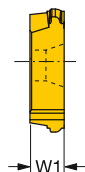
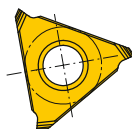
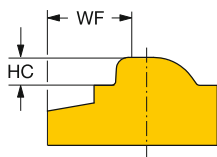
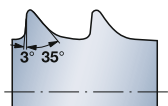


Пластины для фрез CoroMill® 325

Наружная резьба

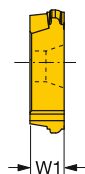
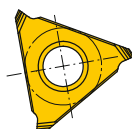
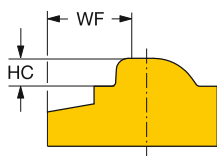
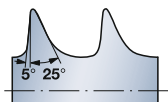
THFTSR ISO 5835-1991



Резьбы HA

		Размеры, мм, дюйм											M	N	S
		TP	Код заказа	HC	HC"	WF	WF"	W1	W1"	FTDZ	1105	1105	1105		
16	3/8	1.50	325R16-150HAF01	0.480	.0189	2.680	.1055	4.100	.1614	HA 4	☆	☆	☆		
		1.75	325R16-175HAF01	0.750	.0295	2.620	.1031	4.100	.1614	HA 4.5/HA 5	☆	☆	☆		

THFTSR ISO 5835-1991



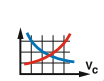
Резьбы HB

				Размеры, мм, дюйм								M	N	S
		TP	Код заказа	HC	HC"	WF	WF"	W1	W1"	FTDZ	1105	1105	1105	
16	3/8	1.75	325R16-175HBF01	1.025	.0404	2.660	.1047	4.100	.1614	HB 4	☆	☆	☆	
		2.75	325R16-275HBF01	1.750	.0689	2.080	.0819	4.100	.1614	HB 6.5	☆	☆	☆	

Допуски:

	HCTOLL	HCTOLL"	HCTOLU	HCTOLU"	WFTOLL	WFTOLL"	WFTOLU	WFTOLU"
325R..HA	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004
325R..HB	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004

Пластины специального профиля могут быть изготовлены по запросу. За дополнительной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.



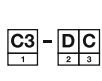
J474



J508



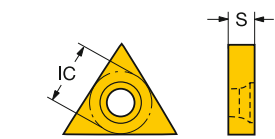
Q1



Q20

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для нарезания резьбы

Твердосплавные заготовки пластин CoroMill® 325



		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм
	Код заказа	H10F	H10F	H10F	H10F	H10F	S
16	3/8	☆	☆	☆	☆	☆	4.0
	325R16-0400-BG	☆	☆	☆	☆	☆	.157
	325R16-0500-BG	☆	☆	☆	☆	☆	5.5
							.217

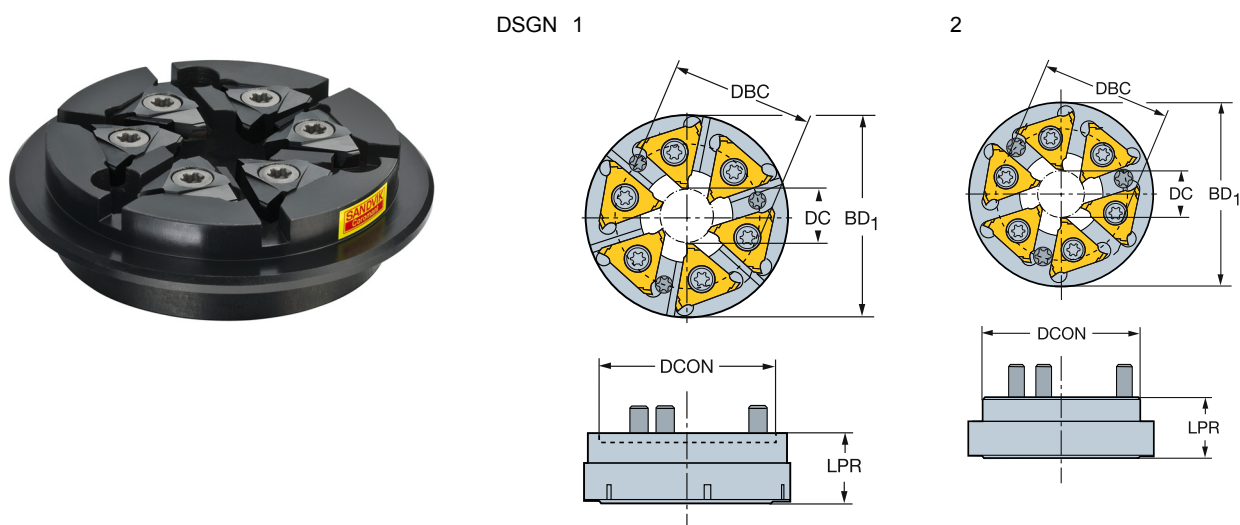
J474

J508

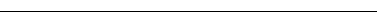
Q1

Q20

Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



Citizen-PCM

						Размеры, мм, дюйм							
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD1	LPR			MIID			
12	1	0	325-12AP40-16M	40	32.5	46.0	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01			
.472				1.575	1.280	1.811	.610						

Citizen-Jarvis

  DC DSGN CNSC 						Размеры, мм, дюйм											
16	3/8	12	1	0	6	Код заказа	DCON	DBC	BD1	LPR			MIID				
		.472				325-12AQ40-16M	40	32	46.0	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01				
							1.575	1.260	1.811	.531							

Star-Star

     						Размеры, мм, дюйм							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD1	LPR			MIID	
		.472	2	0	325-12BB40-16M	40	32	47.0	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01	
						1.575	1.260	1.850	.591				



J243



O5



Q1



Q35

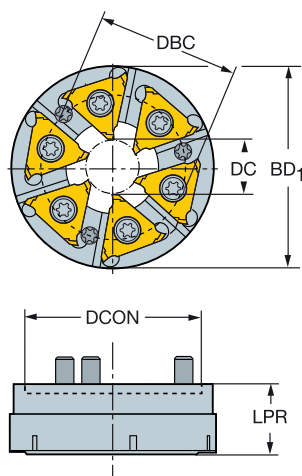


Q20

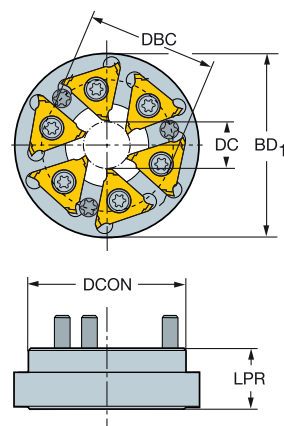
Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



DSGN 1



2



Tsugami-Tsugami

						Размеры, мм, дюйм									
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD1	LPR	Kg	Nm	MIID		
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65.0	17.0	0.15	6.5	325R16-150HAF01		
		.787					2.047	1.654	2.559	.669					

Tornos-Tornos

						Размеры, мм, дюйм									
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD1	LPR	Kg	Nm	MIID		
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57.0	15.0	0.12	6.5	325R16-150HAF01		
		.472					1.575	1.220	2.244	.591					

WTO

						Размеры, мм, дюйм									
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD1	LPR	Kg	Nm	MIID		
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	28	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01		
		.472					1.260	1.102	1.724	.717					



J243



O5



Q1

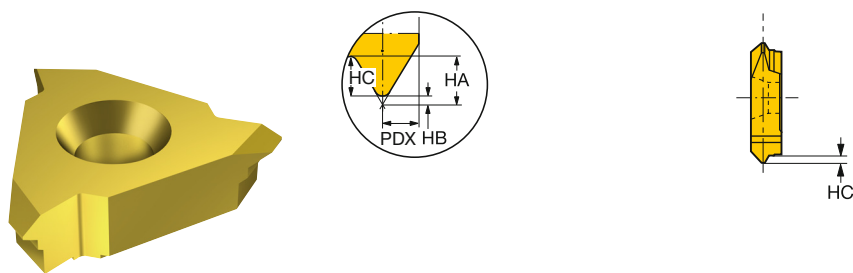


Q35



Q20

Пластины CoroMill® 328 для резьбофрезерования



Метрическая 60°, полный профиль

SSC	TP	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
			1025	1025	1025	1025	1025	S	S"	CF	CF"	HA	HA"
13	1.50	328R13-150 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.18	.007	0.81	.032
	2.00	328R13-200 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.25	.010	1.08	.043
	3.00	328R13-300 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.37	.015	1.62	.064
	3.50	328R13-350 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.43	.017	1.89	.074
	4.00	328R13-400 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.50	.020	2.17	.085
	4.50	328R13-450 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.56	.022	2.44	.096
	5.00	328R13-500 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.85	.230	0.63	.025	2.71	.107
	5.50	328R13-550 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.85	.230	0.69	.027	2.98	.117
	6.00	328R13-600 MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	7.60	.299	0.75	.030	3.25	.128

UN 60° Полный профиль

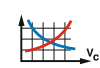
SSC	TPI	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
			1025	1025	1025	1025	1025	S	S"	CF	CF"	HA	HA"
13	20.0	328R13-20 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.16	.006	0.69	.027
	18.0	328R13-18 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.18	.007	0.76	.030
	16.0	328R13-16 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.20	.008	0.86	.034
	14.0	328R13-14 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.23	.009	0.99	.039
	12.0	328R13-12 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.26	.010	1.14	.045
	11.0	328R13-11 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.29	.011	1.24	.049
	10.0	328R13-10 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.32	.013	1.37	.054
	8.0	328R13-08 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.40	.016	1.73	.068
	6.0	328R13-06 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.25	.207	0.53	.021	2.29	.090
	4.0	328R13-04 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	7.60	.299	0.79	.031	3.43	.135

V-профиль 60°

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
						1025	1025	1025	1025	1025	S	S"	CF	CF"	HA	HA"
13	1.50	3.50	7	16	328R13-150 VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.45	.215	0.19	.007	2.10	.083
	4.00	6.00	5	6	328R13-400 VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	5.45	.215	0.50	.020	3.50	.138



J254



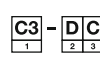
J474



J508



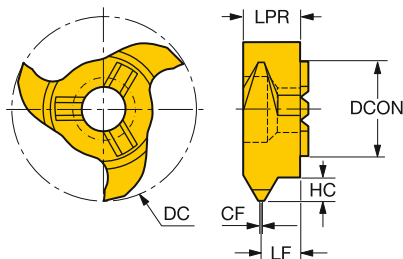
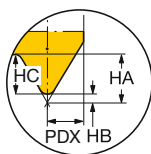
Q1



Q19

Пластины CoroMill® 327 для резьбофрезерования

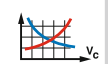
V-профиль 60°



							P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DC	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025	ZEFP	DCON	APMX	CF	LF	HA	HB
6.0	1.0	2.0	12.0	24.0	11.70	327R06-12 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	6.00	1.20	0.1	3.60	1.37	0.12
					.461								.236	.047	.005	.142	.054	.005
	2.5	3.0	8.0	10.0	11.70	327R06-12 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	6.00	1.70	0.3	3.60	2.88	0.31
					.461								.236	.067	.012	.142	.113	.012
9.0	1.0	2.0	12.0	24.0	17.70	327R09-18 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.20	0.1	5.85	1.37	0.12
					.697								.354	.047	.005	.230	.054	.005
	1.0	2.0	12.0	24.0	17.70	327R09-18 100VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.20	0.1	5.85	1.37	0.12
					.697								.354	.047	.005	.230	.054	.005
	2.5	3.5	7.0	10.0	17.70	327R09-18 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	2.60	0.3	5.85	2.88	0.31
					.697								.354	.102	.012	.230	.113	.012
	2.5	3.5	7.0	10.0	17.70	327R09-18 250VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	2.60	0.3	5.85	2.88	0.31
					.697								.354	.102	.012	.230	.113	.012
12.0	1.0	2.0	12.0	24.0	21.70	327R12-22 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	1.20	0.1	5.85	1.37	0.12
					.854								.472	.047	.005	.230	.054	.005
	1.0	2.0	12.0	24.0	21.70	327R12-22 100VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	12.00	1.20	0.1	5.95	1.37	0.12
					.854								.472	.047	.005	.234	.054	.005
	2.5	4.5	5.0	10.0	21.70	327R12-22 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	2.60	0.3	5.85	2.88	0.31
					.854								.472	.102	.012	.230	.113	.012
	2.5	4.5	5.0	10.0	21.70	327R12-22 250VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	2.60	0.3	5.95	2.88	0.31
					.854								.472	.102	.012	.234	.113	.012



O42



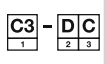
J474



J508



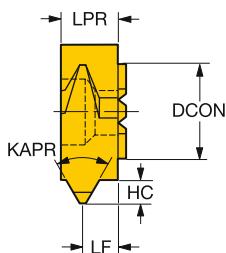
Q1



Q18

Пластины CoroMill® 327 для резьбофрезерования

Дюймовая 55°, полный профиль



CZC _{MS}	TPI	DC ₁	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
				1025	1025	1025	1025	1025	ZEFP	DCON	APMX	LF	LU	OHX
6.0	19	11.7	327R06-12 19WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	6.00	0.86	2.45	3.60	3.6
		.460							.236	.034	.096	.142	.142	
9.0	19	17.7	327R09-18 19WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.86	4.85	5.85	5.9
		.696							.354	.034	.191	.230	.230	
6.0	14	11.7	327R06-12 14WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	6.00	1.16	2.30	3.60	3.6
		.460							.236	.046	.091	.142	.142	
9.0	14	17.7	327R09-18 14WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.16	4.65	5.85	5.9
		.696							.354	.046	.183	.230	.230	
6.0	11	11.7	327R06-12 11WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	6.00	1.48	2.00	3.60	3.6
		.460							.236	.058	.079	.142	.142	
9.0	11	17.7	327R09-18 11WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.48	4.40	5.85	5.9
		.696							.354	.058	.173	.230	.230	



O42



J474



J508



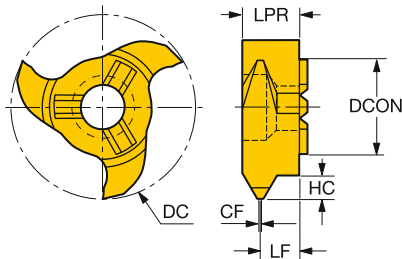
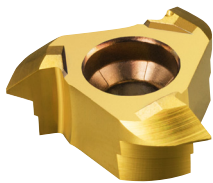
Q1



Q18

Пластины CoroMill® 327 для резьбофрезерования

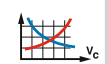
Резьбофрезерование



				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
CZC _{MS}	TPI	DC ₁	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025	ZEFP	DCON	APMX	LF	LU	OHX
9.0	24	17.7	327R09-18 24UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.58	5.20	5.85	5.9
		.696							.354	.023	.205	.230	.230	
	24	17.7	327R09-18 24UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	0.58	5.20	5.85	5.9
		.696							.354	.023	.205	.230	.230	
	20	17.7	327R09-18 20UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.69	5.15	5.85	5.9
		.696							.354	.027	.203	.230	.230	
	20	17.7	327R09-18 20UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	0.69	5.15	5.85	5.9
		.696							.354	.027	.203	.230	.230	
	18	17.7	327R09-18 18UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.76	5.10	5.85	5.9
		.696							.354	.030	.201	.230	.230	
	18	17.7	327R09-18 18UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	0.76	5.10	5.85	5.9
		.696							.354	.030	.201	.230	.230	
	16	17.7	327R09-18 16UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.86	5.00	5.85	5.9
		.696							.354	.034	.197	.230	.230	
	16	17.7	327R09-18 16UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	0.86	5.00	5.85	5.9
		.696							.354	.034	.197	.230	.230	
	14	17.7	327R09-18 14UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.99	4.95	5.85	5.9
		.696							.354	.039	.195	.230	.230	
	14	17.7	327R09-18 14UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	0.99	4.95	5.85	5.9
		.696							.354	.039	.195	.230	.230	
	12	17.7	327R09-18 12UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.14	4.85	5.85	5.9
		.696							.354	.045	.191	.230	.230	
	12	17.7	327R09-18 12UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.14	4.85	5.85	5.9
		.696							.354	.045	.191	.230	.230	
	11	17.7	327R09-18 11UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.24	4.75	5.85	5.9
		.696							.354	.049	.187	.230	.230	
	11	17.7	327R09-18 11UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.24	4.75	5.85	5.9
		.696							.354	.049	.187	.230	.230	
	10	17.7	327R09-18 10UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.37	4.65	5.85	5.9
		.696							.354	.054	.183	.230	.230	
	10	17.7	327R09-18 10UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.37	4.65	5.85	5.9
		.696							.354	.054	.183	.230	.230	
	8	17.7	327R09-18 08UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.73	4.40	5.85	5.9
		.696							.354	.068	.173	.230	.230	
	8	17.7	327R09-18 08UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.73	4.40	5.85	5.9
		.696							.354	.068	.173	.230	.230	



O42



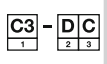
J474



J508



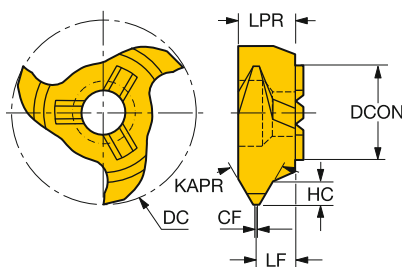
Q1



Q18

Пластины CoroMill® 327 для резьбофрезерования

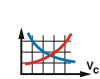
Резьбофрезерование



			Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
CZC _{MS}	TP	DC ₁		1025	1025	1025	1025	1025	ZEFP	DCON	APMX	LF	LU	OHX
9.0	1.50	17.7	327R09-18 150MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	0.81	4.80	5.85	5.9
	.059	.696								.354	.032	.189	.230	.230
	1.50	17.7	327R09-18 150MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	0.81	4.80	5.85	5.9
	.059	.696								.354	.032	.189	.230	.230
	2.00	17.7	327R09-18 200MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.08	4.60	5.85	5.9
	.079	.696								.354	.043	.181	.230	.230
	2.00	17.7	327R09-18 200MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.08	4.60	5.85	5.9
	.079	.696								.354	.043	.181	.230	.230
	3.00	17.7	327R09-18 300MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	9.00	1.62	4.30	5.85	5.9
	.118	.696								.354	.064	.169	.230	.230
	3.00	17.7	327R09-18 300MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	6	9.00	1.62	4.30	5.85	5.9
	.118	.696								.354	.064	.169	.230	.230
12.0	1.50	21.7	327R12-22 150MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	0.81	4.80	5.85	5.9
	.059	.854								.472	.032	.189	.230	.230
	1.75	21.7	327R12-22 175MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	0.95	4.70	5.85	5.9
	.069	.854								.472	.037	.185	.230	.230
	2.00	21.7	327R12-22 200MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	1.08	4.60	5.85	5.9
	.079	.854								.472	.043	.181	.230	.230
	3.00	21.7	327R12-22 300MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	1.62	4.30	5.85	5.9
	.118	.854								.472	.064	.169	.230	.230
	3.50	21.7	327R12-22 350MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	1.89	4.10	5.85	5.9
	.138	.854								.472	.074	.161	.230	.230
	4.00	21.7	327R12-22 400MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	2.16	3.90	5.85	5.9
	.157	.854								.472	.085	.154	.230	.230
	4.50	21.7	327R12-22 450MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	3	12.00	2.43	3.70	5.85	5.9
	.177	.854								.472	.096	.146	.230	.230



O42



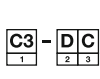
J474



J508



Q1



Q18

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для обработки канавок

Пластины CoroMill® 328 для фрезерования канавок

Для канавок под стопорные кольца

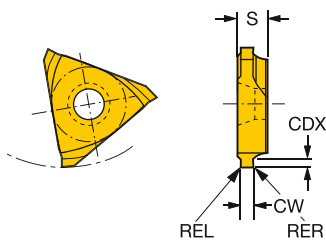
DSGN 1410



						P	M	K	N	S				
Получистовая обработка		CW	RER	REL	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	13	1.30	0.10	0.10	328R13-130 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.051	.003	.003							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.60	0.15	0.15	328R13-160 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.063	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.85	0.15	0.15	328R13-185 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.073	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019
		2.15	0.15	0.15	328R13-215 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.085	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019
		2.65	0.15	0.15	328R13-265 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
	.104	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019	
	3.15	0.15	0.15	328R13-315 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050	
	.124	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019	
	4.15	0.15	0.15	328R13-415 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050	
	.163	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019	
	5.15	0.15	0.15	328R13-515 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050	
	.203	.005	.005							.0035	.0043	-.0019	.0019	

