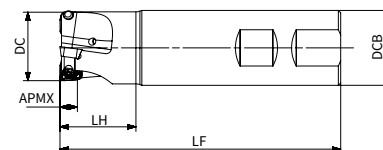
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача			
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	SD..09T3..			
				ap		MM3	
				(мм)			
				мин.	макс.	мин.	макс.
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	5.00	0.08	0.30
		<950	<280				
	Легированные стали	700-950	200-280			0.05	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.05	0.25
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200				
	Закалённые аустенитные стали	1013	300				
	Серые чугуны	700	220			0.08	0.30
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260				
	Ковкие чугуны	800	250				
	Чистый алюминий	260	75			-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130				
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320				
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350				
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370				
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC				

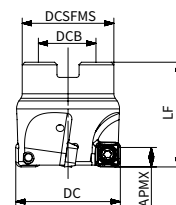
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

AFM90-SD09

Фреза с углом в плане 90° для обработки плоскостей
Пластины SD09 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM90-025-Z02-W25R-SD09-C	25	25	120	27.7	6		2	SD..09T3..
AFM90-032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	120	32.5	6		3	



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM90-040-Z04-A16R-SD09-C	40	16	35	40	6		4	SD..09T3..
AFM90-050-Z05-A22R-SD09-C	50	22	42	40	6		5	
AFM90-063-Z06-A22R-SD09-C	63	22	48	40	6		6	
AFM90-080-Z08-A27R-SD09-C	80	27	52	50	6		8	
AFM90-100-Z10-A32R-SD09-C	100	32	80	50	6		10	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ25-32			3.5 Нм
	ST040075	DT-T15	
φ40-100	SP040090	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	▲	▲		▲		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	▲			▲		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	▲				●	

Доступны также пластины из сплавов AC151K для скоростной обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

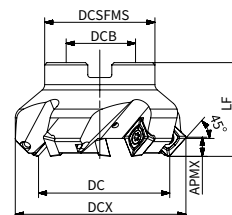
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача					
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	SD..09T3..					
				ap	Геометрия				
					MR6		MM3		
					fz				
				(мм)					
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.				
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	6.00	0.10	0.35	0.08	0.30
		<950	<280						
	Легированные стали	700-950	200-280			0.08	0.30	0.05	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			-	-	0.05	0.25
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200						
	Закалённые аустенитные стали	1013	300						
	Серые чугуны	700	220			0.10	0.35	0.08	0.30
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260						
	Ковкие чугуны	800	250						
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130						
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320						
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350						
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370						
	Закалённые стали	-	50-60HRC			0.06	0.20	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC						

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

AFM45-SD12

Фреза с углом в плане 45° для обработки плоскостей
Пластины SD12 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-050-Z04-A22R-SD12-C	50	62.7	22	42	40	7		4	SD..1204..
AFM45-063-Z05-A22R-SD12-C	63	75.7	22	48	40	7		5	
AFM45-080-Z06-A27R-SD12-C	80	92.7	27	52	50	7		6	
AFM45-100-Z07-A32R-SD12-C	100	112.7	32	80	50	7		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SD12-C	125	137.7	40	87	63	7		8	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ50-125			5.0 Нм
	SP04511555	DT-TP20	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	▲			▲		
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●		▲		▲		
SDKT 1204AEEN-MR2	-	1.5		▲				●	

Доступны также пластины из сплавов AC151K для скоростной обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

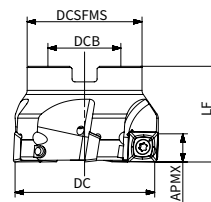
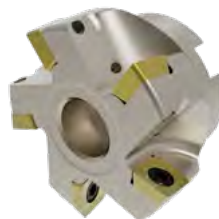
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача									
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	SD..1204..									
				ap									
						MR2		MM4		MM3			
				(мм)									
мин.		макс.		мин.		макс.		мин.		макс.			
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	7.00	0.15	0.30	0.15	0.30	0.12	0.28		
		<950	<280										
	Легированные стали	700-950	200-280			0.15	0.25	0.15	0.25	0.10	0.25		
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.12	0.25	0.10	0.25	0.08	0.20		
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200										
	Закалённые аустенитные стали	1013	300										
	Серые чугуны	700	220			0.10	0.22	0.10	0.25	0.12	0.28		
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260										
	Ковкие чугуны	800	250										
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	-	-		
	Алюминиевые сплавы	447	130										
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			-	-	-	-	0.08	0.20		
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320										
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350										
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370										
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-		
	Отбеленные чугуны	-	55HRC										

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \sin K_r$

AFM90-SD12

Фреза с углом в плане 90° для обработки плоскостей
Пластины SD12 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM90-050-Z04-A22R-SD12-C	50	22	42	40	9		4	SD..1204..
AFM90-063-Z05-A22R-SD12-C	63	22	48	40	9		5	
AFM90-080-Z06-A27R-SD12-C	80	27	52	50	9		6	
AFM90-100-Z08-A32R-SD12-C	100	32	80	50	9		8	
AFM90-125-Z10-A40R-SD12-C	125	40	87	63	9		10	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф50-125			5.0 Нм
	SP04511555	DT-TP20	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

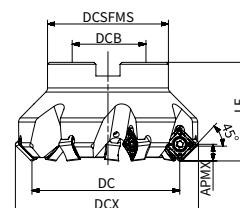
Доступны также пластины из сплавов АС151К для скоростной обработки чугуна и АС251Р для обработки стали.

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жесткости крепления инструмента и заготовки, жесткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \cdot \sin \kappa_r$

AFM45-SN12/SN19

Фреза с углом в плане 45° для обработки плоскостей с пластинами SN12/SN19
Пластины SN12/SN19 с 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	63.9	22	47	40	6.5		4	SN..1206ANN.. SN..1206..
AFM45-050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	63.9	22	47	40	6.5		6	
AFM45-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5		4	
AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5		6	
AFM45-063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5		8	
AFM45-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5		4	
AFM45-080-Z05-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5		5	
AFM45-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5		7	
AFM45-100-Z06-A32R-SN12-N-C	100	113.9	32	77	50	6.5		6	
AFM45-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	113.9	32	77	50	6.5		8	
AFM45-125-Z07-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5		8	
AFM45-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5		10	
AFM45-160-Z10-A40R-SN12-N	160	173.9	40	107	63	6.5		10	
AFM45-200-Z14-A60R-SN12-N	200	213.9	60	130	63	6.5		14	
AFM45-250-Z16-A60R-SN12-N	250	263.9	60	180	63	6.5		16	
AFM45-315-Z14-A60R-SN12-M	315	328.5	60	220	63	6.5		14	
AFM45-160-Z08-A40R-SN19	160	181.3	40	107	63	11		8	SN..1909ANN..
AFM45-200-Z10-A60R-SN19	200	221.3	60	130	63	11		10	
AFM45-250-Z12-A60R-SN19	250	271.3	60	180	63	11		12	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ50-315(SN..1206ANN)			3.5 Нм
	SP050120	DT-TP20	
φ160-250(SN..1909ANN)	SP06018070	DT-TP25	5.0Nm

Картридж	Винт картриджа	Ключ для крепления картриджа	Клин	Винт клина	Ключ для крепления клина
C-SN1242-62-45	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ANN-MM3	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ANN-MM4	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
SNGX 1206ANN-MR6	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ANN-RR2	0.5	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1909ANN-MM3	0.4	2.9		▲					
SNGX 1909ANN-MR6	0.8	2.9		▲					
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ANN-MM3	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 1206ANN-MM4	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 1206ANN-MR6	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ANN-FM2	0.5	1.8							●
SNHX 1206ANN-W	1.2	6.7	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

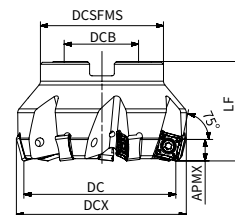
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача												
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	SN.. 1206..												
				ap	Геометрия											
					ММ3		ММ4		MR6		RR2		FM2			
					fz											
				(мм)												
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.			
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	6.50	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-	
		<950	<280													
	Легированные стали	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38	0.15	0.38	-	-	
		950-1200	280-355													
		1200-1400	355-415													
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230													
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-	-	-	-	-	
	Закалённые аустенитные стали	1013	300													
	Серые чугуны	700	220													
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-	
	Ковкие чугуны	800	250													
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.15	0.35	
	Алюминиевые сплавы	447	130													
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280													
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-	-	-	-	-	
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350													
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370													
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Отбеленные чугуны	-	55HRC													

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin \alpha$

AFM75-SN12

Фреза с углом в плане 75° для обработки плоскостей с пластинами SN12
Пластины SN12 с 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM75-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	56.4	22	42	40	8		4	SN..1206ENN.. SN..1206..
AFM75-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	69.4	22	52	40	8		6	
AFM75-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	86.4	27	62	50	8		7	
AFM75-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	106.4	32	67	50	8		8	
AFM75-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	131.4	40	90	63	8		8	
AFM75-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	131.4	40	90	63	8		10	
AFM75-160-Z10-A40R-SN12-N	160	166.4	40	107	63	8		10	
AFM75-200-Z14-A60R-SN12-N	200	206.4	60	130	63	8		14	
AFM75-250-Z16-A60R-SN12-N	250	256.4	60	180	63	8		16	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф50-250			3.5 Нм
	SP050120	DT-TP20	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ENN-MM3	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ENN-MM4	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ENN-MR6	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ENN-MM4	0.8	1.2			▲			●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ENN-W	0.6	1.2	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