Пластины CoroMill® 328 для фрезерования канавок

Для канавок под стопорные кольца



	13	CW	RER	REL	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							1025	1025	1025	1025	1025				
							☆	☆	☆	☆	☆				
Получистовая обработка		1.10	0.10	0.10	0.5	328R13-110 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.043	.003	.003	0.0							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.30	0.10	0.10	0.9	328R13-130 4509-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.051	.003	.003	0.0							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.30	0.10	0.10	0.7	328R13-130 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.051	.003	.003	0.0							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.60	0.15	0.15	0.9	328R13-160 4509-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.063	.005	.005	0.0							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.60	0.15	0.15	1.0	328R13-160 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.063	.005	.005	0.0							.0035	.0043	-.0019	.0019
		1.85	0.15	0.15	1.3	328R13-185 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.073	.005	.005	0.0							.0035	.0043	-.0019	.0019
		2.15	0.15	0.15	1.5	328R13-215 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.085	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019
		2.65	0.15	0.15	1.5	328R13-265 4515-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.104	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019
		2.65	0.15	0.15	1.8	328R13-265 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.104	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019
		3.15	0.15	0.15	1.8	328R13-315 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.124	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019
		4.15	0.15	0.15	2.0	328R13-415 4520-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.163	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019
		4.15	0.15	0.15	2.5	328R13-415 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.163	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019
		5.15	0.15	0.15	3.0	328R13-515 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	0.090	0.110	-0.050	0.050
		.203	.005	.005	0.1							.0035	.0043	-.0019	.0019



J474



J508



Q1



Q19

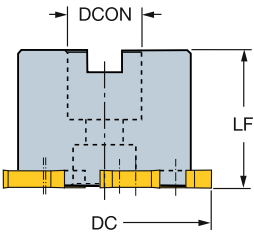
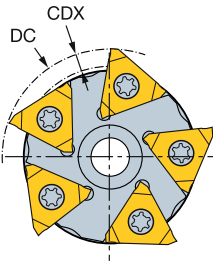
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для обработки канавок

Канавочные фрезы CoroMill® 328

Крепление на оправке

KAPR

90°



Метрическое исполнение

						Размеры, мм					
DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF			CICT	MIID
63	5.0	13	22	0	328-063Q22-13M	22.0	40.0	6.5	0.50	5	328R13-130 00-GM

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм					
DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF			CICT	MIID
2.480	.197	13	3/4	0	A328-063Q19-13M	.750	1.575	4.8	1.09	5	328R13-130 00-GM

 J252

 O5

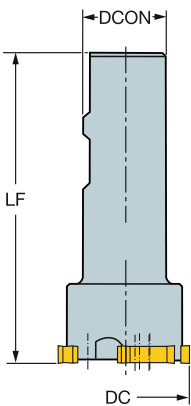
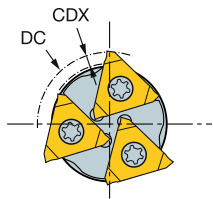
 Q1

 Q19

Канавочные фрезы CoroMill® 328

Weldon

KAPR 90°



Метрическое исполнение

					Размеры, мм						
DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF			CICT	MIID
39	3.0	13	25	0	328-039B25-13M	25.0	125.0	6.5	0.50	2	328R13-130 00-GM
44	4.0	13	25	0	328-044B25-13M	25.0	125.0	6.5	0.50	3	328R13-130 00-GM

Дюймовое исполнение

					Размеры, дюйм						
DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF			CICT	MIID
1.535	.118	13	3/4	0	A328-039B19-13M	.750	4.921	4.8	1.09	2	328R13-130 00-GM
1.732	.157	13	3/4	0	A328-044B19-13M	.750	4.921	4.8	1.09	3	328R13-130 00-GM

 J252

 O5

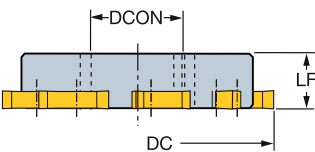
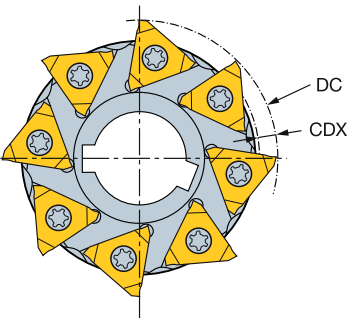
 Q1

 Q19



Канавочные фрезы CoroMill® 328
Отверстие с шпоночным пазом

KAPR 90°



Метрическое исполнение

					Размеры, мм					
DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF			CICT MIID
63	5.0	13	22	0	328-063S22-13M	22.0	14.0	6.5	0.17	5 328R13-130 00-GM
80	5.0	13	27	0	328-080S27-13M	27.0	16.0	6.5	0.30	8 328R13-130 00-GM

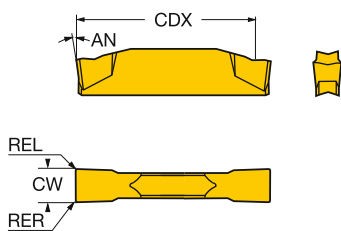
 J252

 O5

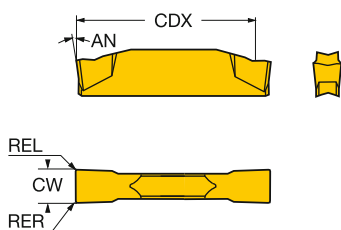
 Q1

 Q19

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



						P					M			K	N	S											
						1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4325	1125	1105	1125	1145	2135	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Средняя	SSC	CW	RER	REL	CDX	Код заказа																					
	E	2.00	0.20	0.20	19.0	N123E2-0200-0002-CM					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.079	.007	.007	.748																						
	F	2.50	0.20	0.20	18.9	N123F2-0250-0002-CM					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.098	.007	.007	.744																						
	G	3.00	0.20	0.20	18.9	N123G2-0300-0002-CM					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.118	.007	.007	.744																						
	H	4.00	0.20	0.20	24.1	N123H2-0400-0002-CM					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	.157	.007	.007	.949																							
J	5.00	0.20	0.20	24.1	N123J2-0500-0002-CM					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.197	.007	.007	.949																							

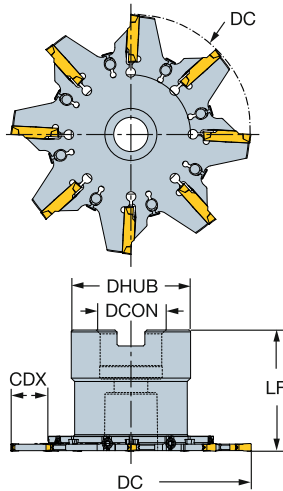


																P					M					K			N		S																
																1125	1145	2135	3115	4325	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4325	H13A	1125	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	CW TOLL	CW TOLU	RETOLL	RETOLU					
Чистовая обработка	G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF										☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.000	0.100	-0.100	0.100			
		.118	.011	.011	.728																																							.0000	.0039	-.0039	.0039
	H	4.00	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF										☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.000	0.100	-0.100	0.100
		.157	.015	.015	.917																																							.0000	.0039	-.0039	.0039
	J	5.00	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF										☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.000	0.100	-0.100	0.100
		.197	.015	.015	.917																																							.0000	.0039	-.0039	.0039

Канавочные фрезы CoroMill® 329

Крепление на оправке

Положительный передний угол

STDNO
KAPRISO 6462:2011
90°

Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа		DCON	ISO	LF	LU	DHUB		RPMX	CICT	MIID	
2.0	100	15.0	E	22	2.0	0	6	329-100Q22-E		22.0	A	50.0		43.0	1.10	4700	6	N123E2-0200-	
	125	18.0	E	32	2.0	0	9	329-125Q32-E		32.0	A	63.0	32	60.0	1.69	4100	9	N123E2-0200-	
2.5	100	15.0	F	22	2.5	0	6	329-100Q22-F		22.0	A	50.0	17	42.0	1.05	4400	6	N123F2-0250-	
	125	18.0	F	32	2.5	0	9	329-125Q32-F		32.0	A	63.0		60.0	1.76	3800	9	N123F2-0250-	
3.0	100	15.0	G	22	3.0	0	6	329-100Q22-G		22.0	A	50.0	17	42.0	1.04	4300	6	N123G2-0300-	
	125	18.0	G	32	3.0	0	8	329-125Q32-G		32.0	A	63.0		60.0	1.77	3700	8	N123G2-0300-	
	160	18.0	G	40	3.0	0	11	329-160Q40-G		40.0	B	63.0		72.0	2.06	3300	11	N123G2-0300-	
4.0	100	15.0	H	22	4.0	0	6	329-100Q22-H		22.0	A	50.0		42.0	1.09	3600	6	N123H2-0400-	
	125	18.0	H	32	4.0	0	8	329-125Q32-H		32.0	A	63.0	35	63.0	1.78	3150	8	N123H2-0400-	
5.0	100	15.0	J	22	5.0	0	6	329-100Q22-J		22.0	A	50.0	19	43.0	1.11	3350	6	N123J2-0500-	
	125	18.0	J	32	5.0	0	7	329-125Q32-J		32.0	A	63.0	30	63.0	1.81	2900	7	N123J2-0500-	

Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа		DCON	ISO	LF	LU	DHUB		RPMX	CICT	MIID	
.079	4.000	.591	E	1	.079	0	6	A329-102R25-E		1.000	A	1.969	.669	1.969	2.38	4700	6	N123E2-0200-	
	5.000	.709	E	1 1/4	.079	0	9	A329-127R32-E		1.250	A	2.481		2.362	2.64	4100	9	N123E2-0200-	
.098	4.000	.591	F	1	.098	0	5	A329-102R25-F		1.000	A	1.969	.531	1.969	2.51	4300	5	N123F2-0250-	
	5.000	.709	F	1 1/4	.098	0	9	A329-127R32-F		1.250	A	2.481		2.362	3.91	3700	9	N123F2-0250-	
.118	4.000	.591	G	1	.118	0	6	A329-102R25-G		1.000	A	1.969	.630	1.969	2.51	4200	6	N123G2-0300-	
	5.000	.709	G	1 1/4	.118	0	8	A329-127R32-G		1.250	A	2.481		2.362	3.96	3600	8	N123G2-0300-	
.157	4.000	.591	H	3/4	.157	0	6	A329-102R19-H		.750	A	1.969		1.654	2.42	3500	6	N123H2-0400-	
	5.000	.709	H	1 1/4	.157	0	8	A329-127R32-H		1.250	A	2.481	1.378	2.480	3.82	3050	8	N123H2-0400-	
.197	4.000	.591	J	3/4	.197	0	6	A329-102R19-J		.750	A	1.969	.768	1.693	2.07	3350	6	N123J2-0500-	
	5.000	.709	J	1 1/4	.197	0	7	A329-127R32-J		1.250	A	2.481	1.181	2.480	2.64	2900	7	N123J2-0500-	



O5



Q1



Q35



Q19

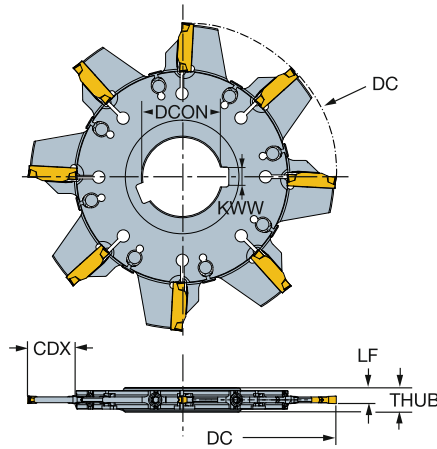
Канавочные фрезы CoroMill® 329

Отверстие со шпонкой

Положительный передний угол

KAPR

90°



Метрическое исполнение

									Размеры, мм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID	
2.0	100	15.0	E	22	2.0	0	6	329-100S22-E	22.0	6.0	1	34.0	10.0	4.40	4700	6	N123E2-0200-	
	125	18.0	E	32	2.0	0	9	329-125S32-E	32.0	6.0	2	47.0	10.0	0.67	4100	9	N123E2-0200-	
2.5	100	15.0	F	22	2.5	0	6	329-100S22-F	22.0	6.3	1	34.0	10.0	4.40	4400	6	N123F2-0250-	
	125	18.0	F	32	2.5	0	9	329-125S32-F	32.0	6.3	2	47.0	10.0	0.68	3800	9	N123F2-0250-	
3.0	100	15.0	G	22	3.0	0	6	329-100S22-G	22.0	6.5	1	34.0	10.0	4.40	4300	6	N123G2-0300-	
	125	18.0	G	32	3.0	0	8	329-125S32-G	32.0	6.5	2	47.0	10.0	0.71	3700	8	N123G2-0300-	
	160	18.0	G	40	3.0	0	11	329-160S40-G	40.0	6.5	2	55.0	10.0	0.97	3300	11	N123G2-0300-	
4.0	100	15.0	H	22	4.0	0	6	329-100S22-H	22.0	7.0	1	34.0	10.0	4.40	3600	6	N123H2-0400-	
	125	18.0	H	32	4.0	0	8	329-125S32-H	32.0	7.0	2	47.0	10.0	0.69	3150	8	N123H2-0400-	
	160	18.0	H	40	4.0	0	10	329-160S40-H	40.0	7.0	2	55.0	10.0	0.98	2700	10	N123H2-0400-	
5.0	100	15.0	J	22	5.0	0	6	329-100S22-J	22.0	7.5	1	34.0	10.0	4.40	3350	6	N123J2-0500-	
	125	18.0	J	32	5.0	0	7	329-125S32-J	32.0	7.5	2	47.0	10.0	0.71	2900	7	N123J2-0500-	

Дюймовое исполнение

									Размеры, дюйм								
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID
.079	4.000	.591	E	1	.079	0	6	A329-102T25-E	1.000	.236	1	1.496	.394	9.90	4700	6	N123E2-0200-
	5.000	.709	E	1 1/2	.079	0	9	A329-127T38-E	1.500	.226	2	2.165	.394	2.64	4100	9	N123E2-0200-
.098	4.000	.591	F	1	.098	0	6	A329-102T25-F	1.000	.246	1	1.457	.394	9.90	4400	6	N123F2-0250-
	5.000	.709	F	1 1/2	.098	0	9	A329-127T38-F	1.500	.236	2	2.165	.394	1.45	3700	9	N123F2-0250-
.118	4.000	.591	G	1	.118	0	6	A329-102T25-G	1.000	.256	1	1.457	.394	9.90	4300	6	N123G2-0300-
	5.000	.709	G	1 1/2	.118	0	8	A329-127T38-G	1.500	.246	2	2.165	.394	1.45	3600	8	N123G2-0300-
.157	5.000	.709	H	1 1/4	.157	0	8	A329-127T32-H	1.250	.266	2	1.850	.394	1.55	3050	8	N123H2-0400-
	.197	5.000	.709	J	1 1/4	.197	0	7	A329-127T32-J	1.250	.295	2	2.165	.394	1.68	2900	7



O5



Q1



Q35



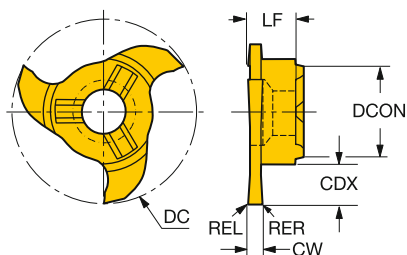
Q19

Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок



FHA
BSG

327-GM
0°
COROMANT



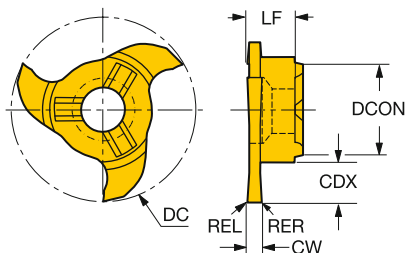
								P	M	K					
								1025	1025	1025					
Предварительная и финишная обработка	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DC	ZEFP	Код заказа				DCON	LF	CWTOLL	CWTOLU
	06	0.70			1.5	9.7	3	327R06-10 07000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.050	0.070
		.028			0.1	.381	3					.236	.137	.0019	.0027
		0.80			1.5	9.7	3	327R06-10 08000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.050	0.070
		.031			0.1	.381	3					.236	.137	.0019	.0027
		0.90			1.5	9.7	3	327R06-10 09000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.050	0.070
		.035			0.1	.381	3					.236	.137	.0019	.0027
		1.00			1.5	9.7	3	327R06-10 10000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	-0.020	0.000
		.039			0.1	.381	3					.236	.137	-.0007	.0000
		1.10			1.5	9.7	3	327R06-10 11000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.050	0.070
		.043			0.1	.381	3					.236	.137	.0019	.0027
		1.30			1.5	9.7	3	327R06-10 13000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.050	0.070
		.051			0.1	.381	3					.236	.137	.0019	.0027
		1.50	0.2	0.2	1.5	9.7	3	327R06-10 15002-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	-0.020	0.000
		.059	.007	.007	0.1	.381	3					.236	.137	-.0007	.0000
		1.60			1.5	9.7	3	327R06-10 16000-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.050	0.070
	.063			0.1	.381	3					.236	.137	.0019	.0027	
	2.00	0.2	0.2	1.5	9.7	3	327R06-10 20002-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	-0.020	0.000	
	.079	.007	.007	0.1	.381	3					.236	.137	-.0007	.0000	
	2.50	0.2	0.2	1.5	9.7	3	327R06-10 25002-GM	☆	☆	☆	6.0	3.5	-0.020	0.000	
	.098	.007	.007	0.1	.381	3					.236	.137	-.0007	.0000	

Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок



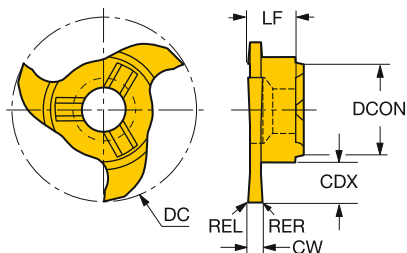
FHA
BSG

327-GM
0°
COROMANT



								P	M	K					
Предварительная и финишная обработка	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DC	ZEFP	Код заказа	1025	1025	1025	DCON	LF	CWTOLL	CWTOLU
	09	1.10			3.5	17.7	3	327R09-18 11000-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	0.090	0.110
		.043			0.1	.696	3					.354	.226	.0035	.0043
		1.30			3.5	17.7	3	327R09-18 13000-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	0.090	0.110
		.051			0.1	.696	3					.354	.226	.0035	.0043
		1.50	0.1	0.1	3.5	17.7	6	327R09-18 15001-GMM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000
		.059	.003	.003	0.1	.696	6					.354	.226	-0.007	.0000
		1.50			3.5	17.7	3	327R09-18 15002-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000
		.059			0.1	.696	3					.354	.226	-0.007	.0000
		1.60			3.5	17.7	3	327R09-18 16000-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	0.090	0.110
		.063			0.1	.696	3					.354	.226	.0035	.0043
		2.00	0.2	0.2	3.5	17.7	3	327R09-18 20002-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000
		.079	.007	.007	0.1	.696	3					.354	.226	-0.007	.0000
		2.00	0.2	0.2	3.5	17.7	6	327R09-18 20002-GMM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000
		.079	.007	.007	0.1	.696	6					.354	.226	-0.007	.0000
		2.50	0.2	0.2	3.5	17.7	3	327R09-18 25002-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000
		.098	.007	.007	0.1	.696	3					.354	.226	-0.007	.0000
		2.50	0.2	0.2	3.5	17.7	6	327R09-18 25002-GMM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000
		.098	.007	.007	0.1	.696	6					.354	.226	-0.007	.0000
	3.00	0.2	0.2	3.5	17.7	3	327R09-18 30002-GM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000	
	.118	.007	.007	0.1	.696	3					.354	.226	-0.007	.0000	
	3.00	0.2	0.2	3.5	17.7	6	327R09-18 30002-GMM	☆	☆	☆	9.0	5.7	-0.020	0.000	
	.118	.007	.007	0.1	.696	6					.354	.226	-0.007	.0000	

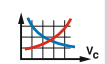
Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок