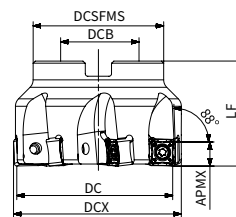
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача									
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	SN..1206..									
				ap	Геометрия								fz
					MM3		MM4		MR6		RR2		
					(мм)								
				мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	8.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40
		<950	<280										
	Легированные стали	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.10	0.28	0.10	0.30	-	-	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200										
	Закалённые аустенитные стали	1013	300										
	Серые чугуны	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260										
	Ковкие чугуны	800	250										
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130										
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.10	0.22	0.10	0.25	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320										
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350										
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370										
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC										

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \sin K_r$

AFM88-SN12

Фреза с углом в плане 88° для обработки плоскостей с пластинами SN12
Пластины SN12 с 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM88-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	51.2	22	42	40	10		4	SN..1206ZNN.. SN..1206..
AFM88-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	64.2	22	52	40	10		4	
AFM88-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	64.2	22	62	40	10		6	
AFM88-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	81.2	27	62	50	10		4	
AFM88-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	81.2	27	62	50	10		7	
AFM88-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	101.2	32	77	50	10		8	
AFM88-100-Z11-A32R-SN12-N-C	100	101.2	32	77	50	10		11	
AFM88-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	126.2	40	90	63	10		10	
AFM88-125-Z13-A40R-SN12-N-C	125	126.2	40	90	63	10		13	
AFM88-160-Z12-A40R-SN12-N	160	161.2	40	108	63	10		12	
AFM88-200-Z14-A60R-SN12-N	200	201.2	60	130	63	10		14	
AFM88-250-Z12-A60R-SN12-M	250	250.9	60	180	63	10		12	
AFM88-315-Z14-A60R-SN12-M	315	315.9	60	220	63	10		14	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф50-315			3.5 Нм
	SP050120	DT-TP20	

Картридж	Винт картриджа	Ключ для крепления картриджа	Клин	Винт клина	Ключ для крепления клина
C-SN1242-62-88	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ZNN-MM3	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ZNN-MM4	0.8	1.2	●	▲	▲	●	▲	●	
SNGX 1206ZNN-MR6	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ZNN-FM2	0.8	1.2							●
SNHX 1206ZNN-W	1.0	4.4	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

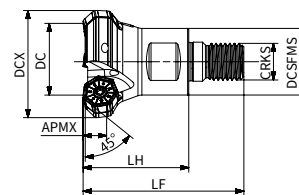
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача												
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость (HB)	SN.. 1206..												
				ap	Геометрия					fz						
					MM3	MM4	MR6	RR2	FM2							
					(мм)											
				мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	10.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40	-	-	
		<950	<280													
	Легированные стали	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35	-	-	
		950-1200	280-355													
		1200-1400	355-415													
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.10	0.28	0.10	0.30	-	-	-	-	-	-	
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200													
	Закалённые аустенитные стали	1013	300													
	Серые чугуны	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40	-	-	
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260													
	Ковкие чугуны	800	250													
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.12	0.32	
	Алюминиевые сплавы	447	130													
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.10	0.22	0.10	0.25	-	-	-	-	-	-	
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320													
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350													
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370													
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Отбеленные чугуны	-	55HRC													

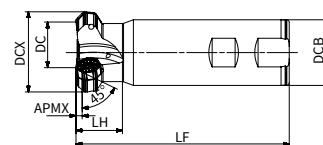
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

AFM45-XN07

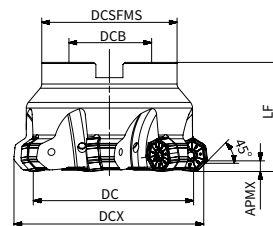
Фреза с углом в плане 45° для обработки плоскостей. Первый выбор
Пластины XN07 с 14-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCX	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-040-Z03-M16R-XN07-C	40	49.3	M16	29	70	43	4.4		3	XN..0705..



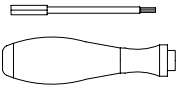
Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-040-Z03-W40R-XN07-C	40	49.8	40	130	28.3	4.4		3	XN..0705..



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-040-Z03-A16R-XN07-C	40	49.7	16	35	40	4.4		3	XN..0705..
AFM45-050-Z04-A22R-XN07-C	50	59.7	22	42	40	4.4		4	
AFM45-050-Z05-A22R-XN07-C	50	59.7	22	42	40	4.4		5	
AFM45-063-Z05-A22R-XN07-C	63	72.7	22	48	40	4.4		5	
AFM45-063-Z06-A22R-XN07-C	63	72.7	22	48	40	4.4		6	
AFM45-080-Z06-A27R-XN07-C	80	89.7	27	62	50	4.4		6	
AFM45-080-Z07-A27R-XN07-C	80	89.7	27	62	50	4.4		7	
AFM45-100-Z07-A32R-XN07-C	100	109.7	32	77	50	4.4		7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN07-C	100	109.7	32	77	50	4.4		8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN07-C	125	134.7	40	87	63	4.4		8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN07-C	125	134.7	40	87	63	4.4		10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN07	160	169.7	40	107	63	4.4		9	
AFM45-160-Z12-A40R-XN07	160	169.7	40	107	63	4.4		12	
AFM45-200-Z14-A60R-XN07	200	209.3	60	130	63	4.4		14	
AFM45-250-Z14-A60R-XN07-S	250	259.6	60	180	63	4.4		14	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Размеры (мм)	Запасные части					
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ для подкладной пластины	Момент
ф40-250						3.5 Нм
	SP035120H	DT-TP15	S-XN07030	SS050085F	LT-H3.5	

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XNGU 0705ANN-MM3	0.8	1.1	●	▲			▲		
XNGU 0705ANN-MM4	0.8	1.1	●				▲		
XNMU 0705ANN-MM4	0.8	1.1	●	▲	▲		▲	●	
XNMU 0705ANN-MR6	0.8	1.1	●	▲			▲	●	
XNMU 070508-MM4	0.8	-	●	▲		●	▲	●	
XNGX 0705ANN-W	1.0	6	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

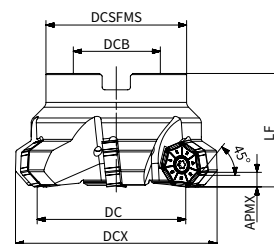
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача							
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	XN.. 0705..							
				ap	Геометрия						
					MM3		MM4		MR6		
					fz						
				(мм)							
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.				
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	4.40	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	Легированные стали	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200								
	Закалённые аустенитные стали	1013	300								
	Серые чугуны	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260								
	Ковкие чугуны	800	250								
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130								
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320								
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350								
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370								
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC								

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

AFM45-XN09

Фреза с углом в плане 45° для обработки плоскостей. Первый выбор Пластины XN09 с 14-ю режущими кромками.

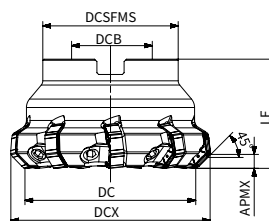


Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-063-Z05-A22R-XN09-C	63	75.2	22	48	40	6		5	XN..0906..
AFM45-080-Z06-A27R-XN09-C	80	92.2	27	62	50	6		6	
AFM45-100-Z07-A32R-XN09-C	100	112.2	32	80	50	6		7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN09-C	100	112.2	32	80	50	6		8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN09-C	125	137.2	40	87	63	6		8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN09-C	125	137.2	40	87	63	6		10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN09	160	172.2	40	107	63	6		9	
AFM45-160-Z11-A40R-XN09	160	172.2	40	107	63	6		11	
AFM45-200-Z12-A60R-XN09	200	212.2	60	130	63	6		12	
AFM45-250-Z12-A60R-XN09-S	250	262.8	60	180	63	6		12	
AFM45-315-Z14-A60R-XN09-S	315	328.2	60	240	63	6		14	

Размеры (мм)	Запасные части					
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ для подкладной пластины	Момент
ф63-315						5.0 Нм
	SP050130	DT-TP20	S-XN09040	SS080100F	LT-H5	

AFM45-XN09-W

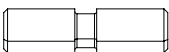
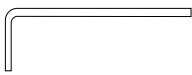
Фреза с углом в плане 45° для обработки плоскостей Пластины XN09 с 14-ю режущими кромками, крепление клином



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
AFM45-080-Z09-A27R-XN09-W	80	92.7	27	62	50	6		9	XN..0906..
AFM45-100-Z12-A32R-XN09-W	100	112.7	32	80	50	6		12	
AFM45-125-Z16-A40R-XN09-W	125	137.7	40	87	63	6		16	
AFM45-125-Z16-A40L-XN09-W	125	137.7	40	87	63	6		16	
AFM45-160-Z20-A40R-XN09-W	160	172.7	40	107	63	6		20	
AFM45-160-Z20-A40L-XN09-W	160	172.7	40	107	63	6		20	
AFM45-200-Z26-A60R-XN09-W	200	212.7	60	130	63	6		26	
AFM45-200-Z26-A60L-XN09-W	200	212.7	60	130	63	6		26	
AFM45-250-Z30-A60R-XN09-W	250	262.7	60	170	63	6		30	
AFM45-315-Z39-A60R-XN09-W	315	327.7	60	250	63	6		39	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Размеры (мм)	Запасные части			
Диаметр фрезы	Клин	Винт	Отвёртка	Момент
φ80-315				7.0 Нм
	AWG-8H	WD080320F	LT-H4	

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XNGU 0906ANN-MM3	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
XNGU 0906ANN-MM4	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
XNMU 0906ANN-MR6	0.8	1.4	●				▲	●	
XNMF 0906ANN-MR6	0.8	1.4					▲	●	
XNMU 090612-MM4	1.2	-	●	▲		●	▲	●	
XNGX 0906ANN-W	1.0	7.5	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

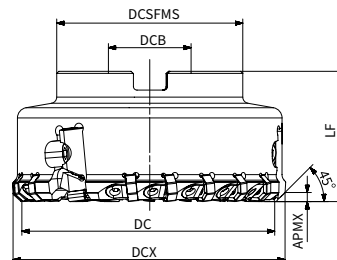
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача							
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	XN..0906..							
				ap		Геометрия					
						ММ3		ММ4		MR6	
						fz					
				(мм)							
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.				
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	6.00	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	Легированные стали	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200								
	Закалённые аустенитные стали	1013	300								
	Серые чугуны	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260								
	Ковкие чугуны	800	250								
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130								
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320								
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350								
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370								
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC								

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

AFF40-LN12/LN15

Фреза для чистовой обработки чугуна
Пластины ON05 с 16-ю режущими кромками и
зачистные пластины LN12/LN15



Номер по каталогу	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	*Z	Количество зачистных пластин	Пластины
AFF40-080-Z08-A27R-LN12	80	88.4	27	65	50	0.5		8+2	2	ONHF 050408-MM3 LNHQ 120408FN-W
AFF40-100-Z10-A32R-LN12	100	108.4	32	80	50	0.5		10+2	2	
AFF40-125-Z15-A40R-LN15	125	133.4	40	90	63	0.5		15+3	3	
AFF40-160-Z18-A40R-LN15	160	168.4	40	120	63	0.5		18+3	3	ONHF 050408-MM3 LNHQ 150416FN-W
AFF40-200-Z24-A60R-LN15	200	208.4	60	160	63	0.5		24+3	3	
AFF40-250-Z30-A60R-LN15	250	258.4	60	200	63	0.5		30+3	3	

режущие + зачистные пластины (8+2 и т.д.)

Размеры (мм)	Запасные части				
Диаметр фрезы	Клин	Винт клина	Винт пластины	Регулировочный винт зачистной пластины	Винт картриджа зачистной пластины
φ80-250					
	AWG-6H-13B	WD060200	SP040085H	AN050100F	SH060250

Размеры (мм)	Запасные части				
Диаметр фрезы	Ключ крепления клина	Ключ крепления зачистной пластины	Ключ регулировочного винта зачистной пластины	Ключ крепления картриджа зачистной пластины	Картридж зачистной пластины
φ80-250					
	LT-H3	DT-TP10	LT-H2.5	LT-H5	φ80-100 C-LN1235-2545
					φ125-250 C-LN1535-2545

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P		M	K		H
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
ONHF 050408-MM3	0.8	-						●
LNHQ 120408FN-W	0.8	-						●
LNHQ 150416FN-W	1.6	-						●

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача				
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость (НВ)	ONHF..05 + LNHQ..12/15				
				ap	Геометрия			
					ММЗ + W			
					fz			
				(мм)				
мин.	макс.	мин.	макс.					
	Серые чугуны	700	220	0.20	0.50	0.08	0.25	
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260					
	Ковкие чугуны	800	250					

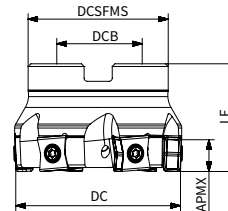
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

ASM90-LN12

Фреза для обработки прямоугольных уступов
Пластины LN12 с 4 (R)+4 (L) режущими кромками



Видео



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-063-Z06-A22R-LN12-C	63	22	52	40	5		6	LN..1206..
ASM90-063-Z06-A22L-LN12-C	63	22	52	40	5		6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN12	63	22	52	40	5		8	
ASM90-063-Z08-A22L-LN12	63	22	52	40	5		8	
ASM90-080-Z08-A27R-LN12-C	80	27	62	50	5		8	
ASM90-080-Z08-A27L-LN12-C	80	27	62	50	5		8	
ASM90-080-Z10-A27R-LN12	80	27	62	50	5		10	
ASM90-080-Z10-A27L-LN12	80	27	62	50	5		10	
ASM90-100-Z09-A32R-LN12	100	32	78	50	5		9	
ASM90-100-Z09-A32L-LN12	100	32	78	50	5		9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN12	100	32	78	50	5		13	
ASM90-100-Z13-A32L-LN12	100	32	78	50	5		13	
ASM90-125-Z10-A40R-LN12	125	40	90	63	5		10	
ASM90-125-Z10-A40L-LN12	125	40	90	63	5		10	
ASM90-125-Z16-A40R-LN12	125	40	90	63	5		16	
ASM90-125-Z16-A40L-LN12	125	40	90	63	5		16	
ASM90-160-Z13-A40R-LN12	160	40	107	63	5		13	
ASM90-160-Z13-A40L-LN12	160	40	107	63	5		13	
ASM90-160-Z21-A40R-LN12	160	40	107	63	5		21	
ASM90-160-Z21-A40L-LN12	160	40	107	63	5		21	
ASM90-200-Z16-A60R-LN12	200	60	130	63	5		16	
ASM90-200-Z16-A60L-LN12	200	60	130	63	5		16	
ASM90-200-Z26-A60R-LN12	200	60	130	63	5		26	
ASM90-200-Z26-A60L-LN12	200	60	130	63	5		26	
ASM90-250-Z20-A60R-LN12	250	60	180	63	5		20	
ASM90-250-Z20-A60L-LN12	250	60	180	63	5		20	
ASM90-250-Z32-A60R-LN12	250	60	180	63	5		32	
ASM90-250-Z32-A60L-LN12	250	60	180	63	5		32	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ63-250			3.5 Нм
	SP040112	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

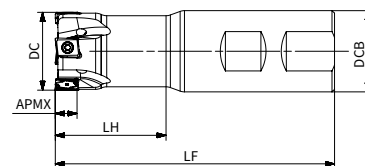
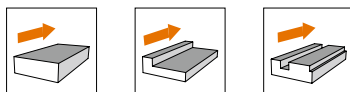
фрезы со сменными
режущими пластинами



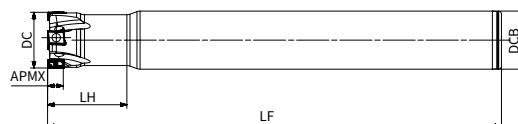
PM-Tech

ASM90-LN09

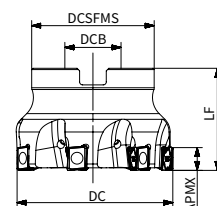
Фреза для обработки прямоугольных уступов. Первый выбор
Пластины LN09 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-025-Z03-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8		3	LNHU 0904..
ASM90-025-Z04-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8		4	
ASM90-032-Z04-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8		4	
ASM90-032-Z05-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8		5	
ASM90-040-Z04-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8		4	
ASM90-040-Z06-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8		6	



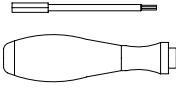
Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-020-Z02-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8		2	LNHU 0904..
ASM90-020-Z03-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8		3	
ASM90-021-Z02-C20R-LN09-L200	21	20	200	30	8		2	
ASM90-025-Z03-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8		3	
ASM90-025-Z04-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8		4	
ASM90-026-Z03-C25R-LN09-L200-C	26	25	200	34	8		3	
ASM90-028-Z03-C25R-LN09-L110-C	28	25	110	34	8		3	
ASM90-032-Z04-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8		4	
ASM90-032-Z05-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8		5	
ASM90-033-Z04-C32R-LN09-L250-C	33	32	250	45	8		4	



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z04-A16R-LN09-C	40	16	40	35	8		4	LNHU 0904..
ASM90-040-Z06-A16R-LN09-C	40	16	40	35	8		6	
ASM90-050-Z05-A22R-LN09-C	50	22	40	42	8		5	
ASM90-050-Z07-A22R-LN09-C	50	22	40	42	8		7	
ASM90-063-Z07-A22R-LN09-C	63	22	40	48	8		7	
ASM90-063-Z10-A22R-LN09-C	63	22	40	48	8		10	
ASM90-080-Z09-A27R-LN09-C	80	27	50	62	8		9	
ASM90-080-Z13-A27R-LN09-C	80	27	50	62	8		13	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ20-80			1.8 Нм
	SP030083	DT-TP09	

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85		▲		●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090404ER-MM4	0.4	1.85	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MM4	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090408ER-MM3	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090412ER-MR2	1.2	1.0	●			●	▲		
LNHU 090416ER-MR2	1.6	0.65	●			●	▲		
LNHU 090420ER-MR2	2.0	0.65	●			●	▲		
LNHU 0904PDER-W	0.4	3.6	●				▲		

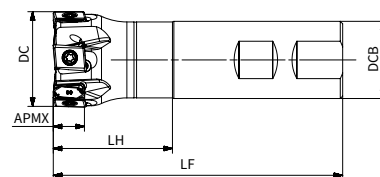
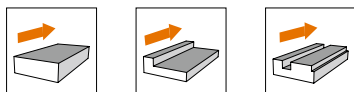
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача							
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HB)	LNHU 0904..							
				ap	Геометрия						
					MR2		MM4		FM2		
					fz						
				(мм)							
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.				
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	8.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	Легированные стали	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200								
	Закалённые аустенитные стали	1013	300								
	Серые чугуны	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260								
	Ковкие чугуны	800	250								
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	Алюминиевые сплавы	447	130								
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280					0.08	0.15	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320								
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350								
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370								
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC								

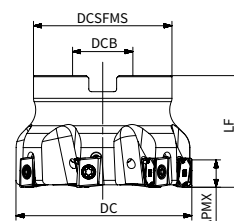
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

ASM90-LN13

Фреза для обработки прямоугольных уступов. Первый выбор
Пластины LN13 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z05-W32R-LN13-C	40	32	120	49	12		5	LNHU 1306..