FHA
BSG327-GM
0°
COROMANT

Предварительная и финишная обработка									P	M	K				
	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DC	ZEFP	Код заказа	1025	1025	1025	DCON	LF	CWTOLL	CWTOLU
	12	1.50	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 15002-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	-0.020	0.000
		.059	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	-.0007	.0000
		1.60			4.5	21.7	3	327R12-22 16000-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.063			0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		1.85	0.1	0.1	4.5	21.7	3	327R12-22 18502-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.073	.005	.005	0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		2.00	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 20002-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	-0.020	0.000
		.079	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	-.0007	.0000
		2.15	0.1	0.1	4.5	21.7	3	327R12-22 21502-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.085	.005	.005	0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		2.50	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 25002-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	-0.020	0.000
		.098	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	-.0007	.0000
		2.65	0.1	0.1	4.5	21.7	3	327R12-22 26502-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.104	.005	.005	0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		3.00	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 30002-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	-0.020	0.000
		.118	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	-.0007	.0000
		3.15	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 31502-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.124	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		4.00	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 40002-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	-0.020	0.000
		.157	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	-.0007	.0000
		4.15	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 41502-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.163	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		5.15	0.2	0.2	4.5	21.7	3	327R12-22 51502-GM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.090	0.110
		.203	.007	.007	0.2	.854	3					.472	.224	.0035	.0043
		1.50	0.1	0.1	6.5	27.7	6	327R12-28 15001-GMM	☆	☆	☆	12.0	6.2	-0.020	0.000
		.059	.003	.003	0.3	1.090	6					.472	.244	-.0007	.0000
		2.00	0.2	0.2	6.5	27.7	6	327R12-28 20002-GMM	☆	☆	☆	12.0	6.2	-0.020	0.000
		.079	.007	.007	0.3	1.090	6					.472	.244	-.0007	.0000
		2.50	0.2	0.2	6.5	27.7	6	327R12-28 25002-GMM	☆	☆	☆	12.0	6.2	-0.020	0.000
		.098	.007	.007	0.3	1.090	6					.472	.244	-.0007	.0000
		3.00	0.2	0.2	6.5	27.7	6	327R12-28 30002-GMM	☆	☆	☆	12.0	6.2	-0.020	0.000
		.118	.007	.007	0.3	1.090	6					.472	.246	-.0007	.0000
		4.00	0.2	0.2	6.5	27.7	6	327R12-28 40002-GMM	☆	☆	☆	12.0	6.2	-0.020	0.000
	.157	.007	.007	0.3	1.090	6					.472	.246	-.0007	.0000	



O42



J474



J508



Q1

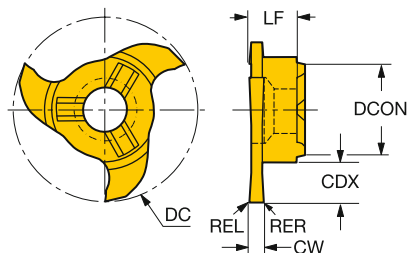


Q35



Q18

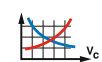
Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок

FHA
BSG327-GM
0°
COROMANT

								P	M	K				
								1025	1025	1025				
CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DC	ZEFP	Код заказа				DCON	LF	CWTOLL	CWTOLU
14	1.50			6.5	27.7	3	327R14-28 15000-GM	☆	☆	☆	14.3	6.5	-0.020	0.000
	.059			0.3	1.090	3					.562	.255	-.0007	.0000
	2.00	0.2	0.2	6.5	27.7	3	327R14-28 20002-GM	☆	☆	☆	14.3	6.5	-0.020	0.000
	.079	.007	.007	0.3	1.090	3					.562	.255	-.0007	.0000
	2.50	0.2	0.2	6.5	27.7	3	327R14-28 25002-GM	☆	☆	☆	14.3	6.5	-0.020	0.000
	.098	.007	.007	0.3	1.090	3					.562	.255	-.0007	.0000
	3.00	0.2	0.2	6.5	27.7	3	327R14-28 30002-GM	☆	☆	☆	14.3	6.5	-0.020	0.000
	.118	.007	.007	0.3	1.090	3					.562	.255	-.0007	.0000
	3.50	0.2	0.2	6.5	27.7	3	327R14-28 35002-GM	☆	☆	☆	14.3	6.5	-0.020	0.000
	.138	.007	.007	0.3	1.090	3					.562	.255	-.0007	.0000
	4.00	0.2	0.2	6.5	27.7	3	327R14-28 40002-GM	☆	☆	☆	14.3	6.5	-0.020	0.000
	.157	.007	.007	0.3	1.090	3					.562	.255	-.0007	.0000
	1.50	0.1	0.1	10.0	34.7	6	327R14-35 15001-GMM	☆	☆	☆	14.3	6.2	-0.020	0.000
	.059	.003	.003	0.4	1.366	6					.562	.246	-.0007	.0000
	2.00	0.2	0.2	10.0	34.7	6	327R14-35 20002-GMM	☆	☆	☆	14.3	6.2	-0.020	0.000
	.079	.007	.007	0.4	1.366	6					.562	.246	-.0007	.0000
	2.50	0.2	0.2	10.0	34.7	6	327R14-35 25002-GMM	☆	☆	☆	14.3	6.2	-0.020	0.000
	.098	.007	.007	0.4	1.366	6					.562	.246	-.0007	.0000
	3.00	0.2	0.2	10.0	34.7	6	327R14-35 30002-GMM	☆	☆	☆	14.3	6.2	-0.020	0.000
	.118	.007	.007	0.4	1.366	6					.562	.246	-.0007	.0000



O42



J474



J508



Q1



Q35



Q18

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для обработки канавок

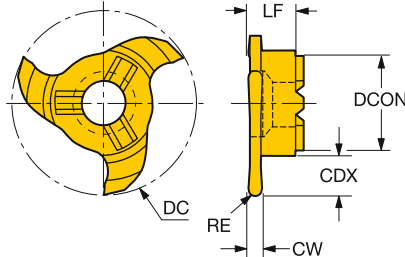
Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок

Обработка радиусных канавок

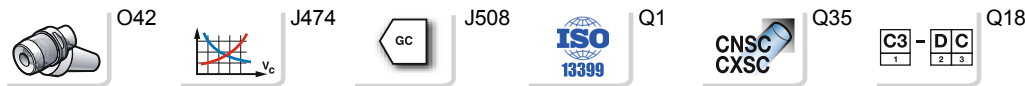


FHA
BSG

327-RM
0°
COROMANT

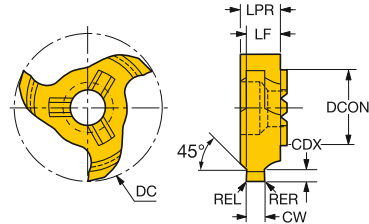


									P	M	K				
									1025	1025	1025				
								Код заказа				DCON	LF	CWTOLL	CWTOLU
Предварительная и финишная обработка	06	2.20	1.1	1.1	2.5	11.7	3	327R06-12 22011-RM	☆	☆	☆	6.0	3.5	0.000	0.030
		.087	.043	.043	0.1	.460	3					.236	.137	.0000	.0011
	09	2.20	1.1	1.1	3.5	17.7	3	327R09-18 22011-RM	☆	☆	☆	9.0	5.7	0.000	0.030
		.087	.043	.043	0.1	.696	3					.354	.226	.0000	.0011
	12	1.00	0.5	0.5	4.5	21.7	3	327R12-22 10005-RM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.000	0.030
		.039	.019	.019	0.2	.854	3					.472	.226	.0000	.0011
		2.00	1.0	1.0	4.5	21.7	3	327R12-22 20010-RM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.000	0.030
		.079	.039	.039	0.2	.854	3					.472	.226	.0000	.0011
		3.00	1.5	1.5	4.5	21.7	3	327R12-22 30015-RM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.000	0.030
		.118	.059	.059	0.2	.854	3					.472	.226	.0000	.0011
		4.00	2.0	2.0	4.5	21.7	3	327R12-22 40020-RM	☆	☆	☆	12.0	5.7	0.000	0.030
		.157	.078	.078	0.2	.854	3					.472	.226	.0000	.0011



Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок

Обработка канавок под стопорные кольца с фаской

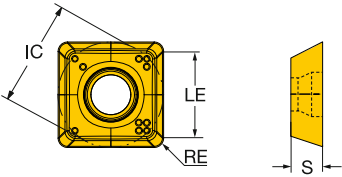
FHA
BSG327-GC
0°
DIN 471/472

									P	M	K				
									1025	1025	1025				
								Код заказа				DCON	LF	CWTOLL	CWTOLU
Предварительная и финишная обработка	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DC	ZEFP		☆	☆	☆	12.0	5.0	0.090	0.110
	12	1.10			0.5	21.7	3	327R12-22 11045-GC							
		.043			0.0	.854	3					.472	.199	.0035	.0043
		1.30			0.7	21.7	3	327R12-22 13045-GC	☆	☆	☆	12.0	5.1	0.090	0.110
		.051			0.0	.854	3					.472	.203	.0035	.0043
		1.60			1.0	21.7	3	327R12-22 16045-GC	☆	☆	☆	12.0	5.1	0.090	0.110
		.063			0.0	.854	3					.472	.203	.0035	.0043
		1.85			1.3	21.7	3	327R12-22 18545-GC	☆	☆	☆	12.0	5.1	0.090	0.110
		.073			0.0	.854	3					.472	.204	.0035	.0043
		2.15	0.1	0.1	1.5	21.7	3	327R12-22 21545-GC	☆	☆	☆	12.0	5.3	0.090	0.110
		.085	.005	.005	0.1	.854	3					.472	.210	.0035	.0043
		2.65	0.1	0.1	1.5	21.7	3	327R12-22 26545-GC	☆	☆	☆	12.0	5.0	0.090	0.110
		.104	.005	.005	0.1	.854	3					.472	.200	.0035	.0043
		3.15	0.2	0.2	1.8	21.7	3	327R12-22 31545-GC	☆	☆	☆	12.0	5.3	0.090	0.110
		.124	.007	.007	0.1	.854	3					.472	.210	.0035	.0043
		4.15	0.2	0.2	2.0	21.7	3	327R12-22 41545-GC	☆	☆	☆	12.0	5.3	0.090	0.110
		.163	.007	.007	0.1	.854	3					.472	.210	.0035	.0043
		1.30			0.8	21.7	3	327R12-221304508-GC	☆	☆	☆	12.0	5.1	0.090	0.110
		.051			0.0	.854	3					.472	.203	.0035	.0043
		1.60			0.8	21.7	3	327R12-221604508-GC	☆	☆	☆	12.0	5.0	0.090	0.110
	.063			0.0	.854	3					.472	.199	.0035	.0043	
	2.65	0.2	0.2	1.8	21.7	3	327R12-222654518-GC	☆	☆	☆	12.0	5.0	0.090	0.110	
	.104	.007	.007	0.1	.854	3					.472	.200	.0035	.0043	
	4.15	0.2	0.2	2.5	21.7	3	327R12-224154525-GC	☆	☆	☆	12.0	5.3	0.090	0.110	
	.163	.007	.007	0.1	.854	3					.472	.210	.0035	.0043	

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для обработки фасок

Пластины для фрез CoroMill® 495

KRINS 90°



											Размеры, мм, дюйм		
											IC	LE	S
Получистовая обработка			RE	Код заказа	P	M	K	N	S				
		09	0.8	495-09T3M-PM	1030	1040	1030	1030	1040	☆	9.0	7.4	3.51
			.031								.354	.291	.138
		09	0.8	495-09T3M-MM			☆		☆		9.0	7.4	3.51
			.031								.354	.291	.138

J474

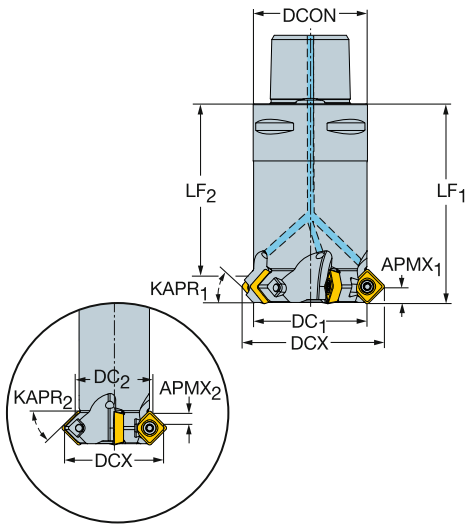
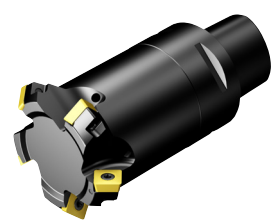
J508

Q1

Q17

Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Coromant Capto



Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DC ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂			RPMX	CICT MID
45°	45°	40.5	40.5	09	C4	5.4	5.4	1	5	495-040C4-4509H	40.0	51.9	39.7	70.0	58.4	1.4	0.67	6100	5 495-09T3M-XL
45°	45°	50.5	50.5	09	C5	5.4	5.4	1	6	495-050C5-4509H	50.0	61.9	49.7	75.0	63.2	1.4	1.18	5300	6 495-09T3M-XL
45°	45°	63.5	63.5	09	C6	5.4	5.4	1	7	495-063C6-4509H	63.0	74.9	62.7	80.0	68.2	1.4	2.05	4700	7 495-09T3M-XL

J266

O5

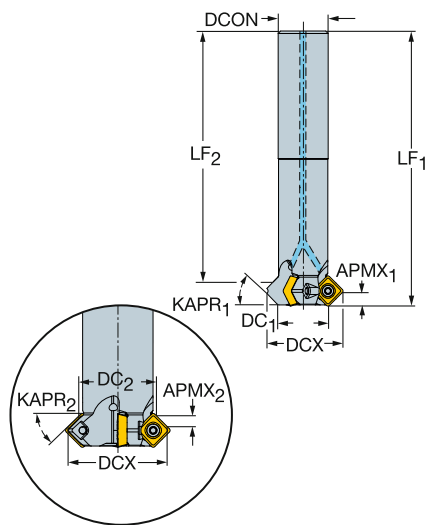
Q1

Q35

Q16

Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Цилиндрический хвостовик



Метрическое исполнение

											Размеры, мм											
KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DC ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂	LU			RPMX	CICT	MIID	
30°	60°	12.0	18.3	09	16	3.8	6.5	1	1	495-012A16-3009L	16.0	26.0	17.1	100.0	88.7		1.4	0.14	14400	1	495-09T3M-XL	
45°	45°		17.7	09	16	5.4	5.4	1	1	495-012A16-4509L	16.0	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	1.4	0.12	14400	1	495-09T3M-XL	
60°	30°		13.5	09	16	6.8	3.9	1	1	495-012A16-6009L	16.0	20.1	13.5	100.0	92.8	49.0	1.4	0.11	14400	1	495-09T3M-XL	
75°				09	16	7.7		1	1	495-012A16-7509L	16.0	16.2	12.9	100.0	92.1		1.4	0.10	14400	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	20.5	20.9	09	20	5.4	5.4	1	3	495-020A20-4509M	20.0	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	1.4	0.23	9500	3	495-09T3M-XL	
75°		25.5		09	25	7.7		1	3	495-025A25-7509H	25.0	29.7	25.2	120.0	112.1		1.4	0.41	8100	3	495-09T3M-XL	
30°	60°		31.8	09	25	3.8	6.5	1	4	495-025A25-3009H	25.0	39.5	30.6	120.0	108.7	59.0	1.4	0.52	8100	4	495-09T3M-XL	
45°	45°		25.9	09	25	5.4	5.4	1	4	495-025A25-4509H	25.0	36.9	24.7	120.0	108.2		1.4	0.41	8100	4	495-09T3M-XL	
60°	30°		19.9	09	25	6.8	3.9	1	4	495-025A25-6009H	25.0	33.6	18.7	120.0	112.8	59.0	1.4	0.33	8100	4	495-09T3M-XL	



J266



O5



Q1



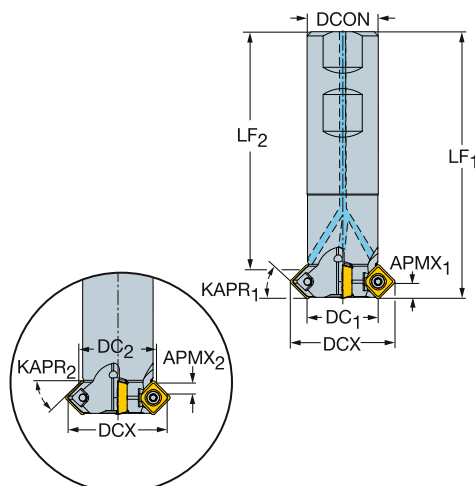
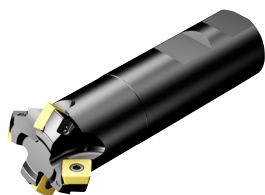
Q35



Q16

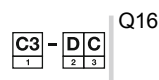
Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Weldon



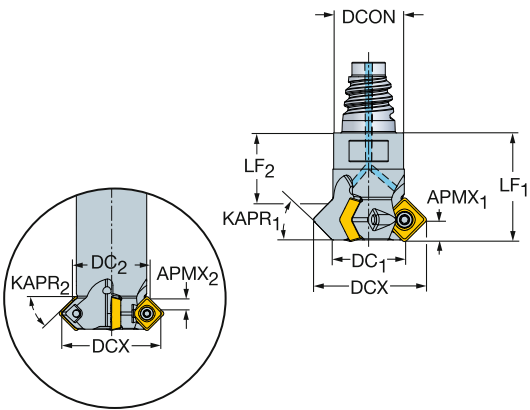
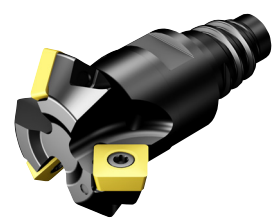
Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм											
KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DC ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	LF ₁	LF ₂	LU			RPMX	BD ₁	CICT	MIID
75°		1.020	.09	1	.304			1	3	A495-026M25-7509H	1.000	1.185	3.750		1.0	0.72	8000	1.009	3	495-09T3M-XL	
30°	60°	1.020	.559	09	1	.150	.260	1	4	A495-026M25-3009H	1.000	1.571	3.750	3.306	1.0	0.84	8000	1.223	4	495-09T3M-XL	
45°	45°	1.020	1.038	09	1	.215	.215	1	4	A495-026M25-4509H	1.000	1.469	3.750	3.285	1.0	0.72	8000	.989	4	495-09T3M-XL	
60°	30°	1.020	.804	09	1	.268	.155	1	4	A495-026M25-6009H	1.000	1.338	3.751	2.326	1.319	1.0	0.62	8000	.754	4	495-09T3M-XL
45°	45°	.770	.788	09	3/4	.215	.215	1	3	A495-020M19-4509M	.750	1.219	3.350	2.879	1.0	0.35	9500	.739	3	495-09T3M-XL	
30°	60°	.520	.771	09	5/8	.150	.260	1	1	A495-013M16-3009L	.625	1.071	2.882	2.437	1.0	0.21	13600	.723	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	.520	.745	09	5/8	.215	.215	1	1	A495-013M16-4509L	.625	.969	2.882	2.520	1.0	0.18	13600	.489	1	495-09T3M-XL	
60°	30°	.520	.559	09	5/8	.268	.155	1	1	A495-013M16-6009L	.625	.838	2.882	1.645	.768	1.0	0.18	13600	.577	1	495-09T3M-XL
75°		.520	.09	5/8	.304			1	1	A495-013M16-7509L	.625	.686	2.882		1.0	0.18	13600	.562	1	495-09T3M-XL	



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для обработки фасок

Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок
Coromant EH



Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DC ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂			RPMX	CICT MIID
45°	45°	12.0	17.7	09	E16	5.4	5.4	1	1	495-012EH16-4509L	15.5	23.4	11.2	30.0	20.8	1.4	0.03	14400	1 495-09T3M-XL
45°	45°	20.5	20.9	09	E20	5.4	5.4	1	3	495-020EH20-4509M	19.3	31.9	19.7	30.0	18.2	1.4	0.07	9500	3 495-09T3M-XL
45°	45°	25.5	25.5	09	E25	5.4	5.4	1	4	495-025EH25-4509H	24.2	36.9	24.7	35.0	23.2	1.4	0.13	8100	4 495-09T3M-XL

J266

O5

Q1

Q35

Q16

Пластины CoroMill® 327 для обработки фасок

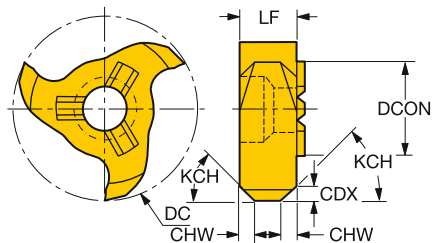
Обработка радиусных канавок

Фрезерование фасок



KAPR
FHA

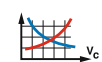
327-CH
45°
0°



				Размеры, мм, дюйм		
CZC _{MS}	DC	DCX	KAPR	Код заказа	1025	1025
6.0	10.10	11.7	45°	327R06-12 12045-CH	☆	☆
	.398	.461	45°			
12.0	18.30	21.7	45°	327R12-22 20045-CH	☆	☆
	.720	.854	45°			