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z04-A16R-LN13-C	40	16	40	35	12		4	LNHU 1306..
ASM90-040-Z05-A16R-LN13-C	40	16	40	35	12		5	
ASM90-050-Z05-A22R-LN13-C	50	22	40	42	12		5	
ASM90-050-Z06-A22R-LN13-C	50	22	40	42	12		6	
ASM90-063-Z04-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12		4	
ASM90-063-Z06-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12		6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12		8	
ASM90-080-Z05-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12		5	
ASM90-080-Z07-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12		7	
ASM90-080-Z10-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12		10	
ASM90-100-Z07-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12		7	
ASM90-100-Z09-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12		9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12		13	
ASM90-125-Z09-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12		9	
ASM90-125-Z11-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12		11	
ASM90-125-Z16-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12		16	
ASM90-160-Z09-A40R-LN13	160	40	63	107	12		9	
ASM90-160-Z13-A40R-LN13	160	40	63	107	12		13	
ASM90-200-Z12-A60R-LN13	200	60	63	140	12		12	
ASM90-250-Z12-A60R-LN13-M	250	60	63	180	12		12	
ASM90-315-Z14-A60R-LN13-M	315	60	63	220	12		14	

Размеры (мм)	Запасные части								
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Клин	Wedge wrench	Винт клина	Картридж	Cartridge wrench	Винт картриджа	Момент
φ40-315									3.5 Нм
	SP040115	DT-TP15	AWG-6H-6	LT-H3	AWCH624	C-LN1342-62-90	LT-H5	ACH622	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 130608ER-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608ER-MM3	0.8	2.7		▲		●			
LNHU 130608ER-MM4	0.8	2.7	●		●	●		●	
LNHU 130608ER-MR2	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130612ER-MM4	1.2	2.3	●		●	●		●	
LNHU 130612ER-MR2	1.2	2.3	●	▲	●	●	▲		
LNHU 130616ER-MR2	1.6	1.9	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130620ER-MR2	2.0	1.5	●	▲	●	●			
LNHU 130624ER-MR2	2.4	1.0		▲	●	●			
LNHU 130631ER-MR2	3.1	0.4		▲	●	●	▲		
LNHU 1306PDR-W	0.8	5.6	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

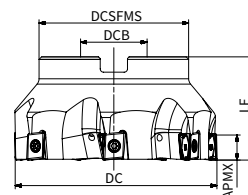
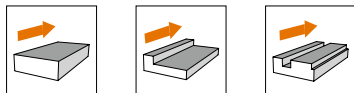
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача					
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HB)	LNHU..1306..					
				ap	Геометрия				
					MM3		MR2		
					fz				
				(мм)					
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.				
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.3	12.00	0.10	0.30	0.12	0.35
		<950	<280						
	Легированные стали	700-950	200-280			0.08	0.25	0.10	0.30
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.06	0.20	0.08	0.25
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200						
	Закалённые аустенитные стали	1013	300						
	Серые чугуны	700	220			-	-	0.12	0.35
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260						
	Ковкие чугуны	800	250						
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130						
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.06	0.18	0.08	0.22
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320						
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350						
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370						
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	0.08	0.20
	Отбеленные чугуны	-	55HRC						

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

ASM90-LN16

Фреза для обработки прямоугольных уступов. Первый выбор
Пластины LN16 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-063-Z04-A22R-LN16-C	63	22	40	52	15		4	LNHU 1607..
ASM90-080-Z05-A27R-LN16-C	80	27	50	62	15		5	
ASM90-100-Z06-A32R-LN16-C	100	32	50	80	15		6	
ASM90-125-Z07-A40R-LN16-C	125	40	63	87	15		7	
ASM90-160-Z08-A40R-LN16	160	40	63	107	15		8	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф63-160			5 Нм
	ST05013063	DT-T20	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

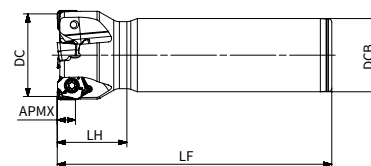
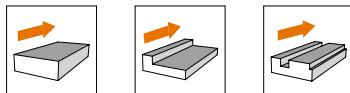
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена

фрезы со сменными режущими пластинами

резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать в зависимости от жесткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой

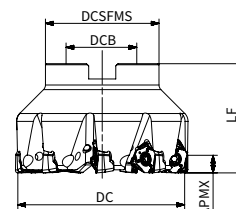
ASM90-WN08

Фреза для обработки прямоугольных уступов
Пластины WN08 с 6-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-C	40	32	120	31	7		3	WNGU 0806..
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-C	40	32	120	31	7		4	

Видео



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-C	50	22	40	42	7		4	WNGU 0806..
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-C	50	22	40	42	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7		6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08	160	40	63	107	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08	160	40	63	107	7		12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08	200	60	63	140	7		14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08	250	60	63	180	7		16	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф40-250			3.5 Нм
	SP040090	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P				M	K		N	H
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP151H
WNHU 080608R-FM2	0.8	2.0								●	
WNGU 080604R-MM3	0.4	2.2		▲	●	▲					
WNGU 080608R-MM3	0.8	2.0	●	▲	●	▲	●		●		
WNGU 080604R-MM4	0.4	2.2	●	▲	●	▲			●		
WNGU 080608R-MM4	0.8	2.0	●	▲	●	▲		▲	●		●
WNGU 080612R-MM4	1.2	1.6	●	▲	●	▲					
WNGU 080616R-MM4	1.6	1.2	●	▲	●	▲					
WNGU 080608R-MR2	0.8	2.0	●	▲	●		●	▲	●		
WNGU 080612R-MR2	1.2	1.6	●		●				●		
WNGU 080616R-MR2	1.6	1.2	●		●				●		
WNHX 0806ZZR-W	1.0	4.8	●					●			

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

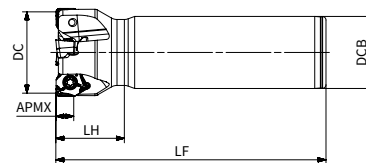
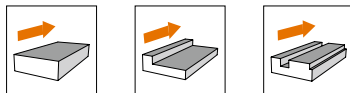
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача											
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	WNGU..0806..											
				ap	Геометрия										
					FM2	MM3	MM4	MR2							
					fz										
				(мм)											
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.						
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.60	8.00	-	-	0.12	0.25	0.12	0.28	0.12	0.30		
		<950	<280												
	Легированные стали	700-950	200-280					0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.28		
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230												
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200					0.08	0.18	0.08	0.18	-	-		
	Закалённые аустенитные стали	1013	300												
	Серые чугуны	700	220					0.12	0.20	0.10	0.28	0.15	0.30		
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260												
	Ковкие чугуны	800	250												
	Чистый алюминий	260	75					0.10	0.24	-	-	-	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130												
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280												
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320					-	-	0.12	0.13	0.10	0.15	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350												
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370												
	Закалённые стали	-	50-60HRC					-	-	-	-	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC												

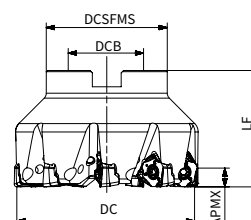
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin Kr$

ASM90-WN08-N

Фреза для обработки прямоугольных уступов. Первый выбор
Пластины WN08 с 6-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	8		3	WNMU 0806..
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	8		4	



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7		4	WNMU 0806..
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7		12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08-N	200	60	63	140	7		14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08-N	250	60	63	180	7		16	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф40-250			3.5 Нм
	SP040112	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P		M	K	
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K
WNMU 080608R-MR2	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM4	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM3	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080612R-MR2	1.2	1.19	●	●		▲	●
WNMU 080612R-MM4	1.2	1.18	●	●	●		●
WNMU 080616R-MR2	1.6	0.81	●		●		
WNMU 080616R-MM4	1.6	0.8	●		●		

Доступны также пластины из сплава AC251P для обработки стали.

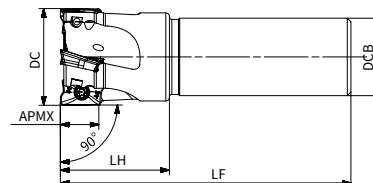
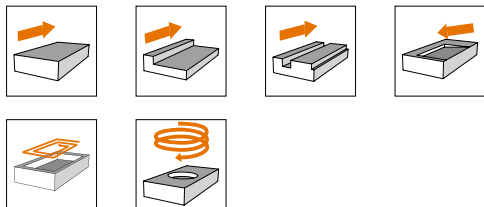
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача									
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	WNMU 0806..									
				ap									
						MM3		MM4		MR2			
				(мм)									
				мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.		
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.60	8.00	0.12	0.25	0.12	0.28	0.12	0.30		
		<950	<280										
	Легированные стали	700-950	200-280			0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.28		
		950-1200	280-355										
	1200-1400	355-415											
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.08	0.18	0.08	0.18	-	-		
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200										
	Закалённые аустенитные стали	1013	300										
	Серые чугуны	700	220			0.12	0.20	0.10	0.28	0.15	0.30		
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260										
	Ковкие чугуны	800	250										
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.12	0.13	0.10	0.15	-	-		
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320										
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350										
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370										
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-		
	Отбеленные чугуны	-	55HRC										

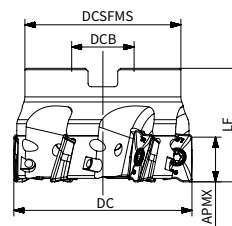
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

ASM90-AP17

Фреза для обработки прямоугольных уступов.
Пластины AP17 с 2-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-025-Z02-C25R-AP17-L100-C	25	25	100	39	16		2	APKT 1705..
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L110-C	32	32	110	40	16		3	
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L200-C	32	32	200	40	16		3	
ASM90-040-Z04-C32R-AP17-L120-C	40	32	120	45	16		4	



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-050-Z05-A22R-AP17-C	50	22	40	45	16		5	APKT 1705..
ASM90-063-Z06-A22R-AP17-C	63	22	40	55	16		6	
ASM90-080-Z06-A27R-AP17-C	80	27	50	62	16		6	
ASM90-100-Z08-A32R-AP17-C	100	32	50	78	16		8	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ25	SP040084	DT-TP15	4.0 Нм
φ32-100	SP040100H		

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена

фрезы со сменными режущими пластинами

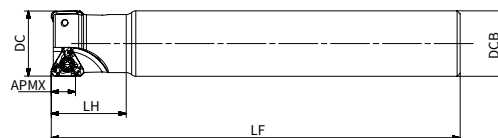
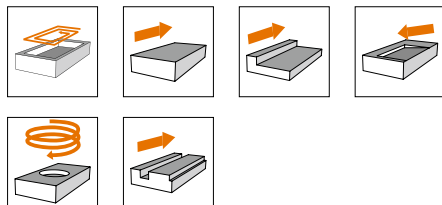


PM-Tехно

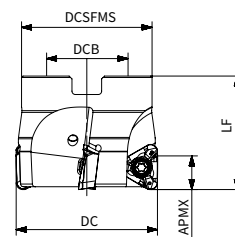
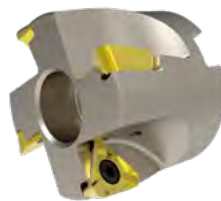
ASM90-TD15

Фреза для обработки прямоугольных уступов.

Пластины TD15 с 3-мя режущими кромками, низкие усилия резания



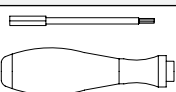
Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-C	32	32	110	37	11		2	TD.T 1505..
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-L200-C	32	32	200	37	11		2	
ASM90-040-Z03-C32R-TD15-C	40	32	120	38	11		3	
ASM90-040-Z03-C32R-TD15-L200-C	40	32	200	38	11		3	

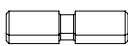
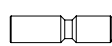


Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z04-A16R-TD15-C	40	16	40	35	11		4	TD.T 1505..
ASM90-050-Z04-A22R-TD15-C	50	22	40	42	11		4	
ASM90-050-Z05-A22R-TD15-C	50	22	40	42	11		5	
ASM90-063-Z04-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11		4	
ASM90-063-Z05-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11		5	
ASM90-063-Z06-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11		6	
ASM90-080-Z05-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11		5	
ASM90-080-Z06-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11		6	
ASM90-080-Z07-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11		7	
ASM90-100-Z06-A32R-TD15-C	100	32	50	80	11		6	
ASM90-100-Z08-A32R-TD15-C	100	32	50	80	11		8	
ASM90-125-Z07-A40R-TD15-C	125	40	63	87	11		7	
ASM90-125-Z09-A40R-TD15-C	125	40	63	87	11		9	
ASM90-160-Z08-A40R-TD15	160	40	63	107	11		8	
ASM90-160-Z10-A40R-TD15	160	40	63	107	11		10	
ASM90-200-Z09-A60R-TD15	200	60	63	140	11		9	
ASM90-250-Z11-A60-TD15-M	250	60	63	180	11		11	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф32-250			3.5 Нм
	SP040100H	DT-TP15	

Крепёжный болт	Ключ крепёжного болта	Винт картриджа	Ключ для крепления картриджа	Клин	Винт клина	Ключ для крепления клина	Картридж
							
WD080300	LT-H4	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3	C-TD1540-62-90

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P		M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
TDMT 150508R-MM4	0.8	1.49	●	●	●	▲	●	
TDMT 150512R-MM4	1.2	1	●	●	●	▲	●	
TDMT 150516R-MM4	1.6	0.93	●	●	●	▲	●	
TDMT 150520R-MM4	2	0.71	●		●		●	
TDMT 150524R-MM4	2.4	0.59	●		●		●	
TDMT 150531R-MM4	3.1	0.4	●		●		●	
TDMT 150540R-MM4	4	0.4	●		●		●	
TDMT 150508R-MM3	0.8	1.49	●		●		●	
TDHT 150508R-MM4	0.8	1.5	●				●	

Доступны также пластины из сплава AC251P для обработки стали.

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

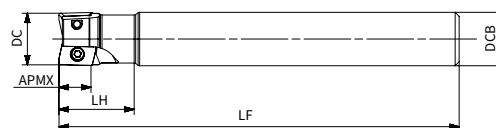
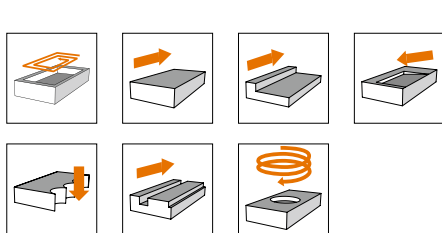
Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача			
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	TD.T 1505..			
				ap		fz	
				(мм)			
				мин.	макс.	мин.	макс.
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.10	11.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	Легированные стали	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.06	0.20
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200				
	Закалённые аустенитные стали	1013	300				
	Серые чугуны	700	220			0.08	0.25
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260				
	Ковкие чугуны	800	250				
	Чистый алюминий	260	75			0.06	0.30
	Алюминиевые сплавы	447	130				
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.06	0.18
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320				
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350				
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370				
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC				

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

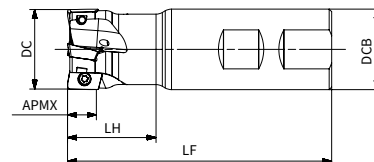
ASM90-AO12

Фреза для обработки прямоугольных уступов.

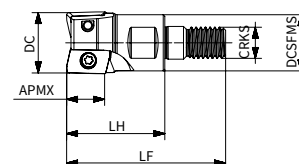
Пластины АО12 с 2-мя режущими кромками, низкие усилия резания



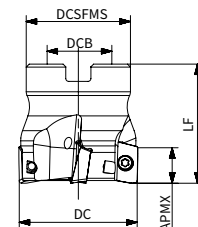
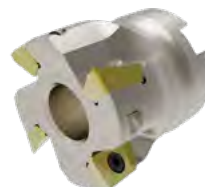
Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-020-Z02-C20R-AO12-L150-C	20	20	150	28	11		2	АО.Т 1204..
ASM90-025-Z03-C25R-AO12-L170-C	25	25	170	33	11		3	
ASM90-032-Z04-C32R-AO12-L250-C	32	32	250	35	11		4	



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-020-Z02-W20R-AO12-C	20	20	85	30	11		2	АО.Т 1204..
ASM90-025-Z03-W20R-AO12-C	25	20	95	35	11		3	
ASM90-032-Z04-W32R-AO12-C	32	32	105	40	11		4	
ASM90-040-Z04-W32R-AO12-C	40	32	120	45	11		4	



Номер по каталогу	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-020-Z02-M10R-AO12-C	20	51	31	M10	18	11		2	АО.Т 1204..
ASM90-025-Z03-M12R-AO12-C	25	59	37	M12	23	11		3	
ASM90-032-Z04-M16R-AO12-C	32	72	48	M16	29	11		4	
ASM90-035-Z04-M16R-AO12-C	35	72	48	M16	29	11		4	

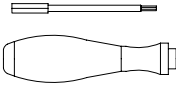


Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
ASM90-040-Z04-A16R-AO12-C	40	16	40	35	11		4	АО.Т 1204..
ASM90-050-Z05-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11		5	
ASM90-050-Z05-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11		7	
ASM90-063-Z06-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11		6	
ASM90-063-Z08-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11		8	
ASM90-080-Z07-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11		7	
ASM90-080-Z10-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11		10	

Длиннокромочные исполнения фрез APE90-AO12 также доступны для заказа.