O42



J474



J508



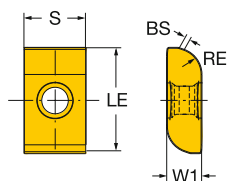
Q35



Q18

Пластины для фрез CoroMill® 170

Базовая пластина



	PRSPC	RE	BS	Код заказа	P		Размеры, мм, дюйм		
					1030	4240	W1	LE	S
	12	24	4.0	170-12-240740E-PRLN	☆		7.0	24.0	14.00
			.157				.276	.945	.551
	14		5.0	170-14-240750E-PRLN	☆		7.0	24.0	14.00
			.197				.276	.945	.551
	16		6.0	170-16-240860E-PRLN	☆		8.0	24.0	14.00
			.236				.315	.945	.551
	18		7.0	170-18-240870E-PRLN	☆		8.0	24.0	14.00
			.276				.315	.945	.551
	20	28	7.5	170-20-281075E-PRLN	☆		10.0	28.0	14.00
			.295				.394	1.102	.551
	22		8.5	170-22-281085E-PRLN	☆		10.0	28.0	14.00
			.335				.394	1.102	.551
	12	24	4.0	170-12-240740E-PRMN	☆	☆	7.0	24.0	14.00
			.157				.276	.945	.551
	14		5.0	170-14-240750E-PRMN	☆	☆	7.0	24.0	14.00
			.197				.276	.945	.551
	16		6.0	170-16-240860E-PRMN	☆	☆	8.0	24.0	14.00
			.236				.315	.945	.551
	18		7.0	170-18-240870E-PRMN	☆	☆	8.0	24.0	14.00
			.276				.315	.945	.551
	20	28	7.5	170-20-281075E-PRMN	☆	☆	10.0	28.0	14.00
			.295				.394	1.102	.551
	22		8.5	170-22-281085E-PRMN	☆	☆	10.0	28.0	14.00
			.335				.394	1.102	.551
	12	24	4.0	170-12-240740E-PRHN	☆	☆	7.0	24.0	14.00
			.157				.276	.945	.551
	14		5.0	170-14-240750E-PRHN	☆	☆	7.0	24.0	14.00
			.197				.276	.945	.551
	16		6.0	170-16-240860E-PRHN	☆	☆	8.0	24.0	14.00
			.236				.315	.945	.551
	18		7.0	170-18-240870E-PRHN	☆	☆	8.0	24.0	14.00
			.276				.315	.945	.551
	20	28	7.5	170-20-281075E-PRHN	☆	☆	10.0	28.0	14.00
			.295				.394	1.102	.551
	22		8.5	170-22-281085E-PRHN	☆	☆	10.0	28.0	14.00
			.335				.394	1.102	.551



J502



J508



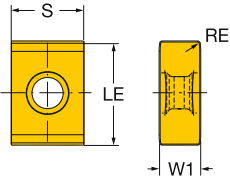
Q1



Q21

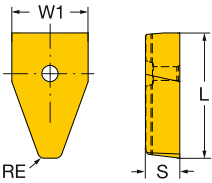
Пластины для фрез CoroMill® 170

Периферийная пластина



				P		Размеры, мм, дюйм		
				1030	4240	W1	LE	S
Легкая		20	0.5	☆		8.0	19.5	14.00
			.020			.315	.768	.551
Получистовая обработка		20	0.5	☆	☆	8.0	19.5	14.00
			.020			.315	.768	.551
Тяжелая		20	0.5	☆	☆	8.0	19.5	14.00
			.020			.315	.768	.551

Пластины для фрез CoroMill® 176



	PRSPC		RE	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм		
						W1	L	S
	4	10	0.8	176M40-N100608E-PM	☆	9.7	10.4	5.50
			.031			.385	.409	.217
	5	12	1.0	176M50-N120610E-PM	☆	12.2	13.0	5.50
			.039			.481	.512	.217
	6	15	1.2	176M60-N150612E-PM	☆	14.6	15.6	5.50
			.047			.578	.614	.217
	7	17	1.4	176M70-N170614E-PM	☆	17	18.2	5.50
			.055			.669	.717	.217
	8	21	1.6	176M80-N210616E-PM	☆	19.5	21.0	5.50
			.063			.770	.827	.217



J504



J508

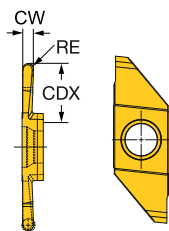


Q1



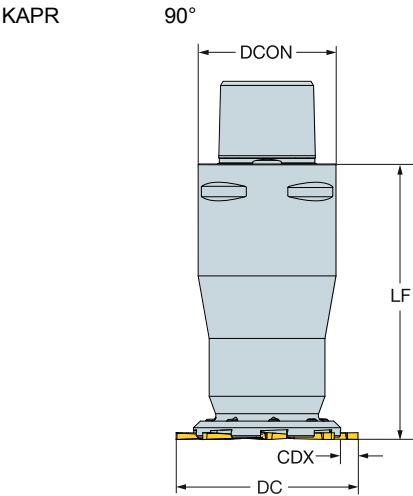
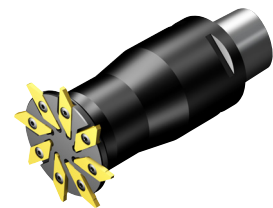
Q22

Пластины CoroCut® XS для профильной обработки



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для зубофрезерования

Фрезы CoroMill® 161 для зубофрезерования
Coromant Capto®



					Размеры, мм				
DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF	 Kg	CICT MID
66	6.3	3	C5	0	161-066C5-3	50.0	100.0	1.40	8 MACL 3 250-T

Применяется с пластинами CoroTurn® XS, см. стр. J275



O5



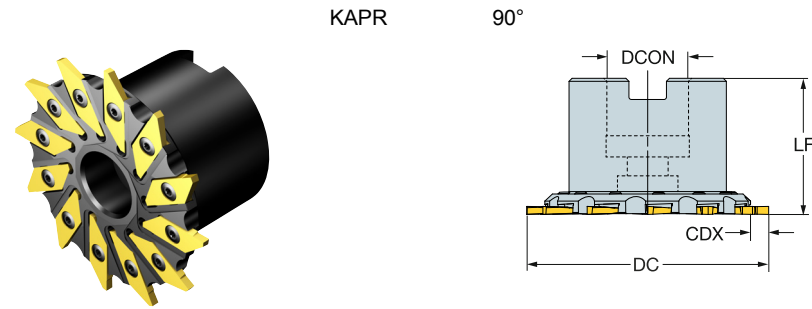
Q1



Q35

Фрезы CoroMill® 161 для зубофрезерования

Крепление на оправке



						Размеры, мм			
DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF		CICT MIID
80	6.0	3	27	0	161-080Q27-3	27.0	45.0	0.60	12 MACL 3 250-T

Применяется с пластинами CoroMill® 176, см. стр. J274

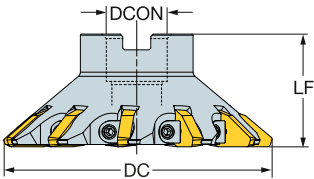


ФРЕЗЕРОВАНИЕ Фрезы для зубофрезерования

Фрезы CoroMill® 162 для зубофрезерования

Крепление на оправке

KAPR 70°



					Размеры, мм					
DC	SSC	CZC _{MS}	APMX	CNSC	Код заказа	DCON	LF			CICT MIID
90	10	27	9.8	0	162-090Q27-40	27.0	48.0	3.0	0.60	11 176M40-N100608E-PM
120	15	27	14.7	0	162-120Q27-60	27.0	51.0	5.0	1.80	11 176M60-N150612E-PM
140	15	32	14.7	0	162-140Q32-60	32.0	55.0	5.0	2.00	13 176M60-N150612E-PM

 O5

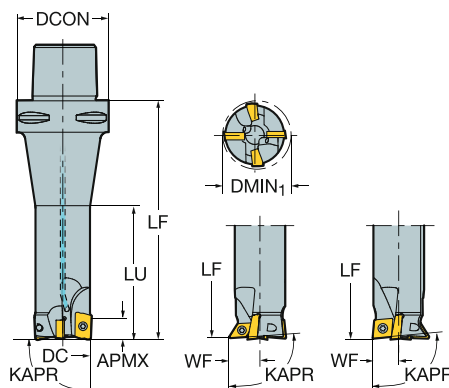
 Q1

 Q35

Многофункциональный инструмент для фрезерования и точения CoroPlex™ MT

Coromant Capto®

Внутренний подвод СОЖ



										Размеры, мм, дюйм													
		CZC _{MS}	DC	APMX	ZEFP	DMIN1	KAPR	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	LU	LF	WF	HF	CP 			RPMX	CICT	MIID		
C5										1	M-32C5-39011C09D07	50						80		1.0	12000		
											1.969												
11			32	10	2		90	0				78.5	130				1.2		2		R390-11		
												3.091	5.118										
09	3/8		1.260	.394		35	95	0				77.8	129.3	15.4	0.0		3.0		1		CCMT 09 T3 08		
												3.063	5.091	.606	.000						CCMT 3 (2.5)		
07	1/4					35	93	27				77.4	128.9	15.4	0.0		0.9		1		DCMT 07 02 04		
												3.047	5.075	.606	.000						DCMT 2 (1.5) 1		
C6										1	M-32C6-39011C09D07	63						80		1.7	12000		
											2.480												
11			32	10	2		90	0				78.5	165				1.2		2		R390-11		
												3.091	6.496										
09	3/8					35	95	0				77.8	164.3	15.4	0.0		3.0		1		CCMT 09 T3 08		
												3.063	6.469	.606							CCMT 3 (2.5)		
07	1/4					35	93	27				77.4	163.9	15.4	0.0		0.9		1		DCMT 07 02 04		
												3.047	6.453	.606							DCMT 2 (1.5) 1		
C6										1	M-40C6-39018C12D11	63						80		1.7	10000		
											2.480												
18			40	10	2		90	0				90.1	165				1.2		2		R390-18		
												3.547	6.496										
12	1/2					43	95	0				89.5	164.4	19.0	0.0		3.0		1		CCMT 12 04 08		
												3.524	6.472	.748	.000						CCMT 432		
11	3/8					43	93	27				89	163.9	19.2	0.0		0.9		1		DCMT 11 T3 04		
												3.504	6.453	.756	.000						DCMT 3 (2.5) 1		
C8										1	M-40C8-39018C12D11	80						80		3.3	10000		
											3.150												
18			40	10	2		90	0				90.1	200				1.2		2		R390-18		
												3.547	7.874										
12	1/2					43	95	0				89.5	199.4	19.0	0.0		3.0		1		CCMT 12 04 08		
												3.524	7.850	.748	.000						CCMT 432		
11	3/8					43	93	27				89	198.9	19.2	0.0		0.9		1		DCMT 11 T3 04		
												3.504	7.831	.756	.000						DCMT 3 (2.5) 1		



J112



O5



Q35



Q1

CoroMill® Plura

Широкий ассортимент цельных концевых фрез От черновой до суперфинишной обработки

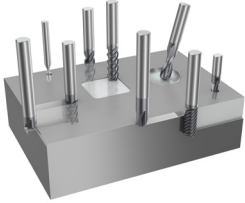
Tailor Made

См. стр. Q5.



Ассортимент

- Тип хвостовика: цилиндрический, Weldon и iLock™
- Инструменты – прямые, сферические и конические со сферическим концом
- Инструменты для черновой обработки с геометрией для разделения стружки и без нее
- С шейкой и без шейки; имеются хвостовики уменьшенного размера
- Доступны инструменты с внутренним подводом СОЖ
- Тип резьбы: M, UNC, UNF, NPT, NPTF и G



P M K N S H O

Области применения по ISO

Область применения

- Фрезерование пазов
- Фрезерование уступов
- Профильное фрезерование
- Торцевое фрезерование с высокими подачами
- Фрезерование фасок
- Фрезерование с врезанием под углом
- Точение фрезерованием
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Внутреннее резьбонарезание
- Обработка кромок
- Резьбофрезерование

iLock™
ingenious locking interface
См. стр. 24.

Для обработки самых ответственных деталей и для самых сложных областей применения вам необходимы инструменты наивысшего качества. Когда первостепенное значение имеет обеспечение жёстких допусков и эффективная обработка, правильным выбором будет цельная концевая фреза.

Две серии фрез

Оптимизированные

инструменты, геометрии и сплавы которых предназначены для обработки конкретных материалов и для определённых областей применения, максимально повышают производительность в единицу времени. Фрезы, код заказа которых начинается с цифры 2, относятся к Оптимизированной серии.

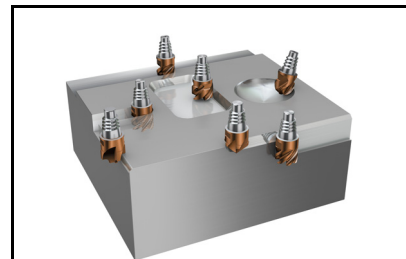
Универсальные инструменты, предназначенные для обеспечения высокой производительности и надёжности при обработке деталей различных размеров и форм из разнообразных материалов, что позволяет максимально эффективно использовать станок. Фрезы, код заказа которых начинается с цифры 1, относятся к Универсальной серии.



CoroMill® 316

Модульная система - Coromant EH

От черновой до суперфинишной обработки



Области применения по ISO

Область применения

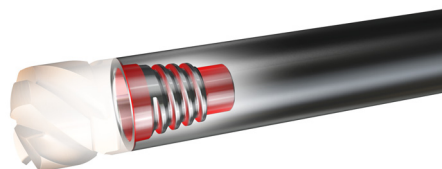
- Фрезерование пазов
- Фрезерование уступов
- Профильное фрезерование
- Торцевое фрезерование с высокими подачами
- Фрезерование фасок
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование

Ассортимент

- Инструменты для работы с высокой подачей
- Стружколомающая геометрия
- Инструменты с внутренним подводом СОЖ
- Геометрии для операций от черновой до суперфинишной обработки
- Широкий ассортимент хвостовиков и интегрированных адаптеров

Соединение Coromant EH

Соединение Coromant EH обеспечивает надежность и точность контакта между головкой и хвостовиком. Система проста в эксплуатации, и головку можно заменить за несколько секунд. Coromant EH, страница 23



CoroMill® 326

Цельные фрезы

Нарезание резьбы и обработка фасок в мелкоразмерных отверстиях



P M K N S

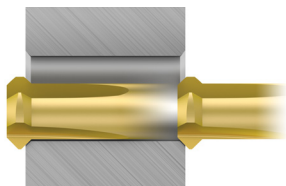
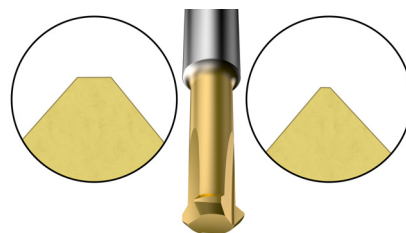
Области применения по ISO

Область применения

- Фрезерование фасок
- Обратное фрезерование фасок
- Резьбофрезерование

Ассортимент

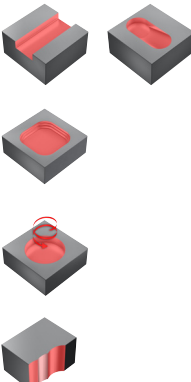
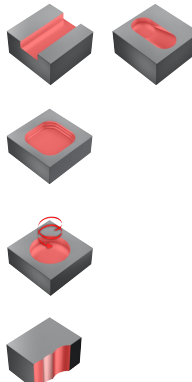
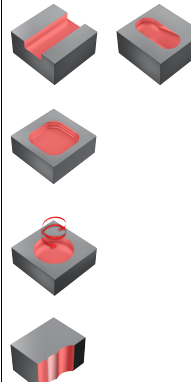
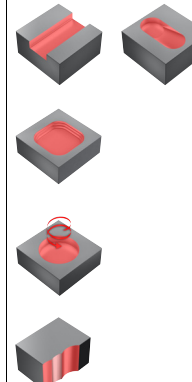
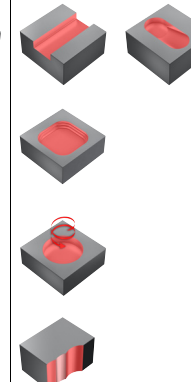
- Диапазон диаметров: 5,8 и 7,8 мм (0,228 и 0,307")
- Хвостовик Weldon
- Три режущие кромки
- Глубина обработки до 3 x D
- Резьбонарезные инструменты для резьб V-образного профиля с углом 60°°
- Инструменты для снятия фасок



Обычное и обратное снятие фасок в отверстии одним инструментом.

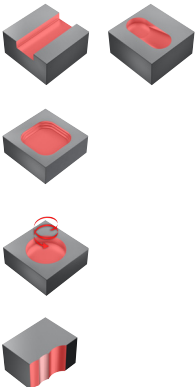
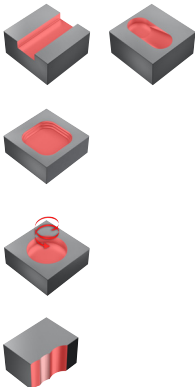
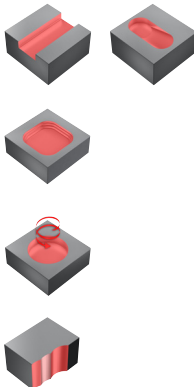
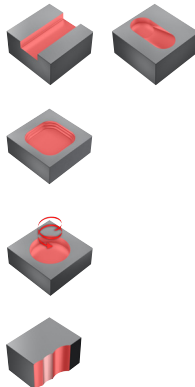
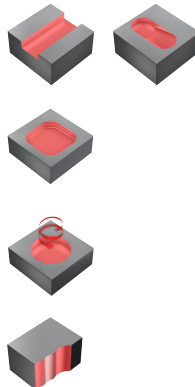
Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов				
					
ТСУС	2P340-PA	2P340-PB	2P341-MA	2S340-MA	2P360-PA
Стр.	J324	J325	J326	J327	J328
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный    
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 25.00 .079 – .984	2.00 – 25.00 .079 – .984	2.00 – 25.00 .079 – .984	4.00 – 20.00 .157 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787
APMX/DC	1.8 – 3.5xDC	1.8 – 3.5xDC	1.8 – 3.5xDC	1.9 – 2.8xDC	3.2 – 3.8xDC
Геометрия вершины					
FHA	≈ 37°	≈ 37°	≈ 41°	≈ 41°	≈ 37°
ZEFP	4	4	4	4	4
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -	0.50 - 4.00 .020 - .157	- -
CHW мм CHW дюйм	0.13 - 0.20 .005 - .008	0.15 - 0.20 .006 - .008	0.15 - 0.20 .006 - .008	- -	0.15 - 0.20 .006 - .008
Хвостовик	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	Coromant
Сплав	1630	1630	1640	1640	1630
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

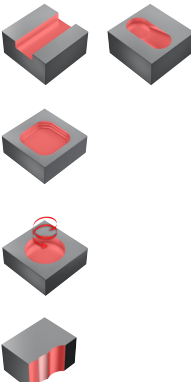
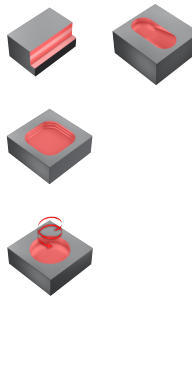
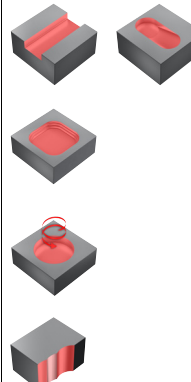
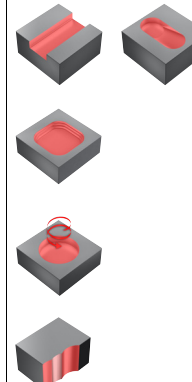
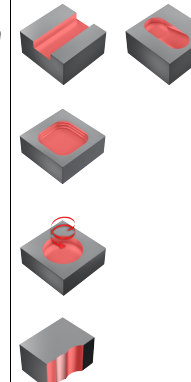
Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для стабильной обработки (с глубокими стружечными канавками)				
					