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ20-32	SP035078		4.0 Нм
φ40-80	SP035086	DT-TP10	

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P		M	K		S
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
AOGU 120408ER-MM3	0.8	-	●	●	●			●
AOMT 120408ER-MM4	0.8	1.56	●	●	●		●	●
AOMT 120412ER-MM4	1.2	1.18		●	●			●
AOMT 120416ER-MM4	1.6	1.16		●	●			●
AOMT 120420ER-MM4	2.0	0.96	●	●	●			●
AOMT 120424ER-MM4	2.4	0.93	●	●	●			●
AOMT 120431ER-MM4	3.1	0.59		●	●			●
AOMT 120440ER-MM4	4.0	0.75		●	●			●

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

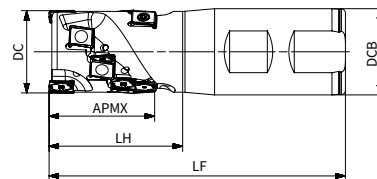
Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача			
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	АО.Т 1204..			
				ap		fz	
				(мм)			
				мин.	макс.	мин.	макс.
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.10	11.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	Легированные стали	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.06	0.20
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200				
	Закалённые аустенитные стали	1013	300				
	Серые чугуны	700	220			0.08	0.25
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260				
	Ковкие чугуны	800	250				
	Чистый алюминий	260	75			0.06	0.30
	Алюминиевые сплавы	447	130				
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.06	0.18
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320				
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350				
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370				
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC				

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin \alpha$

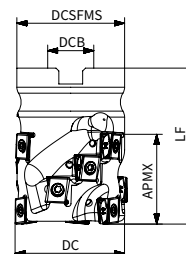
АРЕ90-LN09

Длиннокромочная фреза

Пластины LN09 с 4-мя режущими кромками

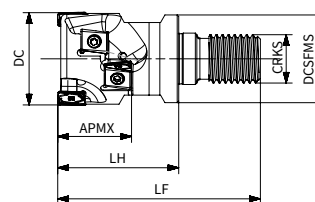


Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Кол-во рядов	Кол-во пластин	Пластины
АРЕ90-025-Z02-W25R-LN09-L32-F-C	25	25	100	43	32		2	4	8	LNHU 0904..
АРЕ90-032-Z02-W32R-LN09-L32-F-C	32	32	105	44	32		2	4	8	
АРЕ90-032-Z02-W32R-LN09-L40-F-C	32	32	110	50	40		2	5	10	
АРЕ90-040-Z03-W40R-LN09-L40-F-C	40	40	125	55	40		3	5	15	
АРЕ90-040-Z03-W40R-LN09-L48-F-C	40	40	130	59	48		3	6	18	



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Винт	Z	Кол-во рядов	Кол-во пластин	Inserts
АРЕ90-040-Z03-A16R-LN09-L32-F-C	40	16	55	38	32		SH080400	3	4	12	LNHU 0904..
АРЕ90-040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C	40	16	65	38	40		SH080500	3	5	15	
АРЕ90-050-Z04-A22R-LN09-L48-F-C	50	22	75	47.5	48		SH100550	4	6	24	

Винт	Номер по каталогу	Типоразмер винта	Момент
	SH080400	M8*40	41Nm
	SH080500	M8*50	41Nm
	SH100550	M10*55	81Nm



Номер по каталогу	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Кол-во рядов	Кол-во пластин	Пластины
АРЕ90-025-Z02-M12R-LN09-L24-F-C	25	64	40	M12	23	24		2	3	6	LNHU 0904..
АРЕ90-032-Z02-M16R-LN09-L24-F-C	32	67	40	M16	30	24		2	3	6	
АРЕ90-032-Z02-M16R-LN09-L32-F-C	32	77	50	M16	30	32		2	4	8	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

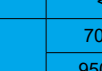
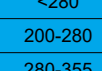
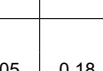
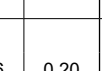
Размеры (мм)	Запасные части			
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Отвёртка	Момент
φ25-50				1.8 Нм
	SP030083	DT-TP09	AFW-15/24	

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85		▲		●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090404ER-MM4	0.4	1.85	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MM4	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090408ER-MM3	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090412ER-MR2	1.2	1.0	●			●	▲		
LNHU 090416ER-MR2	1.6	0.65	●			●	▲		
LNHU 090420ER-MR2	2.0	0.65	●			●	▲		
LNHU 0904PDER-W	0.4	3.6	●					●	

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Фрезы со сменными режущими пластинами

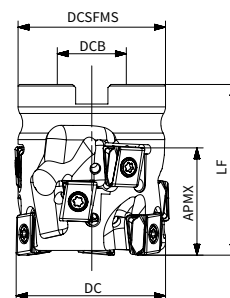
Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача							
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	LNHU..0904..							
				ap		ММ3		MR2		FM2	
						fz					
				(мм)							
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.		
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.20	48.00	0.06	0.22	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	Легированные стали	700-950	200-280			0.05	0.18	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
	1200-1400	355-415									
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.05	0.18	0.06	0.18	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200								
	Закалённые аустенитные стали	1013	300								
	Серые чугуны	700	220			0.05	0.22	0.08	0.25	-	-
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260								
	Ковкие чугуны	800	250								
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	Алюминиевые сплавы	447	130								
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.05	0.15	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320								
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350								
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370								
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	0.05	0.12	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC								

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

APE90-LN13

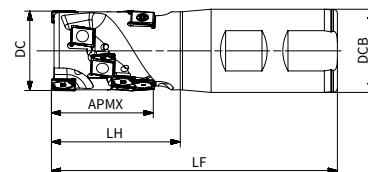
Длиннокромочная фреза

Пластины LN13 с 4-мя режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Винт	Z	Кол-во рядов	Кол-во пластин	Пластины
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L34-F-C	40	16	55	39	34		SH100400	2	3	6	LNHU 1306..
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L45-F-C	40	16	65	39	45		SH100450	2	4	8	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L34-F-C	50	22	55	47.5	34		SH100400	3	3	9	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L45-F-C	50	22	65	47.5	45		SH100450	3	4	12	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C	63	27	80	59.5	56		SH120600	4	5	20	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L45-F-C	63	27	70	59.5	45		SH120500	4	4	16	
APE90-080-Z05-A32R-LN13-L56-F-C	80	32	85	75.6	56		SH160650	5	5	25	

Видео



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Кол-во рядов	Кол-во пластин	Пластины
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L34-F-C	40	40	120	54	34		2	3	6	LNHU 1306..
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L45-F-C	40	40	135	64	45		2	4	8	

Винт	Номер по каталогу	Типоразмер винта	Момент
	SH080400	M8*40	41 Нм
	SH080500	M8*50	41 Нм
	SH100550	M10*55	81 Нм
	SH100400	M10*40	81 Нм
	SH100450	M10*45	81 Нм
	SH120500	M12*50	142 Нм
	SH120600	M12*60	142 Нм
	SH160650	M16*65	350 Нм

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ40-80			3.5 Нм
	SP040115	DT-TP15	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 130608ER-FM2	0.8	2.7				●			●
LNHU 130608ER-MM3	0.8	2.7		▲		●			
LNHU 130608ER-MM4	0.8	2.7	●		●	●		●	
LNHU 130608ER-MR2	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130612ER-MM4	1.2	2.3	●		●	●		●	
LNHU 130612ER-MR2	1.2	2.3	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130616ER-MR2	1.6	1.9	●	▲	●	●		●	
LNHU 130620ER-MR2	2.0	1.5		▲	●	●	▲		
LNHU 130624ER-MR2	2.4	1.0		▲	●	●	▲		
LNHU 130631ER-MR2	3.1	0.4		▲	●	●	▲		
LNHU 1306PDR-W	0.8	5.6	●					●	

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

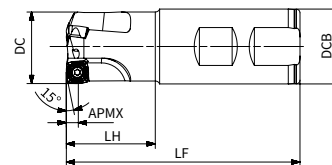
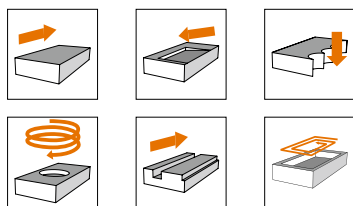
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина резания и подача							
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	LNHU..1306..							
				ap		ММ3		MR2		FM2	
						fz					
				(мм)							
				мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.30	85	0.10	0.28	0.10	0.30	-	-
		<950	<280								
	Легированные стали	700-950	200-280			0.08	0.25	0.08	0.28	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.08	0.22	0.08	0.25	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200								
	Закалённые аустенитные стали	1013	300								
	Серые чугуны	700	220			-	-	0.10	0.32	-	-
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260								
	Ковкие чугуны	800	250								
	Чистый алюминий	260	75			-	-	-	-	0.08	0.30
	Алюминиевые сплавы	447	130								
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.06	0.18	0.08	0.22	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320								
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350								
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370								
	Закалённые стали	-	50-60HRC			-	-	0.06	0.15	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC								