ТСУС	R216.2x..50CC..P	R216.2x..AK..P	R216.3x..50-AK..P	R216.2x..BC..P	R216.3x..50-BC..P
Стр.	J329	J330	J331	J332	J333
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 20.00 .079 – .787	4.00 – 20.00 .157 – .787	4.00 – 20.00 .157 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787
APMX/DC	1.9 – 3.5xDC	1.9 – 2.8xDC	1.9 – 2.8xDC	1.9 – 2.4xDC	1.9 – 2.4xDC
Геометрия вершины					
FNA	50°	50°	50°	50°	50°
ZEFP	3-4	3-4	3-4	4	4
RE мм RE дюйм	0.20 - 6.35 .008 - .250	1.00 - 4.00 .039 - .157	- -	1.00 - 4.00 .039 - .157	- -
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	0.10 - 0.15 .004 - .006	- -	0.10 - 0.15 .004 - .006
Хвостовик	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический	Цилиндрический	Weldon	Weldon
BSG	DIN 6527 L	Coromant	Coromant	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Сплав	1620	1620, 1630	1620, 1630	1620, 1630	1620, 1630
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

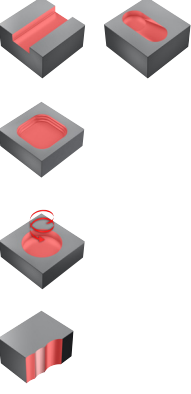
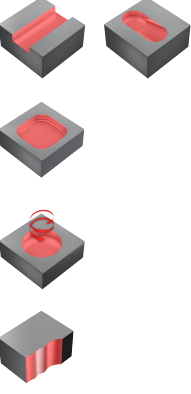
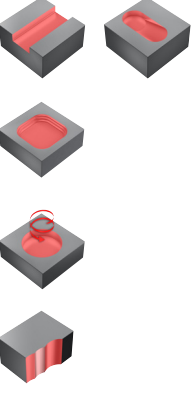
Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для стабильной обработки (с глубокими стружечными канавками)				
					
ТСУС	RA216.2x..AK..P	R215.34C..BC..P	R216.2x..CK/L..P	R216.2x..YK..P	R216.2x..YL..P
Стр.	J334	J335	J336	J337	J338
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	4.76 – 19.05 .187 – .750	6.00 – 20.00 .236 – .787	10.00 – 25.00 .394 – .984	12.00 – 25.00 .472 – .984	12.00 – 25.00 .472 – .984
APMX/DC	2.0 – 3.2xDC	1.9 - 2.4xDC	2.2 – 2.3xDC	2.2 - 2.3xDC	2.2 - 2.3xDC
Геометрия вершины					
FHA	50°	50°	50°	50°	50°
ZEFP	3-4	4	4-5	4-5	4-5
RE мм RE дюйм	0.40 - 1.59 .016 - .063	- -	1.00 - 6.35 .039 - .250	1.00 - 6.35 .039 - .250	3.00 - 6.35 .118 - .250
CHW мм CHW дюйм	- -	0.10 - 0.15 .004 - .006	- -	- -	- -
Хвостовик	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический с шейкой	iLock	iLock
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1620, 1630	1640	1620	1620	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✓	✗	✗	✗
Другие операции					

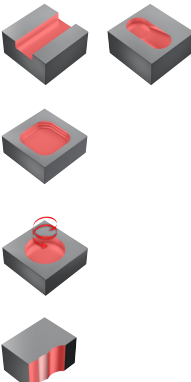
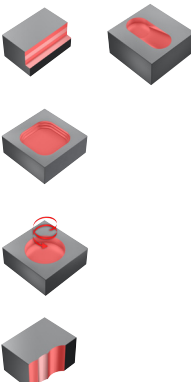
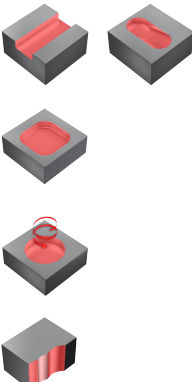
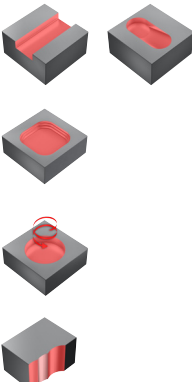
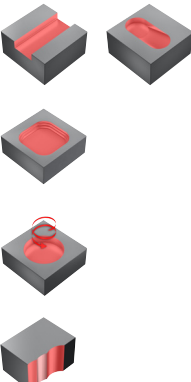
Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для стабильной обработки (с глубокими стружечными канавками)				
					
TSYC	R216.2x..AK..H	R216.3x..50-AK..H	RA216.2x..AK..H		
Стр.	J339	J340	J341		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  		
Основные операции					
DC мм	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	4.76 – 19.05		
DC дюйм	.079 – .787	.079 – .787	.187 – .750		
APMX/DC	1.9 – 3.5xDC	1.9 – 3.5xDC	2.0xDC		
Геометрия вершины					
FHA	50°	50°	50°		
ZEFP	3-4	3-4	3-4		
RE мм	0.50 - 4.00	-	0.40 - 1.59		
RE дюйм	.020 - .157	-	.016 - .063		
CHW мм	-	0.10 - 0.15	-		
CHW дюйм	-	.004 - .006	-		
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический		
BSG	Coromant	Coromant	Coromant		
Сплав	1620	1620	1620		
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

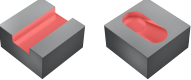
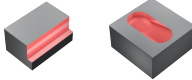
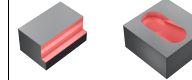
Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для обработки алюминия				
					
ТСУС	2P120-NC	2P121-NC	2P122-NC	2P123-NG	2P160-NA
Стр.	J342	J343	J344	J345	J346
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	3.00 – 20.00 .118 – .787	2.00 – 12.00 .079 – .472
APMX/DC	1.0 – 1.7xDC	1.4 – 1.5xDC	1.5xDC	1.3 – 1.6xDC	3.2 – 4.0xDC
Геометрия вершины					
FHA	25°	25°	25°	25°	25°
ZEFP	2	2	2	2	2
RE мм RE дюйм	- -	0.15 .006	0.15 .006	0.15 .006	- -
CHW мм CHW дюйм	0.00 – 0.15 .000 – .006	- -	- -	- -	0.00 – 0.10 .000 – .004
Хвостовик	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Хвостовик уменьшенного диаметра	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	H10F	H10F	H10F	H10F	H10F
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для обработки алюминия				
					
ТСУС	2P170-NA	2P232-NA	2S220-NC	2S221-NG	2P230-NA
Стр.	J347	J348	J349	J350	J351
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	3.00 – 16.00 .118 – .630	3.00 – 20.00 .118 – .787	3.00 – 10.00 .118 – .394
APMX/DC	4.0 – 4.1xDC	1.7 – 3.0xDC	1.5xDC	1.3 – 1.6xDC	1.7 – 2.3xDC
Геометрия вершины					
FHA	25°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	2	2	2	1
RE мм RE дюйм	0.15 .006	0.15 .006	0.20 - 2.00 .008 - .079	0.20 - 2.50 .008 - .098	- -
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	- -	- -	0.00 - 0.10 .000 - .004
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический с шейкой	Хвостовик уменьшенного диаметра	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	DIN 6527 L
Сплав	H10F	H10F	H10F	H10F	H10F
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции	   	   	   	   	   

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для обработки алюминия				
					
TSYC	2P231-NA	2P210-NC			
Стр.	J352	J353			
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный  			
Основные операции					
DC мм DC дюйм	3.00 – 10.00 .118 – .394	1.00 – 16.00 .039 – .630			
APMX/DC	1.7 – 2.3xDC	1.0xDC			
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°			
ZEFP	1	2-4			
RE мм RE дюйм	- -	- -			
CHW мм CHW дюйм	0.00 - 0.10 .000 - .004	0.00 - 0.15 .000 - .006			
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический с шейкой			
BSG	DIN 6527 L	Coromant			
Сплав	1630	N20C			
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции	    	    			

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для черновой и получистовой обработки стали высокой твердости				
					
ТСУС	R216.22..AI..G	R216.24..AI..G	R216.2x..AJ..G	RA216.2x..AK..G	R216.2x..AP..G
Стр.	J354	J355	J356	J357	J358
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 12.00 .079 – .472	6.00 – 16.00 .236 – .630	2.00 – 12.00 .079 – .472	3.18 – 12.70 .125 – .500	3.00 – 16.00 .118 – .630
APMX/DC	1.0xDC	1.0xDC	1.0xDC	1.0xDC	1.0xDC
Геометрия вершины					
FNA	30°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	4	2-4	4	2-4
RE мм RE дюйм	0.20 - 1.50 .008 - .059	1.00 - 2.00 .039 - .079	0.20 - 2.00 .008 - .079	0.79 - 3.18 .031 - .125	0.50 - 3.00 .020 - .118
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
Хвостовик	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1610	1610	1610	1610	1610
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции	   	   	   	   	   

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для обработки композиционных материалов				
					
TSYC	2P460-NA	2P460-NA (INCH)	2N012-COA	2N012-COA (INCH)	
Стр.	J359	J359	J360	J360	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	
Основные операции					
DC мм DC дюйм	6.00 – 16.00 .236 – .630	6.35 – 15.88 .250-.625	6.00 – 16.00 .236 – .630	6.35 – 15.88 .250-.625	
APMX/DC	2.4 – 4.3xDC	2.4 – 4.0xDC	0.6 – 1.0xDC	0.6 – 1.0xDC	
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	3° - 5°	3° - 5°	
ZEFP	6	6	2	2	
RE мм	-	-	0.20	0.20	
RE дюйм	-	-	.008	.008	
CHW мм	-	-	-	-	
CHW дюйм	-	-	-	-	
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1630	1630	CD15	CD15	
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы со стружкоделительными канавками				
					
TSYC	R216.3x..30-BS..K	R216.3x..40-BC..K	R216.3xC..40-DS..K	R216.3xC..40-DC..K	R216.3x..CC/K..K
Стр.	J361	J362	J363	J364	J365
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	6.00 – 20.00 .236 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	16.00 – 25.00 .630 – .984
APMX/DC	1.0 – 1.2xDC	1.8 – 2.4xDC	1.0 – 1.2xDC	1.8 – 2.4xDC	1.8 – 2.0xDC
Геометрия вершины					
FHA	30°	40°	40°	40°	45°
ZEFP	3	4	4	4	6-8
RE мм RE дюйм	0.35 - 0.40 .014 - .016	0.35 - 0.40 .014 - .016	0.35 - 0.40 .014 - .016	0.35 - 0.40 .014 - .016	4.00 .157
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
Хвостовик	Weldon	Weldon	Weldon	Weldon	Цилиндрический с шейкой
BSG	DIN 6527 K	DIN 6527 L	DIN 6527 K	DIN 6527 L	Coromant/DIN 6527 L
Сплав	1640	1640	1640	1640	1640
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✓	✓	✗
Другие операции					

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы со стружкоделительными канавками				
					
ТСYC	R216.3x..YC..K	R216.3x..45-BC..K	R216.3x..30-BC..B	R216.3x..40-AC..U	R216.3x..40-AJ..U
Стр.	J366	J367	J368	J369	J370
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	16.00 – 25.00 .630 – .984	12.00 – 25.00 .472 – .984	6.00 – 25.00 .236 – .984	6.00 – 20.00 .236 – .787	6.00 – 25.00 .236 – .984
APMX/DC	1.8 – 2.0xDC	1.8 – 2.2xDC	1.8 – 2.4xDC	1.8 – 2.4xDC	1.0 – 1.7xDC
Геометрия вершины					
FHA	45°	45°	30°	40°	40°
ZEFP	6-8	5-8	4-5	3	3
RE мм	4.00	0.40	-	-	-
RE дюйм	.157	.016	-	-	-
CHW мм	-	-	0.00 - 0.15	-	-
CHW дюйм	-	-	.000 - .006	-	-
Хвостовик	iLock	Weldon	Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический с шейкой
BSG	Coromant/DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	Coromant
Сплав	1640	1640	1620	H10F	H10F
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции	   	   	   	   	   

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки				
					
TSYC	R215.3x..50-AC..L	R216.3x..60-AC..L	RA215.2x..AK/L..L	R215.2x..AC..H	R215.3x..50AC..H
Стр.	J371	J372	J373	J374	J375
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	3.00 – 20.00 .118 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	1.59 – 19.05 .063 – .750	3.00 – 20.00 .118 – .787	3.00 – 20.00 .118 – .787
APMX/DC	1.9 – 2.8xDC	1.8 – 2.4xDC	3.0 – 4.5xDC	1.9 – 2.8xDC	1.9 – 2.8xDC
Геометрия вершины					
FHA	50°	60°	50°	50°	50°
ZEFP	4-8	6	4-8	4-8	4-8
RE мм RE дюйм	- -	- -	0.38 - 3.18 .015 - .125	0.50 - 2.00 .020 - .079	- -
CHW мм CHW дюйм	0.10 - 0.15 .004 - .006	0.10 - 0.15 .004 - .006	- -	- -	0.10 - 0.15 .004 - .006
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	DIN 6527 L	DIN 6527 L	Coromant	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Сплав	1620	1620	1620	1610	1610
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки				
					
TSYC	RA215.2x..AK..H	R215.3x..30AC..H	RA215.3x..AK..H		
Стр.	J376	J377	J378		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  		
Основные операции					
DC мм DC дюйм	3.18 – 19.05 .125 – .750	5.00 – 20.00 .187 – .787	6.35 – 19.05 .250 – .750		
APMX/DC	2.0xDC	1.9 – 2.6xDC	2.0xDC		
Геометрия вершины					
FHA	50°	30°	30°		
ZEFP	4-8	6-16	6-16		
RE мм	0.40 - 1.59	-	-		
RE дюйм	.016 - .063	-	-		
CHW мм	-	-	0.10 - 0.15		
CHW дюйм	-	-	.004 - .006		
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический		
BSG	Coromant	DIN 6527 L	Coromant		
Сплав	1610	1610	1610		
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

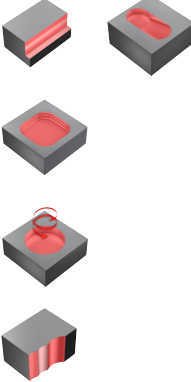
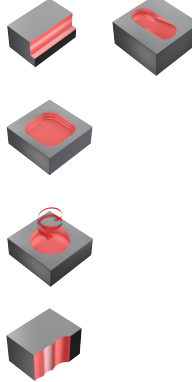
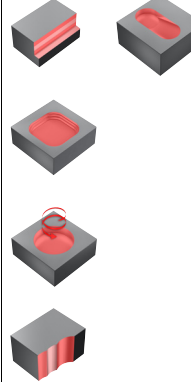
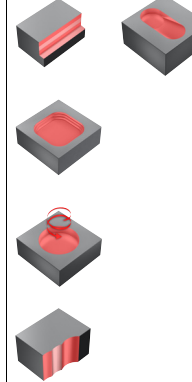
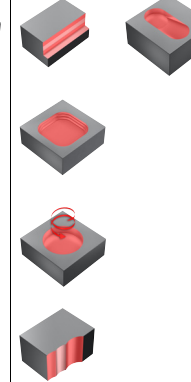
Фрезерование прямоугольных уступов

Оптимизированные

	Мелкоразмерные концевые фрезы				
					
TSYC	2P211-PC	2P212-PC	R216.3x..30-AE..G	R216.3x..30-AI..G	R216.3x..30-AJ..G
Стр.	J379	J380	J381	J382	J383
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	0.40 – 1.00 .016 – .039	0.50 – 1.00 .020 – .039	0.40 – 1.00 .016 – .039	0.50 – 1.00 .020 – .039	0.50 – 1.00 .020 – .039
APMX/DC	1.0 x DC	1.0 x DC	1.0 x DC	1.0 x DC	1.0 x DC
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	2	2	2	2
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
Хвостовик	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1620	1620	1620	1620	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции	   	   	   	   	   

Фрезерование прямоугольных уступов

Универсальные

Универсальные концевые фрезы с углом подъема стружечной канавки 30-35°					
					
TSYC	1P220-XA	1P220-XB	1P230-XA	1P230-XB	1P250-XA
Стр.	J384	J385	J386	J387	J388
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	1.00 – 20.00 .039 – .787	1.80 – 20.00 .071 – .787	1.00 – 20.00 .039 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787
APMX/DC	1.0 – 3.0xDC	1.0 – 1.7xDC	1.4 – 4.0xDC	1.4 – 3.0xDC	1.8 – 4.8xDC
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	2	2	2	2
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
CHW мм CHW дюйм	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012
Хвостовик	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический
BSG	DIN 6527 K	DIN 6527 K	DIN 6527 L	DIN 6527 L	Coromant
Сплав	1630	1630	1630	1630	1630
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

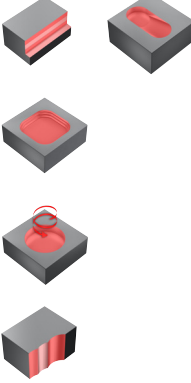
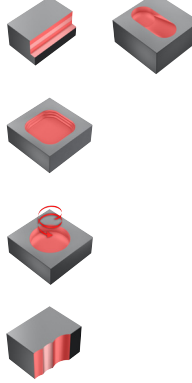
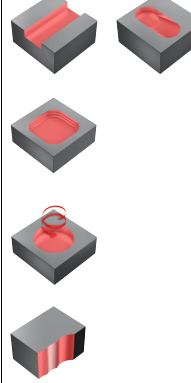
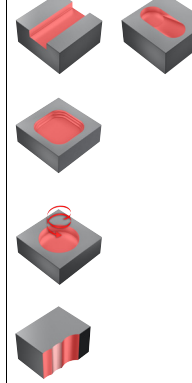
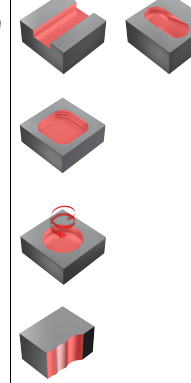
Фрезерование прямоугольных уступов

Универсальные

Универсальные концевые фрезы с углом подъема стружечной канавки 30-35°					
TSYC	1P250-XB	1P221-XA	1P221-XB	1P231-XA	1P231-XB
Стр.	J389	J390	J391	J392	J393
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 20.00 .079 – .787	1.00 – 20.00 .039 – .787	1.80 – 20.00 .071 – .787	1.00 – 20.00 .039 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787
APMX/DC	1.8 – 4.8xDC	1.0 – 3.0xDC	1.0 – 1.7xDC	1.4 – 4.0xDC	1.4 – 3.0xDC
Геометрия вершины					
FNA	30°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	3	3	3	3
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
CHW мм CHW дюйм	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012
Хвостовик	Weldon	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический	Weldon
BSG	Coromant	DIN 6527 K	DIN 6527 K	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Сплав	1630	1630	1630	1630	1630
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

Фрезерование прямоугольных уступов

Универсальные

	Универсальные концевые фрезы с углом подъема стружечной канавки 30-35°				
					
ТСУС	1P251-XA	1P251-XB	1P260-XA	1P260-XB	1P222-XA
Стр.	J394	J395	J396	J397	J398
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N	Основной/ дополнительный P K M S N
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	1.00 – 20.00 .039 – .787	5.00 – 20.00 .197 – .787	2.00 – 25.00 .079 – .984
APMX/DC	1.8 – 4.8xDC	1.8 – 4.8xDC	2.5 – 4.0xDC	2.5 – 3.7xDC	1.3 – 2.0xDC
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	30°	35°
ZEFP	3	3	3	3	4
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
CHW мм CHW дюйм	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.15 .000 - .006	0.00 - 0.15 .000 - .006	0.00 - 0.30 .000 - .012
Хвостовик	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	DIN 6527 K
Сплав	1630	1630	1620	1620	1630
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

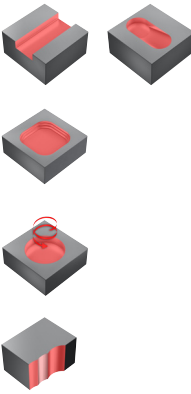
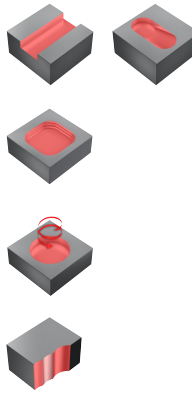
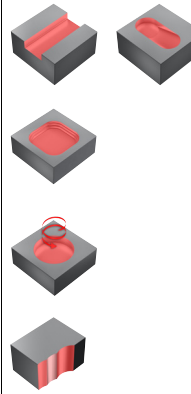
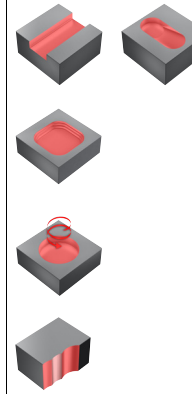
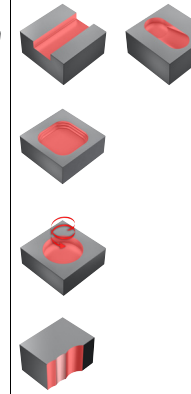
Фрезерование прямоугольных уступов