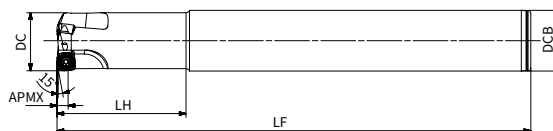
* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K_r$

АНМ15-XD09

Фреза для работы на высоких подачах с углом в плане 15°
Пластины XD09 с 4-мя режущими кромками

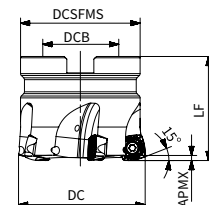


Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
АНМ15-025-Z02-W25R-XD09-C	25	25	96	38	1.5		2	XD..0904..
АНМ15-032-Z03-W32R-XD09-C	32	32	100	38	1.5		3	



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
АНМ15-025-Z02-C25R-XD09-C	25	25	200	49	1.5		2	XD..0904..
АНМ15-026-Z02-C25R-XD09-L180-C	26	25	180	29	1.5		2	
АНМ15-032-Z03-C32R-XD09-C	32	32	250	69	1.5		3	

Видео



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
АНМ15-040-Z03-A16R-XD09-C	40	16	35	32	1.5		3	XD..0904..
АНМ15-040-Z04-A16R-XD09-C	40	16	35	32	1.5		4	
АНМ15-040-Z05-A16R-XD09-C	40	16	35	32	1.5		5	
АНМ15-050-Z05-A22R-XD09-C	50	22	46	40	1.5		5	
АНМ15-050-Z06-A22R-XD09-C	50	22	46	40	1.5		6	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ25-50			3.0 Нм
	SP035086	DT-TP10	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

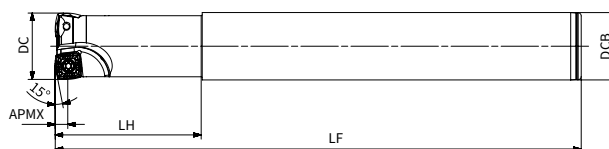
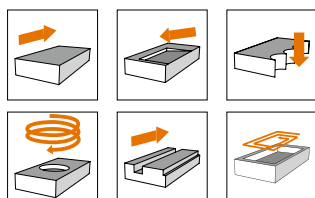
фрезы со сменными
режущими пластинами



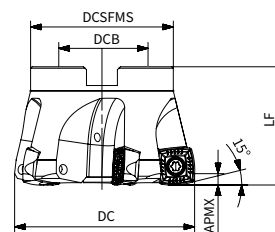
PM-Tech

АНМ15-ХД12

Фреза для работы на высоких подачах с углом в плане 15°
Пластины XD12 с 4-мя режущими кромками



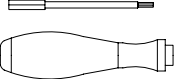
Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
АНМ15-032-Z02-C32R-XD12-C	32	32	250	70	2.5		2	XD..1205..



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
АНМ15-052-Z03-A22R-XD12-C	52	22	45	40	2.5		3	XD..1205..
АНМ15-052-Z04-A22R-XD12-C	52	22	45	40	2.5		4	
АНМ15-052-Z05-A22R-XD12-C	52	22	45	40	2.5		5	
АНМ15-063-Z04-A22R-XD12-C	63	22	48	40	2.5		4	
АНМ15-063-Z05-A22R-XD12-C	63	22	48	40	2.5		5	
АНМ15-063-Z04-60A22R-XD12-C	63	22	60	40	2.5		4	
АНМ15-063-Z05-60A22R-XD12-C	63	22	60	40	2.5		5	
АНМ15-066-Z04-A27R-XD12-C	66	27	50	45	2.5		4	
АНМ15-066-Z05-A27R-XD12-C	66	27	50	45	2.5		5	
АНМ15-066-Z04-63A27R-XD12-C	66	27	63	45	2.5		4	
АНМ15-066-Z05-63A27R-XD12-C	66	27	63	45	2.5		5	
АНМ15-080-Z05-A27R-XD12-C	80	27	55	50	2.5		5	
АНМ15-080-Z08-A27R-XD12-C	80	27	55	50	2.5		8	
АНМ15-080-Z05-76A27R-XD12-C	80	27	76	50	2.5		5	
АНМ15-080-Z08-76A27R-XD12-C	80	27	76	50	2.5		8	
АНМ15-100-Z06-A32R-XD12-C	100	32	80	50	2.5		6	
АНМ15-100-Z09-A32R-XD12-C	100	32	80	50	2.5		9	
АНМ15-100-Z06-96A32R-XD12-C	100	32	96	50	2.5		6	
АНМ15-100-Z09-96A32R-XD12-C	100	32	96	50	2.5		9	
АНМ15-125-Z08-A40R-XD12-C	125	40	89	63	2.5		8	
АНМ15-125-Z11-A40R-XD12-C	125	40	89	63	2.5		11	
АНМ15-125-Z08-100A40R-XD12-C	125	40	100	63	2.5		8	
АНМ15-125-Z11-100A40R-XD12-C	125	40	100	63	2.5		11	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф32-125			3.5 Нм
	SP040112	DT-TP15	

Номер по каталогу	Размеры (мм)		P			M	K		N
	Радиус при вершине	Ширина зачистной фаски	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XDLT 120508ER-MM3	0.8	2.2	●	▲	▲		▲	●	●
XDLT 120512ER-MM3	1.2	2.2	●	▲	▲		▲	●	
XDMW 120508ER-HR2	0.8	2.2	●				▲		

Доступны также пластины из сплавов AC151K для обработки чугуна и AC251P для обработки стали.

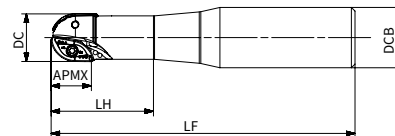
●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Материалы обрабатываемых деталей				Глубина, ширина фрезерования и подача на зуб											
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (НВ)	XD..1205..											
				Фрезерование на высоких подачах				Плунжерное фрезерование							
				ap		fz		ae		fz					
				(мм)											
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.								
	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	0.50	2.50	0.30	2.00	0.00	10.00	0.06	0.18				
		<950	<280									0.06	0.15		
	Легированные стали	700-950	200-280			0.06	0.12								
		950-1200	280-355							0.05	0.10				
		1200-1400	355-415									0.06	0.18		
	Дуплексные нержавеющие стали	778	230			0.20	1.00							0.06	0.12
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200							0.10	0.60				
	Закалённые аустенитные стали	1013	300									0.30	2.00		
	Серые чугуны	700	220			0.30	2.00							0.06	0.18
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260							0.30	2.00				
	Ковкие чугуны	800	250									0.30	2.00		
	Чистый алюминий	260	75			-	-							-	-
	Алюминиевые сплавы	447	130							0.30	2.00				
	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280			0.30	2.00					0.05	0.12		
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320												
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350												
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370												
	Закалённые стали	-	50-60HRC			0.30	1.00			0.05	0.12				
	Отбеленные чугуны	-	55HRC												

* указаны начальные режимы резания, соответствующие обычным условиям обработки. Режимы резания необходимо корректировать, исходя из настоящих условий обработки, жёсткости крепления инструмента и заготовки, жёсткости станка, конструкции детали и системы подачи и типа применяемой СОЖ. Средняя толщина стружки $hm = fz \times \sin K$

APM00-RP

Фреза со сферическим концом
Пластины RP08/RP10 с 2-мя режущими кромками

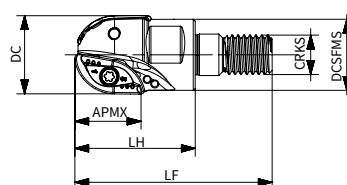


Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-016-Z02-C20R-RP080-L120-C	16	20	120	35	14		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L126-C	20	25	126	43	18		2	RPM 100ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L176-C	20	25	176	43	18		2	

APM00-RP

Фреза со сферическим концом
Пластины RP08/RP10 с 2-мя режущими кромками

Видео



Номер по каталогу	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-016-Z02-M10R-RP080-C	16	49	28	M10	15	14		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-M10R-RP100-C	20	50	30	M10	15	18		2	RPM 100ER-MM4

Размеры (мм)	Запасные части			
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Отвёртка	Момент
φ16				1.8 Нм
	SP02506450H	DT-TP08		
φ20	SP030072H	DT-TP09	AFW-15	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

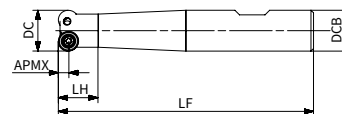
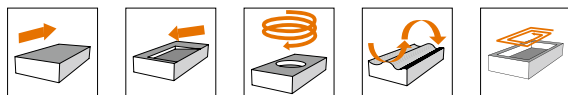
фрезы со сменными режущими пластинами



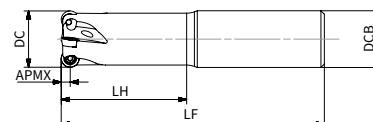
PM-TECHNO

APM00-RO08

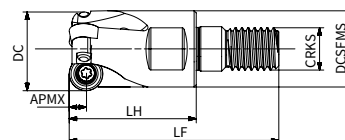
Фреза для профильной обработки
Пластины RO08



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-016-Z02-W16R-RO08-L100	16	16	100	15.6	4		2	RO..0803..



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-025-Z04-C25R-RO08-L116-C	25	25	116	55.3	4		4	RO..0803..