Универсальные

Универсальные концевые фрезы с углом подъема стружечной канавки 30-35°					
TSYC	1P222-XB	1P240-XA	1P240-XB		
Стр.	J399	J400	J401		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 		
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 25.00 .079 – .984	2.00 – 25.00 .079 – .984	2.00 – 25.00 .079 – .984		
APMX/DC	1.3 – 2.0 x DC	1.8 – 3.5 x DC	1.8 – 3.5 x DC		
Геометрия вершины					
FNA	35°	35°	35°		
ZEFP	4	4	4		
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -		
CHW мм CHW дюйм	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012	0.00 - 0.30 .000 - .012		
Хвостовик	Weldon	Цилиндрический	Weldon		
BSG	DIN 6527 K	DIN 6527 L	DIN 6527 L		
Сплав	1630	1630	1630		
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗		
Другие операции					

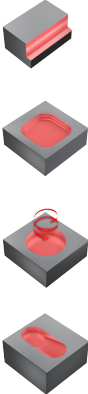
Фрезерование прямоугольных уступов

Универсальные

	Универсальные концевые фрезы с углом подъема стружечной канавки 45°				
					
TSYC	1P330-XA	1P330-XB	1P341-XA	1P341-XB	1P360-XA
Стр.	J402	J403	J404	J405	J406
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	2.00 – 20.00 .079 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	6.00 – 25.00 .236 – .984
APMX/DC	1.4 – 3.0 x DC	1.4 – 3.0 x DC	1.8 – 3.5 x DC	1.9 – 2.4 x DC	2.8 – 3.7 x DC
Геометрия вершины					
FHA	45°	45°	45°	45°	45°
ZEFP	3	3	4-5	4-5	4-8
RE мм RE дюйм	- -	- -	- -	- -	- -
CHW мм CHW дюйм	0.00 - 0.15 .000 - .006	0.00 - 0.15 .000 - .006	0.00 - 0.15 .000 - .006	0.10 - 0.15 .004 - .006	0.10 - 0.15 .004 - .006
Хвостовик	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический
BSG	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	Coromant
Сплав	1620	1620	1620, 1630	1630	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

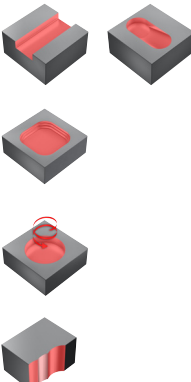
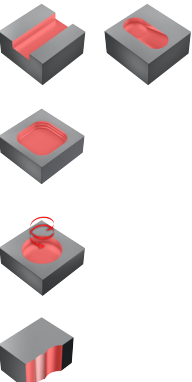
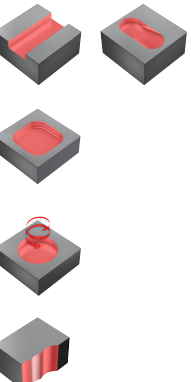
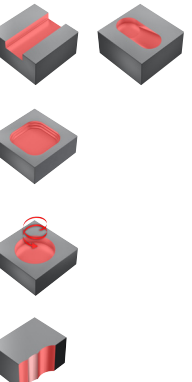
Фрезерование прямоугольных уступов

Универсальные

	Концевые фрезы со стружкоделительными канавками				
					
TSYC	1P340-XB				
Стр.	J407				
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный P K M S				
Основные операции					
DC мм DC дюйм	6.00 – 20.00 .236 – .787				
APMX/DC	1.8 – 2.4 x DC				
Геометрия вершины					
FNA	≈ 37°				
ZEFP	4				
RE мм RE дюйм	- -				
CHW мм CHW дюйм	0.35 - 0.63 .014 - .025				
Хвостовик	Weldon				
BSG	DIN 6527 L				
Сплав	1640				
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

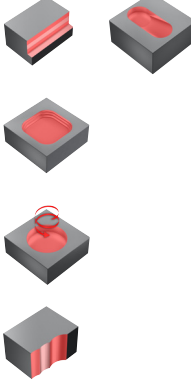
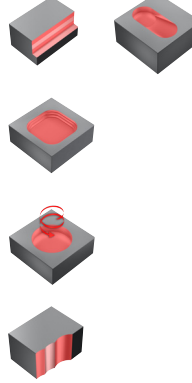
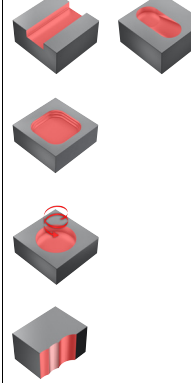
Фрезерование прямоугольных уступов

CoroMill® 316

Универсальные концевые фрезы для стабильной обработки					
					
ТСУС	316..SM..P	A316..SM..P	316..SM..C..P	A316..SM..C..P	
Стр.	J408	J409	J410	J411	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	
Основные операции					
DC мм DC дюйм	10.00 – 25.00 .394 – .984	9.53 – 25.4 .375 – 1.000	10.00 – 25.00 .394 – .984	9.53 – 25.4 .375 – 1.000	
APMX/DC	0.52 – 0.55 x DC	0.54 – 0.56 x DC	0.52 – 0.55 x DC	0.52 – 0.55 x DC	
Геометрия вершины					
FHA	50°	50°	50°	50°	
ZEPF	3-5	3-5	4-5	4-5	
RE мм RE дюйм	0.50 - 4.00 .020 - .157	0.38 - 6.35 .015 - .250	0.50 - 4.00 .020 - .157	0.38 - 6.35 .015 - .250	
CHW мм CHW дюйм	-	-	-	-	
Хвостовик	EH	EH	EH	EH	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1030	1030	1030	1030	
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✓	✓	
Другие операции					

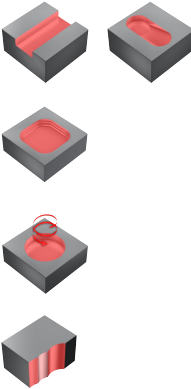
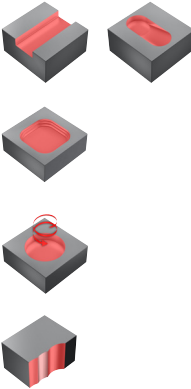
Фрезерование прямоугольных уступов

CoroMill® 316

	Концевые фрезы с глубокими стружечными канавками		Концевые фрезы для обработки алюминия		
					
TSYC	316..SM2..P	A316..SM2..P	316..SM..A		
Стр.	J412	J413	J414		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 		
Основные операции					
DC мм DC дюйм	10.00 – 16.00 .394 – .630	9.53 – 15.88 .375 – .625	10.00 – 25.00 .394 – .984		
APMX/DC	0.80 – 0.83 x DC	0.82 – 0.84 x DC	0.52 – 0.55 x DC		
Геометрия вершины					
FHA	10°	10°	45°		
ZEFP	2	2	3		
RE мм RE дюйм	0.50 - 4.00 .020 - .157	0.38 - 1.58 .015 - .062	1.00 - 4.00 .039 - .157		
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	0.10 - 0.15 .004 - .006		
Хвостовик	EH	EH	EH		
BSG	Coromant	Coromant	Coromant		
Сплав	1030	1030	H10F		
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗		
Другие операции					

Фрезерование прямоугольных уступов

CoroMill® 316

	Концевые фрезы со стружкоделительными канавками		Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки		
					
TSYC	316..SM..K	A316..SM..K	316..FM..L	A316..FM..L	
Стр.	J416	J416	J417	J419	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	
Основные операции					
DC мм DC дюйм	10.00 – 25.00 .394 – .984	9.53 – 25.4 .375 – 1.000	10.00 – 25.00 .394 – .984	9.53 – 25.4 .375 – 1.000	
APMX/DC	0.52 – 0.55 x DC	0.54 – 0.56 x DC	0.52 – 0.55 x DC	0.54 – 0.56 x DC	
Геометрия вершины					
FHA	40° - 45°	40° - 45°	50°	50°	
ZEFP	4-8	4-8	6-8	6-12	
RE мм RE дюйм	0.40 .016	0.38 - 1.58 .015 - .062	1.00 - 1.50 .039 - .059	0.38 - 6.35 .015 - .250	
CHW мм CHW дюйм	- -	- -	0.10 - 0.15 .004 - .006	- -	
Хвостовик	EH	EH	EH	EH	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1030	1030	1030	1030	
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	
Другие операции					

Профильное фрезерование

Оптимизированные

	Мелкоразмерные концевые фрезы				
					
ТСУС	R216.42..30...C..G	R216.4x..30-AE..G	R216.4x..30-AJ..G	R216.4x..30-AO..G	
Стр.	J420	J422	J423	J424	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный      	Основной/ дополнительный      	Основной/ дополнительный      	
Основные операции					
DC мм	0.10 – 2.50	0.40 – 1.00	0.50 – 1.00	0.50 – 1.00	
DC дюйм	.004 – .098	0.016 – 0.039	0.020 – 0.039	0.020 – 0.039	
APMX/DC	0.6 - 0.9xDC	1.0 x DC	1.0 x DC	1.0 x DC	
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	30°	
ZEFP	2	2	2	2	
Хвостовик	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический с шейкой	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1700	1620	1620	1620	
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	
Другие операции					

Профильное фрезерование

Оптимизированные

	Концевые фрезы для профильной обработки				
					
ТСУС	2B330-NC	R216.4x..30-AK..A	2B320-NG	2B230-NA	R216.4x..30-AC..G
Стр.	J425	J426	J427	J428	J429
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  
Основные операции					
DC мм	3.00 – 16.00	2.00 – 16.00	3.00 – 20.00	1.00 – 12.00	1.00 – 12.00
DC дюйм	.118 – .630	.079 – .630	.118 – .787	.039 – .472	.039 – .472
APMX/DC	1.7 – 2.0 x DC	1.6 – 3.0 x DC	1.3 – 1.6 x DC	1.7 – 3.0 x DC	1.2 – 2.0 x DC
Геометрия вершины					
FHA	40°	30°	40°	30°	30°
ZEFP	2	2	2	2	2
Хвостовик	Цилиндрический с шейкой	Цилиндрический	Хвостовик уменьшенного диаметра	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	H10F	H10F	H10F	N20C	1610
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

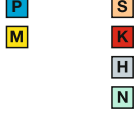
Профильное фрезерование

Оптимизированные

	Концевые фрезы для профильной обработки				
					
ТСУС	R216.4x..30-AK..G	RA216.4x..AK..G	R216.4x..30-AP..G	RA216.4x..AL..G	R216.44..30-AI..G
Стр.	J430	J431	J432	J433	J434
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм	1.00 – 16.00	1.59 – 12.70	1.00 – 12.00	1.59 – 12.70	6.00 – 16.00
DC дюйм	.039 – .630	.063 – .500	.039 – .472	.063 – .500	.236 – .630
APMX/DC	1.2 – 2.0 x DC	2.0 x DC	1.0 x DC	1.0 x DC	1.0 x DC
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	2	2	2	4
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический с шейкой
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1610, 1620	1610	1610, 1620	1620	1610
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

Профильное фрезерование

Оптимизированные

	Концевые фрезы для профильной обработки			Концевые фрезы для профильной обработки – конические	
					
ТСУС	R216.42..30-AS/C..G	R216.42..30-AI..G	R216.4x..30-AQ..G	R216.52/3..AL..G	R216.54..AL..G
Стр.	J435	J436	J437	J438	J439
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм	3.00 – 12.00	1.00 – 12.00	3.00 – 12.00	3.8	-
DC дюйм	.118 – .472	.039 – .472	.118 – .472	.150	-
DCX мм	-	-	-	17.5	20.0
DCX дюйм	-	-	-	.689	.787
APMX/DC	1.5 – 1.7 x DC	1.0 x DC	1.5 – 1.7 x DC	1.4 – 10 x DC	3.0 - 7.0 x DC
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	40°	40°
ZEFP	2	2	2	2-3	4
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1700	1610, 1620	P10	1620, 1630	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Профильное фрезерование
Оптимизированные

	Фрезы для профильной обработки – шаровидные				
					
TSYC	R216.62..30-AO..G	R216.64..30-AO..G	RA216.6x..AK..G		
Стр.	J440	J441	J442		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  	Основной/ дополнительный  		
Основные операции					
DC мм	1.00 – 16.00	5.00 – 16.00	1.59 – 12.70		
DC дюйм	.039 – .630	.197 – .630	.063 – .500		
APMX/DC	0.9 – 2.0 x DC	0.9 – 1.4 x DC	1.0 – 1.4 x DC		
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°		
ZEFP	2	4	2		
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический		
BSG	Coromant	Coromant	Coromant		
Сплав	1610	1610	1610		
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

Профильное фрезерование

Универсальные

	Концевые фрезы для профильной обработки				
					
ТСУС	1B230-XA	1B231-XA (INCH)	1B232-XA (INCH)	1B240-XA	1B240-XA (INCH)
Стр.	J443	J444	J445	J446	J446
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм	1.00 – 20.00	1.59 – 12.70	1.59 – 12.70	3.00 – 20.00	1.59 – 12.70
DC дюйм	.039 – .787	.063 – .500	.063 – .500	.118 – .787	.063 – .500
APMX/DC	1.4 – 3.0xDC	2.0 x DC	2.0 x DC	1.9 – 2.8xDC	2.0xDC
Геометрия вершины					
FHA	30°	30°	30°	30°	30°
ZEFP	2	2	2	4	4
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1630	1620	1620	1630	1630
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Другие операции					

Профильное фрезерование

CoroMill® 316

	Концевые фрезы для профильной обработки				
					
ТСУС	316..BM..G	A316..BM..G	316..BM2..G	A316..BM2..G	
Стр.	J447	J447	J448	J448	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	
Основные операции					
DC мм	10.00 – 25.00	9.53 – 25.4	10.00 – 16.00	9.53 – 15.88	
DC дюйм	.394 – .984	.375 – 1.000	.394 – .630	.375 – .625	
APMX/DC	0.53 – 0.55 x DC	0.54 – 0.56 x DC	0.80 – 0.83 x DC	0.82 – 0.84 x DC	
Геометрия вершины					
FHA	40°	40°	10°	10°	
ZEFP	2-4	4	2	2	
Хвостовик	EH	EH	EH	EH	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1030	1030	1030, H10F	1030	
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	
Другие операции					

Фрезерование с большими подачами

Оптимизированные

	Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей				
					
TSYC	R215.Hx.AC..P	R215.Hx.AK..P	R215.Hx.AC..H		
Стр.	J449	J450	J451		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 		
Основные операции					
DC мм DC дюйм	4.00 – 20.00 .157 – .787	6.00 – 20.00 .236 – .787	4.00 – 20.00 .157 – .787		
APMX/DC	0.05 – 0.07 x DC	0.025 – 0.067 x DC	0.025 – 0.033 x DC		
Геометрия вершины					
FHA	50°	50°	50°		
ZEFP	4	4	4		
RE мм RE дюйм	0.50 - 2.00 .020 - .079	0.50 - 2.00 .020 - .079	0.50 - 2.00 .020 - .079		
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический		
BSG	Coromant	Coromant	DIN 6527 L		
Сплав	1620	1620	1610		
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

Фрезерование с большими подачами

CoroMill® 316

	Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей				
					
TSYC	316..HM..P	A316..HM..P	316..HM..C..P	A316..HM..C..P	
Стр.	J452	J452	J453	J453	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	
Основные операции					
DC мм	10.00 – 25.00	9.53 – 19.05	10.00 – 25.00	9.53 – 19.05	
DC дюйм	.394 – .984	.375 – .750	0.394 – 0.984	0.375 – 0.750	
APMX/DC	0.03 – 0.07 x DC	0.06 - 0.07xDC	0.06 – 0.07 x DC	0.06 – 0.07 x DC	
Геометрия вершины					
FHA	50°	50°	50°	50°	
ZEFP	3-4	4	4-5	4	
RE мм	1.50 - 3.00	1.52 - 2.03	1.50 - 3.00	1.52 - 2.03	
RE дюйм	.059 - .118	.060 - .080	.059 - .118	.060 - .080	
Хвостовик	EH	EH	EH	EH	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1030	1030	1030	1030	
Внутренний подвод СОЖ					
Другие операции					

Фрезерование поверхностей тел вращения

Оптимизированные

	Концевые фрезы для обработки поверхностей тел вращения				
					
TSYC	R216.Tx..AS..N				
Стр.	J454				
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный P K M S				
Основные операции					
DC мм	6.00 – 12.00				
DC дюйм	.236 – .472				
APMX/DC	1.3 – 1.7 x DC				
Геометрия вершины					
FHA	30°				
ZEFP	4				
RE мм	0.50 - 1.00				
RE дюйм	.020 - .039				
Хвостовик	Цилиндрический				
BSG	DIN 6527 K				
Сплав	1620				
Внутренний подвод СОЖ	✗				
Другие операции					

Фрезерование фасок

Универсальные

	Концевые фрезы для обработки фасок				
					
TSYC	1C050-XA	1C050-XB	1U000-XA		
Стр.	J455	J455	J457		
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 		
Основные операции					
DC мм	1.00 – 3.00	1.50 – 3.00	4.00 – 8.00		
DC дюйм	.039 – .118	.039 – .118	.157 – .315		
DCX мм	6.00 – 12.00	10.00 – 12.00	6.00 – 20.00		
DCX дюйм	.236 – .472	.394 – .472	.236 – .787		
APMX/DC	0.4 – 0.7 x DC	0.4 – 0.7 x DC	0.1 – 0.8 x DC		
Геометрия вершины					
FNA	0°	0°	0°		
ZEFP	4-6	4-6	3-4		
PRFRAD мм	-	-	0.50 - 6.00		
PRFRAD дюйм	-	-	.020 - .236		
KAPR	45°, 60°	45°, 60°			
Хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Weldon	Цилиндрический хвостовик		
BSG	Coromant	Coromant	Coromant		
Сплав	1620	1620	1620		
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗		
Другие операции					

Фрезерование фасок

CoroMill® 316

	Концевые фрезы для обработки фасок				
					
TSYC	316..CM..G	A316..CM..G	316..CM2..G	A316..CM2..G	
Стр.	J458	J458	J459	J459	
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	
Основные операции					
DC мм	1.50 - 4.50	3.00 - 7.00	1.50	1.50	
DC дюйм	.059 - .177	.118 - .276	.059	.059	
DCX мм	10.00 - 12.00	9.53 - 15.88	10.00 - 16.00	9.53 - 15.88	
DCX дюйм	.394 - .630	.375 - .625	.394 - .630	.375 - .625	
APMX/DC	0.10 – 0.56 x DC	0.19 – 0.59 x DC	0.13 – 0.75 x DC	0.45 – 0.47 x DC	
Геометрия вершины					
FNA	0°	0°	10°	10°	
ZEFP	4-8	4-8	2	2	
KAPR	15°, 30°, 45°, 60°	30°, 45°, 49°, 60°	15°, 30°, 45°, 60°	45°	
Хвостовик	EH	EH	EH	EH	
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	
Сплав	1030	1030	1030	1030	
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	
Другие операции					

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

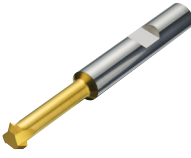
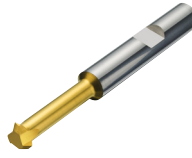
Фрезерование фасок

CoroMill® 316

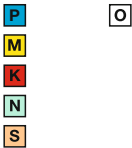
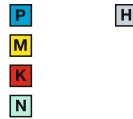
	Концевые фрезы для обработки радиусных фасок				
					
TSYC	316..UM..G	A316..UM..G			
Стр.	J460	J460			
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 			
Основные операции					
DC мм	4.00 - 8.00	3.00 - 8.00			
DC дюйм	.157 - .315	.118 - .315			
DCX мм	10.00 - 25.00	9.53 - 25.40			
DCX дюйм	.394 - .984	.375 - 1.000			
APMX/DC	0.15 – 0.38 x DC	0.16 – 0.42 x DC			
Геометрия вершины					
FHA	0°	0°			
ZEFP	4	4			
PRFRAD мм	1.50 - 8.00	1.57 - 7.95			
PRFRAD дюйм	.059 - .315	.062 - .313			
Хвостовик	EH	EH			
BSG	Coromant	Coromant			
Сплав	1030	1030			
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗			
Другие операции					