Номер по каталогу	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-020-Z03-M10R-RO08-C	20	M10	18	49.5	30	4		3	RO..0803..

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ16-25			2.0 Нм
	SP030072H	DT-TP09	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

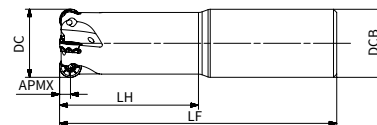
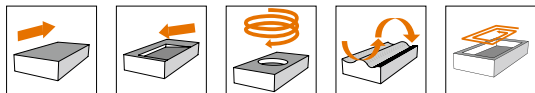
фрезы со сменными
режущими пластинами



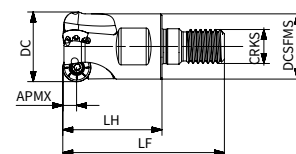
PM-Tech

APM00-RO10

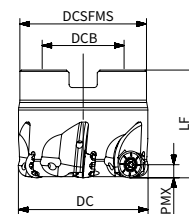
Фреза для профильной обработки
Пластины RO10 с 4-мя и 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-025-Z03-C25R-RO10-L225-C	25	25	225	56.2	5		3	R0..10T3..
APM00-032-Z04-C32R-RO10-L130-C	32	32	130	65	5		4	



Номер по каталогу	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-025-Z03-M12R-RO10-C	25	M12	23	59	35	5		3	R0..10T3..
APM00-032-Z04-M16R-RO10-C	32	M16	29	70	43	5		4	



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-040-Z05-A16R-RO10-C	40	16	35	40	5		5	R0..10T3..
APM00-050-Z06-A22R-RO10-C	50	22	47	40	5		6	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ25-50			2.0 Нм
	SP030072H	DT-TP09	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

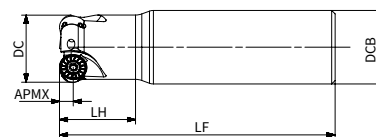
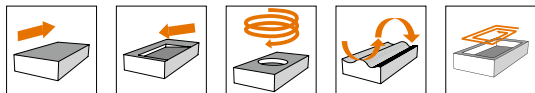
фрезы со сменными
режущими пластинами



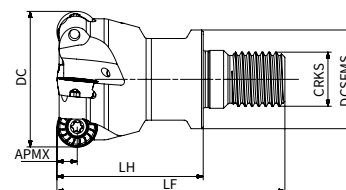
PM-Tech

APM00-RO12

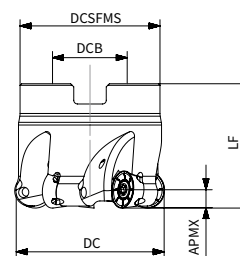
Фреза для профильной обработки
Пластины RO12 с 4-мя и 6-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-032-Z03-C32R-RO12-L120-C	32	32	120	33	6		3	RO..1204..



Номер по каталогу	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-040-Z04-M16R-RO12-C	40	M16	29	70	43	6		4	RO..1204..



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-040-Z04-A16R-RO12-C	40	16	35	40	6		4	RO..1204..
APM00-050-Z05-A22R-RO12-C	50	22	45	40	6		5	
APM00-063-Z06-A22R-RO12-C	63	22	48	40	6		6	
APM00-080-Z07-A27R-RO12-C	80	27	62	50	6		7	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ32-80			4.0 Нм
	SP040085H	DT-TP10	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

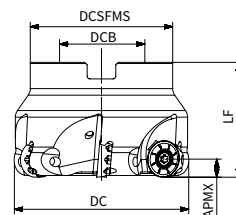
фрезы со сменными
режущими пластинами

$$h_m = f_z \times \sin K_r$$

APM00-RO16

Фреза для профильной обработки

Пластины RO16 с 6-ю и 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-063-Z05-A22R-RO16-C	63	22	48	40	8		5	RO..1605..
APM00-080-Z06-A27R-RO16-C	80	27	62	50	8		6	
APM00-100-Z07-A32R-RO16-C	100	32	80	50	8		7	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
ф63-100			5.0 Нм
	SP050120	DT-TP20	

Замечание: С подводом СОЖ
 Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

фрезы со сменными
режущими пластинами

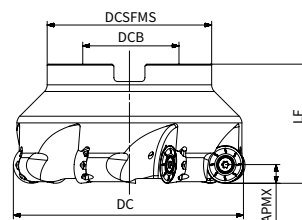


PM-Tech

APM00-RO20

Фреза для профильной обработки

Пластины RO20 с 8-ю режущими кромками



Номер по каталогу	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Внутр. СОЖ	Z	Пластины
APM00-100-Z06-A32R-RO20-C	100	32	80	50	10		6	RO..2006..
APM00-125-Z07-A40R-RO20-C	125	40	87	63	10		7	
APM00-160-Z08-A40R-RO20	160	40	107	63	10		8	

Размеры (мм)	Запасные части		
Диаметр фрезы	Винт	Отвёртка	Момент
φ 100-160			7.0 Нм
	ST060180	DT-T25	

Замечание: С подводом СОЖ

Без подвода СОЖ

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

фрезы со сменными режущими пластинами



PM-Tech

Система обозначения фрезерных пластин

A
1**O**
2**M**
3**T**
4

1-Форма пластины

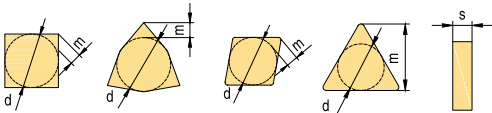
A	H	M	O	R
				
85°	120°	86°	135°	360°
S	T	Z	X	
				Др.
90°	60°	86°		

2-Задний угол

C	D	E	F
			
7°	15°	20°	25°
G	N	P	O
			
30°	0°	11°	11°

Спец. значение

3-Точность



Класс точности	Ед.	Диаметр впис. окружности d	Размер до вершины m	Толщина s
A	мм	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	мм	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	мм	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	мм	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	мм	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	мм	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	мм	*	± 0,005	± 0,025
K	мм	*	± 0,013	± 0,025
L	мм	*	± 0,025	± 0,025
M	мм	*	*	± 0,127
U	мм	*	*	± 0,127
N	мм	*	*	± 0,025

* больше информации в таблицах справа и снизу

Форма: C, E, H, M, O, P, S, T, R, W

IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

Для классов M и N	Форма D		Форма V	
IC	d	m	d	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.7	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,2
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

4 - Тип пластины

A	B	C	F	G
				
	70°-90°	70°-90°		
H	J	M	N	Q
				
70°-90°	70°-90°			40°-60°
R	T	U	W	Z
				
	40°-60°	40°-60°	40°-60°	Спец.

12

5

04

6

08

7

E

8

R

9

-

-

MM4

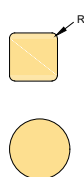
10

5-Длина режущей кромки

Диаметр впис.
окружности
(мм)

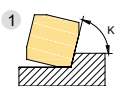
	H	M	O	R	S	T	Z
3.180						05	
3.970						06	
5.000				05			
5.560						09	
6.000				06			
6.350						11	
7.940						13	
8.000				08			
9.525				09	09	16	
10.000				10			
12.000				12			
12.700		04	12	12	22		
15.875			15	15	27		
16.000		06	16				
19.050			19	19	33		
20.000			20				
25.000			25	25			
25.400			25				
31.750			31				
32.000			32				

7-Радиус при вершине и ширина зачистной фаски



00 = наостро	24 = 2.4
01 = 0.1	28 = 2.8
02 = 0.2	32 = 3.2
04 = 0.4	40 = 4.0
08 = 0.8	48 = 4.8
12 = 1.2	56 = 5.6
16 = 1.6	64 = 6.4
20 = 2.0	X = Др.

MO = Круглая пластина (метрич.)



2 Задний угол зачистной фаски

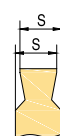
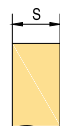
(n)
A = 3°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = Др.

1 Угол в плане

(kr)

A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
P = 90°
Z = Др.

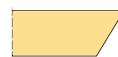
6 - Толщина



01 = 1.59 мм
T1 = 1.98 мм
02 = 2.38 мм
T2 = 2.78 мм
03 = 3.18 мм
T3 = 3.97 мм
04 = 4.76 мм
05 = 5.56 мм
06 = 6.35 мм
07 = 7.94 мм
09 = 9.52 мм

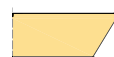
8-Упрочнение режущей кромки

F



Острая режущая кромка

E



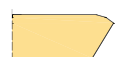
Кромка с округлением

T



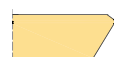
Кромка с упрочняющей фаской

K



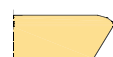
Двойная защитная фаска

S



Кромка с фаской и округлением

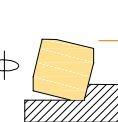
P



Двойная защитная фаска и округление

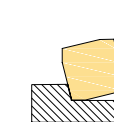
9-Исполнение пластины

R



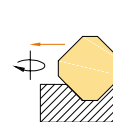
Правостороннее

L



Левостороннее

N



Нейтральное

10-Геометрия пластины (см. описание фрезерных геометрий)

Если пластина обладает и зачистной фаской, и радиусом при вершине, то радиус указывается между значением толщины пластины и обозначением угла в плане

Пример: APET 160408PDR-FM2