Фрезерование фасок

CoroMill® 326

Концевые фрезы для обработки фасок					
					
TSYC	326-CH	A326-CH			
Стр.	J456	J456			
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 			
Основные операции					
DC мм DC дюйм	4.60 - 5.50	.181 - .217			
DCX мм DCX дюйм	5.80 - 7.80	.228 - .307			
APMX мм APMX дюйм	0.60 - 1.20	.024 - .047			
FHA	0°	0°			
ZEFP	3	3			
Хвостовик	Weldon	Weldon			
BSG	Coromant	Coromant			
Сплав	1025	1025			
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗			
Другие операции					

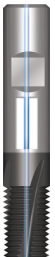
Резьбофрезерование

					
ТСУС	R217.1xC..AC/K..N	R217.1xC..CC..K	R217.1x..AC..M	R217.1x..AC..N	R217.1x..AC..P
Стр.	J461	J462	J463	J464	J465
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 
Основные операции					
DC мм DC дюйм	3.20 - 19.00 .126 - .748	2.30 - 13.60 .091 - .535	4.50 - 12.00 .177 - .472	4.80 - 25.00 .189 - .984	
Длина резьбы	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD/3xD
FNA	10°	10°	10°	10°	15°
ZEFP	3 - 5	3 - 4	4 - 6	3 - 6	3 - 5
Хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1630	1630	1620	1630	1620
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✗	✗	✗
Другие операции					

Резьбофрезерование

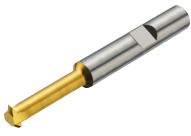
					
ТСУС	R217.1x..AC..S	R217.3xC..AC..M	R217.3xC..AC..M(UN F)	R217.5x..AC..N	R217.3x..AC..P
Стр.	J466	J467	J468	J470	J469
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный    	Основной/ дополнительный     	Основной/ дополнительный     	Основной/ дополнительный     	Основной/ дополнительный      
Основные операции					
DC мм DC дюйм		4.80 - 14.00 .189 - .551	4.80 - 14.00 .189 - .551		
Длина резьбы	2xD	2xD	2xD	2xD	3xD
FHA	15°	10°	10°	10°	15°
ZEFP	3 - 4	3 - 5	4 - 6	3 - 5	3
Хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик
BSG	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Сплав	1610	1630	1630	1630	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✓	✓	✗	✗
Другие операции					

Резьбофрезерование

					
TSYC	R217.7x..AC..N	R217.9x..BC..N			
Стр.	J470	J471			
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный P M K N S	Основной/ дополнительный P M K N S H			
Основные операции					
DC мм DC дюйм		6.00 - 25.00 .236 - .984			
Длина резьбы	2xD	2xD			
FNA	10°	10°			
ZEFP	3 - 5	3 - 5			
Хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Weldon			
BSG	Coromant	Coromant			
Сплав	1630	1630			
Внутренний подвод СОЖ	✗	✓			
Другие операции					

Резьбофрезерование

CoroMill® 326

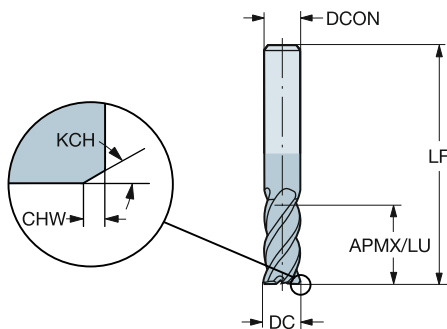
	Концевые фрезы для нарезания резьбы				
					
ТСУС	326..VM-TH	A326..VM-TH			
Стр.	J472	J472			
Обрабатываемый материал	Основной/ дополнительный 	Основной/ дополнительный 			
Основные операции					
DC мм DC дюйм	5.80 - 7.80	.228 - .307			
APMX мм APMX дюйм	1.94 - 2.62	.076 - .103			
FHA	0°	0°			
ZEFP	3	3			
Хвостовик	Weldon	Weldon			
BSG	Coromant	Coromant			
Сплав	1025	1025			
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗			
Другие операции					

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

CNSC 2P340-PA
FHA 0
BSG 37°
TCDCON COROMANT
h6

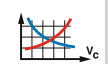


Метрическое исполнение

							P K		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	7.00	0.15	45°	7.00	4	2P340-0200-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
2.50	6.0	8.00	0.15	45°	8.00	4	2P340-0250-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	8.00	0.15	45°	8.00	4	2P340-0300-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
3.50	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	4	2P340-0350-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	2P340-0400-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	2P340-0500-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.15	45°	13.00	4	2P340-0600-PA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
7.00	8.0	16.00	0.15	45°	16.00	4	2P340-0700-PA	☆ ☆	8.00	5°	63.00
8.00	8.0	19.00	0.15	45°	19.00	4	2P340-0800-PA	☆ ☆	8.00	5°	63.00
9.00	10.0	19.00	0.15	45°	19.00	4	2P340-0900-PA	☆ ☆	10.00	5°	72.00
10.00	10.0	22.00	0.15	45°	22.00	4	2P340-1000-PA	☆ ☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	2P340-1200-PA	☆ ☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	2P340-1400-PA	☆ ☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	2P340-1600-PA	☆ ☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	2P340-1800-PA	☆ ☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.20	45°	38.00	4	2P340-2000-PA	☆ ☆	20.00	5°	104.00
25.00	25.0	45.00	0.20	45°	45.00	4	2P340-2500-PA	☆ ☆	25.00	5°	121.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



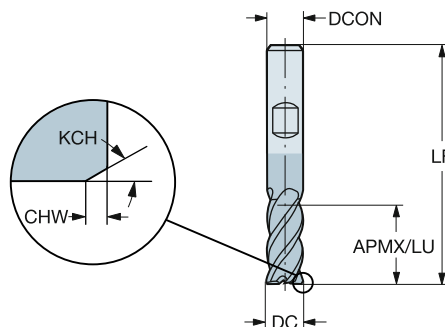
Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

CNSC 2P340-PB
FHA 0
BSG 37°
TCDCON COROMANT
h6



Метрическое исполнение

							P K		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	1630 1630		DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	7.00	0.15	45°	7.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
2.50	6.0	8.00	0.15	45°	8.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
3.00	6.0	8.00	0.15	45°	8.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
3.50	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.15	45°	13.00	4	☆ ☆		6.00	5°	57.00
7.00	8.0	16.00	0.15	45°	16.00	4	☆ ☆		8.00	5°	63.00
8.00	8.0	19.00	0.15	45°	19.00	4	☆ ☆		8.00	5°	63.00
9.00	10.0	19.00	0.15	45°	19.00	4	☆ ☆		10.00	5°	72.00
10.00	10.0	22.00	0.15	45°	22.00	4	☆ ☆		10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	☆ ☆		12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	☆ ☆		14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	☆ ☆		16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	☆ ☆		18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.20	45°	38.00	4	☆ ☆		20.00	5°	104.00
25.00	25.0	45.00	0.20	45°	45.00	4	☆ ☆		25.00	5°	121.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



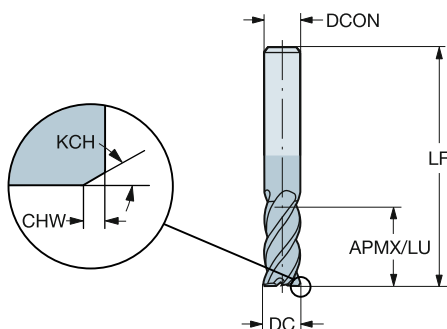
Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

CNSC 2P341-MA
FHA 0
BSG 41°
TCDCON DIN 6527 L
h6

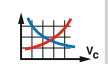


Метрическое исполнение

							M S		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	7.00	0.15	45°	7.00	4	2P341-0200-MA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	8.00	0.15	45°	8.00	4	2P341-0300-MA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.15	45°	11.00	4	2P341-0400-MA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.15	45°	13.00	4	2P341-0500-MA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.15	45°	13.00	4	2P341-0600-MA	☆ ☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.15	45°	19.00	4	2P341-0800-MA	☆ ☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.15	45°	22.00	4	2P341-1000-MA	☆ ☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	2P341-1200-MA	☆ ☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	2P341-1400-MA	☆ ☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	2P341-1600-MA	☆ ☆	16.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.20	45°	38.00	4	2P341-2000-MA	☆ ☆	20.00	5°	104.00
25.00	25.0	45.00	0.20	45°	45.00	4	2P341-2500-MA	☆ ☆	25.00	5°	121.00



O5



J490



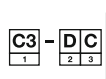
J508



Q1



Q35

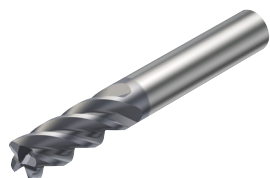


Q23

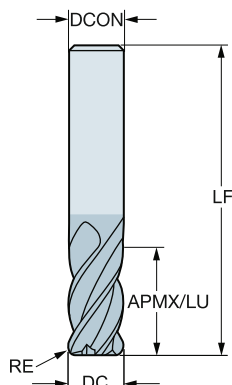
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов



CNSC 2S340-MA
FHA 0
BSG 41°
TCD CON DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

							M	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	DCON	RMPX	LF
4.00	6.0	11.00	0.50	11.00	4	2S340-0400-050-MA	☆	☆	6.00	5°	57.00
	6.0	11.00	1.00	11.00	4	2S340-0400-100-MA	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.50	13.00	4	2S340-0500-050-MA	☆	☆	6.00	5°	57.00
	6.0	13.00	1.00	13.00	4	2S340-0500-100-MA	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.50	13.00	4	2S340-0600-050-MA	☆	☆	6.00	5°	57.00
	6.0	13.00	1.00	13.00	4	2S340-0600-100-MA	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.50	19.00	4	2S340-0800-050-MA	☆	☆	8.00	5°	63.00
	8.0	19.00	1.00	19.00	4	2S340-0800-100-MA	☆	☆	8.00	5°	63.00
	8.0	19.00	1.50	19.00	4	2S340-0800-150-MA	☆	☆	8.00	5°	63.00
	8.0	19.00	2.00	19.00	4	2S340-0800-200-MA	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.50	22.00	4	2S340-1000-050-MA	☆	☆	10.00	5°	72.00
	10.0	22.00	1.00	22.00	4	2S340-1000-100-MA	☆	☆	10.00	5°	72.00
	10.0	22.00	1.50	22.00	4	2S340-1000-150-MA	☆	☆	10.00	5°	72.00
	10.0	22.00	2.00	22.00	4	2S340-1000-200-MA	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	1.00	26.00	4	2S340-1200-100-MA	☆	☆	12.00	5°	83.00
	12.0	26.00	1.50	26.00	4	2S340-1200-150-MA	☆	☆	12.00	5°	83.00
	12.0	26.00	2.00	26.00	4	2S340-1200-200-MA	☆	☆	12.00	5°	83.00
	12.0	26.00	3.00	26.00	4	2S340-1200-300-MA	☆	☆	12.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	1.50	32.00	4	2S340-1600-150-MA	☆	☆	16.00	5°	92.00
	16.0	32.00	2.00	32.00	4	2S340-1600-200-MA	☆	☆	16.00	5°	92.00
	16.0	32.00	3.00	32.00	4	2S340-1600-300-MA	☆	☆	16.00	5°	92.00
	16.0	32.00	4.00	32.00	4	2S340-1600-400-MA	☆	☆	16.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	1.50	38.00	4	2S340-2000-150-MA	☆	☆	20.00	5°	104.00
	20.0	38.00	2.00	38.00	4	2S340-2000-200-MA	☆	☆	20.00	5°	104.00
	20.0	38.00	3.00	38.00	4	2S340-2000-300-MA	☆	☆	20.00	5°	104.00
	20.0	38.00	4.00	38.00	4	2S340-2000-400-MA	☆	☆	20.00	5°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



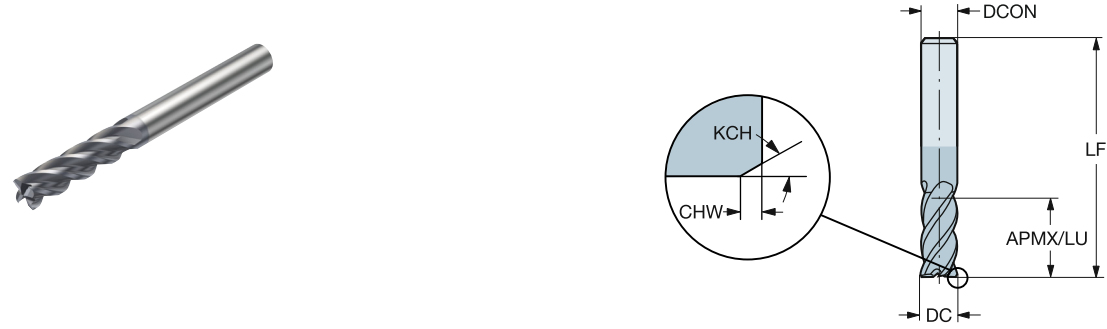
Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

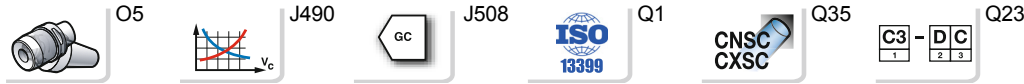
Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

CNSC 2P360-PA
FHA 0
BSG 37°
TCDCON COROMANT
h6



Метрическое исполнение

							P K		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	22.00	0.15	45°	22.00	4	2P360-0600-PA	☆ ☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	28.00	0.15	45°	28.00	4	2P360-0800-PA	☆ ☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	2P360-1000-PA	☆ ☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	40.00	0.15	45°	40.00	4	2P360-1200-PA	☆ ☆	12.00	5°	100.00
14.00	14.0	50.00	0.20	45°	50.00	4	2P360-1400-PA	☆ ☆	14.00	5°	104.00
16.00	16.0	60.00	0.15	45°	60.00	4	2P360-1600-PA	☆ ☆	16.00	5°	124.00
20.00	20.0	70.00	0.20	45°	70.00	4	2P360-2000-PA	☆ ☆	20.00	5°	155.00



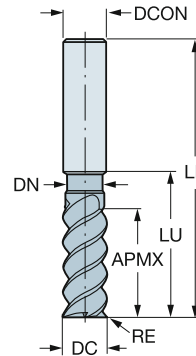
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

R216.2x..50CC..P (NE)
0
50°
DIN 6527 L
h6

**Метрическое исполнение**

							P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
2.00	6.0	7.00	0.20	9.50	3	R216.23-02050ACC07P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	1.92
3.00	6.0	8.00	0.30	10.00	3	R216.23-03050ACC08P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	2.90
4.00	6.0	11.00	0.50	15.00	3	R216.23-04050BCC11P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	3.80
5.00	6.0	13.00	0.50	16.00	3	R216.23-05050BCC13P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	4.75
6.00	6.0	13.00	0.50	19.00	4	R216.24-06050BCC13P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	5.70
	6.0	13.00	1.00	19.00	4	R216.24-06050CCC13P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	5.70
8.00	8.0	19.00	0.50	25.00	4	R216.24-08050BCC19P	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00	7.60
	8.0	19.00	1.00	25.00	4	R216.24-08050CCC19P	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00	7.60
	8.0	19.00	1.50	25.00	4	R216.24-08050DCC19P	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00	7.60
	8.0	19.00	2.00	25.00	4	R216.24-08050ECC19P	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00	7.60
	10.00	10.0	22.00	0.50	30.00	4	R216.24-10050BCC22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
	10.0	22.00	1.00	30.00	4	R216.24-10050CCC22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00	9.50
	10.0	22.00	1.50	30.00	4	R216.24-10050DCC22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00	9.50
	10.0	22.00	2.00	30.00	4	R216.24-10050ECC22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00	9.50
	12.00	12.0	26.00	0.50	36.00	4	R216.24-12050BCC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
	12.0	26.00	1.00	36.00	4	R216.24-12050CCC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	11.40
	12.0	26.00	1.50	36.00	4	R216.24-12050DCC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	11.40
	12.0	26.00	2.00	36.00	4	R216.24-12050ECC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	11.40
	12.0	26.00	2.50	36.00	4	R216.24-12050FCC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	11.40
	12.0	26.00	3.00	36.00	4	R216.24-12050GCC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	11.40
	16.00	16.0	32.00	0.50	42.00	4	R216.24-16050BCC32P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
	16.0	32.00	1.00	42.00	4	R216.24-16050CCC32P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	15.20
	16.0	32.00	2.00	42.00	4	R216.24-16050ECC32P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	15.20
	16.0	32.00	2.50	42.00	4	R216.24-16050FCC32P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	15.20
	16.0	32.00	4.00	42.00	4	R216.24-16050ICC32P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	15.20
	20.00	20.0	38.00	1.00	52.00	4	R216.24-20050CCC38P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00
	20.0	38.00	2.00	52.00	4	R216.24-20050ECC38P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00
	20.0	38.00	2.50	52.00	4	R216.24-20050FCC38P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00
	20.0	44.00	2.50	80.00	4	R216.24-20050FCC44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	130.00	19.00
	20.0	38.00	3.00	52.00	4	R216.24-20050GCC38P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00
	20.0	44.00	3.00	80.00	4	R216.24-20050GCC44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	130.00	19.00
	20.0	38.00	4.00	52.00	4	R216.24-20050ICC38P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00
	20.0	44.00	4.00	80.00	4	R216.24-20050ICC44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	130.00	19.00
	20.0	44.00	6.35	80.00	4	R216.24-20050OCC44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00



O5



J490



J508



Q1



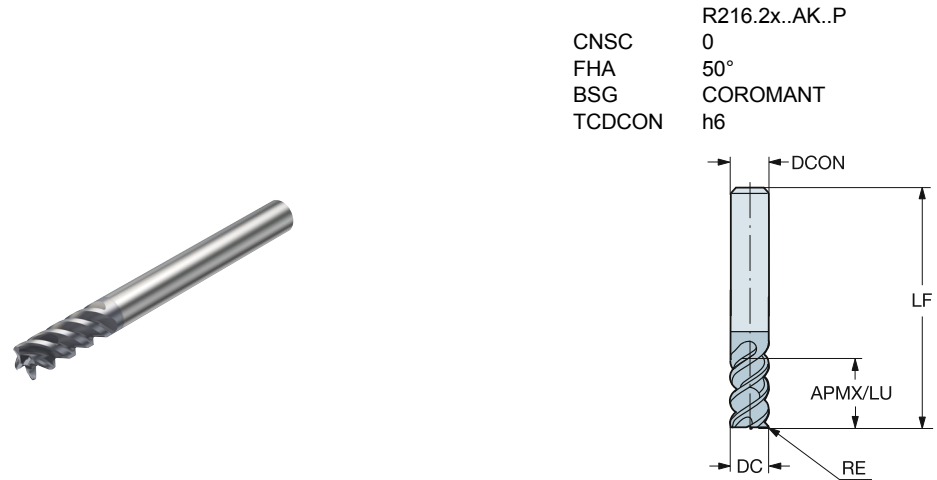
Q35



Q24

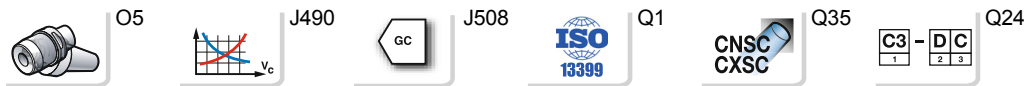
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок



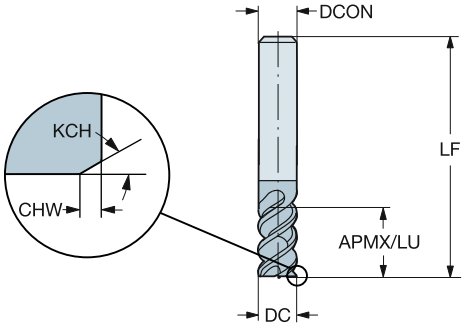
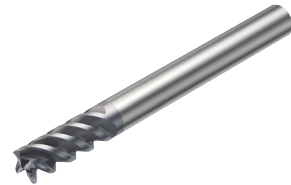
Метрическое исполнение

															Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P		M		K		S		DCON	RMPX	LF
4.00	6.0	11.00	1.00	11.00	3	R216.23-04050CAK11P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	1.00	13.00	3	R216.23-05050CAK13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	1.00	13.00	4	R216.24-06050CAK13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	19.00	2.00	19.00	4	R216.24-08050EAK19P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	22.00	2.00	22.00	4	R216.24-10050EAK22P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	26.00	3.00	26.00	4	R216.24-12050GAK26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00
14.00	14.0	26.00	3.00	26.00	4	R216.24-14050GAK26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	104.00
16.00	16.0	32.00	4.00	32.00	4	R216.24-16050IAK32P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00
20.00	20.0	38.00	4.00	38.00	4	R216.24-20050IAK38P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	125.00



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R216.3x..50-AK..P
CNSC 0
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6

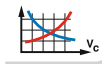


Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм				
								1620	1630	1620	1630	1620	1630			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON	RMPX	LF
4.00	6.0	11.00	0.10	45°	11.00	3	R216.33-04050-AK11P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	3	R216.33-05050-AK13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4	R216.34-06050-AK13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	4	R216.34-08050-AK19P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	R216.34-10050-AK22P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	R216.34-12050-AK26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	R216.34-14050-AK26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	104.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	R216.34-16050-AK32P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	4	R216.34-20050-AK38P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	125.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



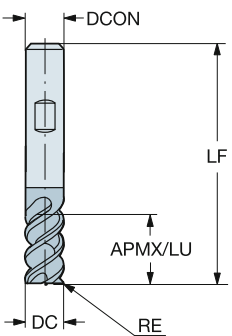
Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок



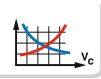
R216.2x..BC..P
CNSC 0
FHA 50°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

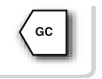


Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм								
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	13.00	1.00	13.00	4	R216.24-06050CBC13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	2.00	19.00	4	R216.24-08050EBC19P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	2.00	22.00	4	R216.24-10050EBC22P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	3.00	26.00	4	R216.24-12050GBC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	3.00	26.00	4	R216.24-14050GBC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	4.00	32.00	4	R216.24-16050IBC32P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	4.00	38.00	4	R216.24-20050IBC38P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00

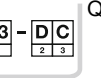
 O5

 J490

 J508

 Q1

 Q35

 Q24

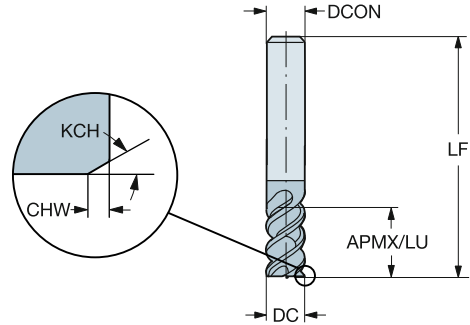
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R216.3x..50-BC..P

CNSC 0
FHA 50°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

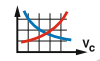


Метрическое исполнение

							Код заказа	P			M			K			S			Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP		1620	1630	1640	1620	1630	1640	1620	1630	1640	1620	1630	1640			
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4		R216.34-06050-BC13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	4	R216.34-08050-BC19P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	R216.34-10050-BC22P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	R216.34-12050-BC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	R216.34-14050-BC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	R216.34-16050-BC32P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	4	R216.34-20050-BC38P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

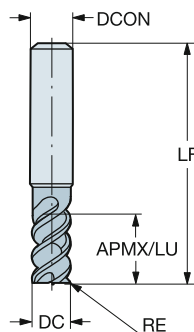
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

RA216.2x..AK..P
0
50°
COROMANT
h6

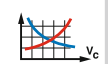


Дюймовое исполнение

															Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P		M		K		S		DCON	RMPX	LF
							1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630			
.187	1/4	.375	.016	.375	3	RA216.23-1250AAK06P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.562	.016	.562	3	RA216.23-1250AAK09P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.562	.031	.562	3	RA216.23-1250BAK09P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.250	1/4	.500	.016	.500	4	RA216.24-1650AAK08P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.750	.016	.750	4	RA216.24-1650AAK12P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.750	.031	.750	4	RA216.24-1650BAK12P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.313	3/8	.625	.016	.625	4	RA216.24-2050AAK10P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.000	.016	1.000	4	RA216.24-2050AAK15P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.000	.031	1.000	4	RA216.24-2050BAK15P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
.375	3/8	.750	.016	.750	4	RA216.24-2450AAK12P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.125	.016	1.125	4	RA216.24-2450AAK18P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.125	.031	1.125	4	RA216.24-2450BAK18P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
.500	1/2	1.000	.031	1.000	4	RA216.24-3250BAK16P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.500	5°	4.000
	1/2	1.500	.031	1.500	4	RA216.24-3250BAK24P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.500	5°	4.000
	1/2	1.500	.063	1.500	4	RA216.24-3250DAK24P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.500	5°	4.000
.625	5/8	1.250	.031	1.250	4	RA216.24-4050BAK20P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.625	5°	4.500
	5/8	1.875	.063	1.875	4	RA216.24-4050DAK30P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.625	5°	4.500
.750	3/4	1.500	.031	1.500	4	RA216.24-4850BAK24P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5°	5.000
	3/4	2.250	.063	2.250	4	RA216.24-4850DAK36P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5°	5.000



O5



J490



J508



Q1



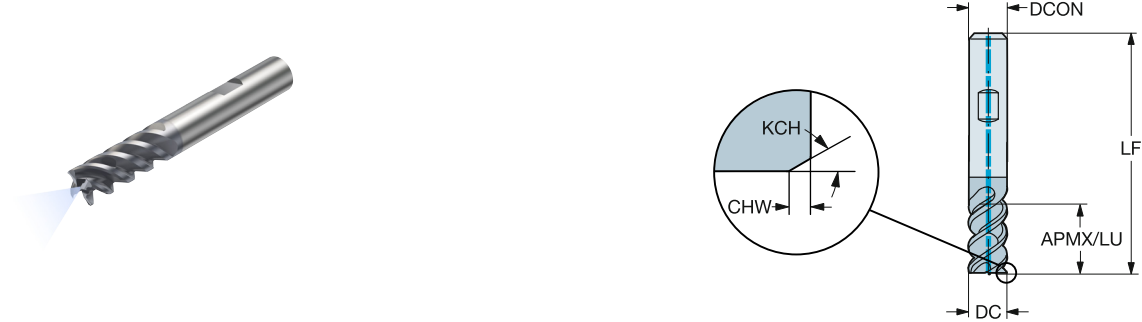
Q35



Q24

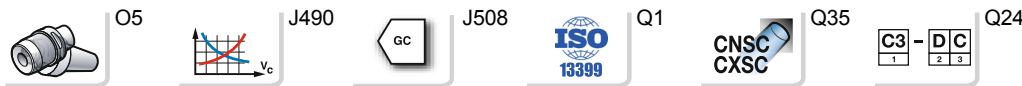
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
Без возможности сверления. Твёрдость ≤ 48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R215.34C..BC..P
CNSC 1
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640	1640	DCON	RMPX	LF	CP Bar
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4	R215.34C06050-BC13P	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	20
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	4	R215.34C08050-BC19P	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00	20
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	R215.34C10050-BC22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00	20
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	R215.34C12050-BC26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	20
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	R215.34C16050-BC32P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	20
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	4	R215.34C20050-BC38P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	20

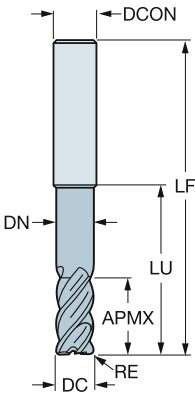


ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

R216.2x..CK/L..P
0
50°
COROMANT
h6

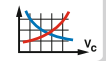


Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	10.0	22.00	1.00	42.00	4	R216.24-10050CCK22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.50
	10.0	22.00	1.50	42.00	4	R216.24-10050DCK22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.50
	10.0	22.00	2.00	42.00	4	R216.24-10050ECK22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.50
	10.0	22.00	2.50	42.00	4	R216.24-10050FCK22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.50
	10.0	22.00	3.00	42.00	4	R216.24-10050GCK22P	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.50
12.00	12.0	26.00	1.00	53.00	4	R216.24-12050CCK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	1.50	53.00	4	R216.24-12050DCK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	2.00	53.00	4	R216.24-12050ECK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	2.50	53.00	4	R216.24-12050FCK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	3.00	53.00	4	R216.24-12050GCK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	3.00	60.00	4	R216.24-12050GCL26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	105.00	11.40
	12.0	26.00	4.00	53.00	4	R216.24-12050ICK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
16.00	16.0	36.00	1.00	65.00	4	R216.24-16050CCK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	1.50	65.00	4	R216.24-16050DCK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	2.00	65.00	4	R216.24-16050ECK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	2.50	65.00	4	R216.24-16050FCK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	3.00	65.00	4	R216.24-16050GCK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	3.00	80.00	4	R216.24-16050GCL36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	128.00	15.20
	16.0	36.00	4.00	65.00	4	R216.24-16050ICK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	6.35	67.00	4	R216.24-16050OCK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	6.35	80.00	4	R216.24-16050OCL36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	128.00	15.20
20.00	20.0	44.00	2.50	80.00	4	R216.24-20050FCK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
	20.0	44.00	3.00	100.00	4	R216.24-20050GCL44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	150.00	19.00
	20.0	44.00	3.00	80.00	4	R216.24-20050GCK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
	20.0	44.00	4.00	80.00	4	R216.24-20050ICK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
	20.0	44.00	6.35	100.00	4	R216.24-20050OCL44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	150.00	19.00
	20.0	44.00	6.35	80.00	4	R216.24-20050OCK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
25.00	25.0	54.00	3.00	125.00	5	R216.25-25050GCL54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	181.00	23.75
	25.0	54.00	3.00	99.00	5	R216.25-25050GCK54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	156.00	24.00
	25.0	54.00	4.00	99.00	5	R216.25-25050ICK54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	156.00	24.00
	25.0	54.00	6.35	99.00	5	R216.25-25050OCK54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	156.00	24.00
	25.0	54.00	6.35	125.00	5	R216.25-25050OCL54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	181.00	24.00



O5



J490



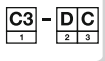
J508



Q1



Q35

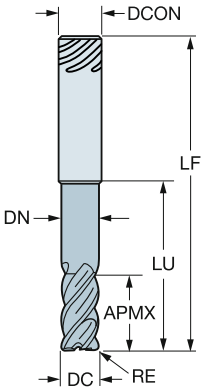


Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R216.2x..YK..P
CNSC 0
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6

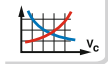


Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
12.00	12.0	26.00	1.00	53.00	4	R216.24-12050CYK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	1.50	53.00	4	R216.24-12050DYK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	2.00	53.00	4	R216.24-12050EYK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	2.50	53.00	4	R216.24-12050FYK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	3.00	53.00	4	R216.24-12050GYK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
	12.0	26.00	4.00	53.00	4	R216.24-12050IYK26P	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.40
16.00	16.0	36.00	1.00	65.00	4	R216.24-16050CYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	1.50	65.00	4	R216.24-16050DYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	2.00	65.00	4	R216.24-16050EYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	2.50	65.00	4	R216.24-16050FYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	3.00	65.00	4	R216.24-16050GYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	4.00	65.00	4	R216.24-16050IYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
	16.0	36.00	6.35	65.00	4	R216.24-16050OYK36P	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00	15.20
20.00	20.0	44.00	2.50	80.00	4	R216.24-20050FYK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
	20.0	44.00	3.00	80.00	4	R216.24-20050GYK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
	20.0	44.00	4.00	80.00	4	R216.24-20050IYK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
	20.0	44.00	6.35	80.00	4	R216.24-20050OYK44P	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00	19.00
25.00	25.0	54.00	3.00	99.00	5	R216.25-25050GYK54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	155.00	24.00
	25.0	54.00	4.00	99.00	5	R216.25-25050IYK54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	155.00	24.00
	25.0	54.00	6.35	99.00	5	R216.25-25050OYK54P	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	155.00	24.00



O5



J490



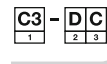
J508



Q1



Q35

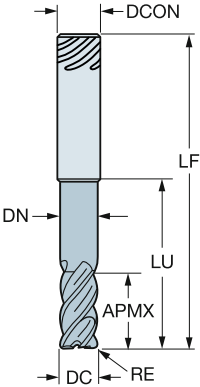


Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R216.2x..YL..P
CNSC 0
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6



Метрическое исполнение

						Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620
12.00	12.0	26.00	3.00	60.00	4	R216.24-12050GYL26P	☆	☆	☆
16.00	16.0	36.00	3.00	80.00	4	R216.24-16050GYL36P	☆	☆	☆
	16.0	36.00	6.35	80.00	4	R216.24-16050OYL36P	☆	☆	☆
20.00	20.0	44.00	3.00	100.00	4	R216.24-20050GYL44P	☆	☆	☆
	20.0	44.00	6.35	100.00	4	R216.24-20050OYL44P	☆	☆	☆
25.00	25.0	54.00	3.00	125.00	5	R216.25-25050GYL54P	☆	☆	☆
	25.0	54.00	6.35	125.00	5	R216.25-25050OYL54P	☆	☆	☆

O5

J490

J508

Q1

Q35

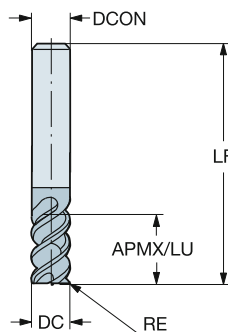
Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R216.2x...AK...H
CNSC 0
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6

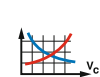


Метрическое исполнение

						P H		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	7.00	0.50	7.00	3	R216.23-02050BAK70H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	8.00	0.50	8.00	3	R216.23-03050BAK08H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	1.00	11.00	3	R216.23-04050CAK11H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	1.00	13.00	3	R216.23-05050CAK13H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	1.00	13.00	4	R216.24-06050CAK13H	☆ ☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	19.00	2.00	19.00	4	R216.24-08050EAK19H	☆ ☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	22.00	2.00	22.00	4	R216.24-10050EAK22H	☆ ☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	26.00	3.00	26.00	4	R216.24-12050GAK26H	☆ ☆	12.00	5°	100.00
14.00	14.0	26.00	3.00	26.00	4	R216.24-14050GAK26H	☆ ☆	14.00	5°	104.00
16.00	16.0	32.00	4.00	32.00	4	R216.24-16050IAK32H	☆ ☆	16.00	5°	115.00
20.00	20.0	38.00	4.00	38.00	4	R216.24-20050IAK38H	☆ ☆	20.00	5°	125.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



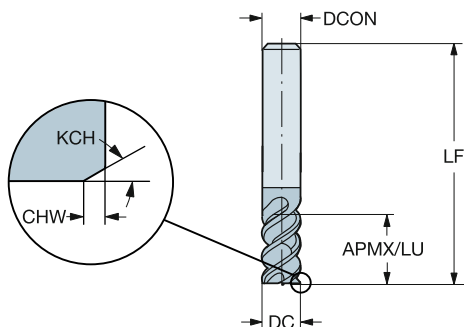
Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

R216.3x..50-AK..H
CNSC 0
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6

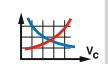


Метрическое исполнение

							P H		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	7.00	0.10	45°	7.00	3	R216.33-02050-AK70H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	8.00	0.10	45°	8.00	3	R216.33-03050-AK08H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.10	45°	11.00	3	R216.33-04050-AK11H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	3	R216.33-05050-AK13H	☆ ☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4	R216.34-06050-AK13H	☆ ☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	4	R216.34-08050-AK19H	☆ ☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	R216.34-10050-AK22H	☆ ☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	R216.34-12050-AK26H	☆ ☆	12.00	5°	100.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	R216.34-14050-AK26H	☆ ☆	14.00	5°	104.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	R216.34-16050-AK32H	☆ ☆	16.00	5°	115.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	4	R216.34-20050-AK38H	☆ ☆	20.00	5°	125.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



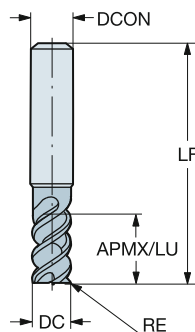
Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

RA216.2x...AK...H
CNSC 0
FHA 50°
BSG COROMANT
TCDCON h6



Дюймовое исполнение

							P	H	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	DCON	RMPX	LF
.187	1/4	.375	.016	.375	3	RA216.23-1250AAK06H	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.375	.031	.375	3	RA216.23-1250BAK06H	☆	☆	.250	5°	3.000
.250	1/4	.500	.016	.500	4	RA216.24-1650AAK08H	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.500	.031	.500	4	RA216.24-1650BAK08H	☆	☆	.250	5°	3.000
.313	3/8	.625	.016	.625	4	RA216.24-2050AAK10H	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	.625	.031	.625	4	RA216.24-2050BAK10H	☆	☆	.375	5°	3.500
.375	3/8	.750	.016	.750	4	RA216.24-2450AAK12H	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	.750	.031	.750	4	RA216.24-2450BAK12H	☆	☆	.375	5°	3.500
.500	1/2	1.000	.031	1.000	4	RA216.24-3250BAK16H	☆	☆	.500	5°	4.000
	1/2	1.000	.063	1.000	4	RA216.24-3250DAK16H	☆	☆	.500	5°	4.000
.625	5/8	1.250	.063	1.250	4	RA216.24-4050DAK20H	☆	☆	.625	5°	4.500
.750	3/4	1.500	.063	1.500	4	RA216.24-4850DAK24H	☆	☆	.750	5°	5.000



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

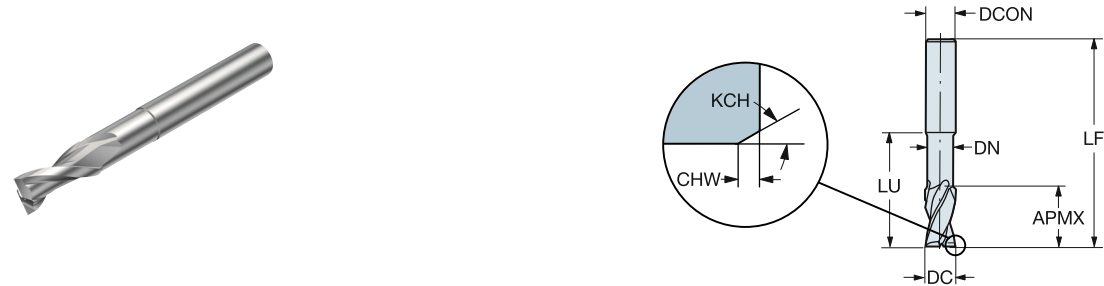
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия

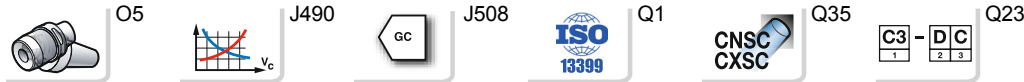
CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2P120-NC
0
25°
COROMANT
h6

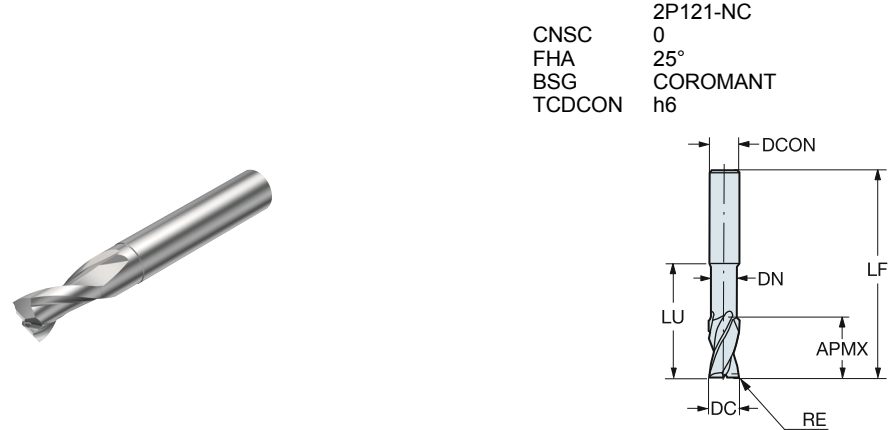


Метрическое исполнение

							N		Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF	DN
2.00	3.0	3.00			9.00	2	2P120-0200-NC		3.00	15°	38.00	1.92
3.00	3.0	4.00			12.00	2	2P120-0300-NC		3.00	15°	38.00	2.90
4.00	4.0	6.00			14.00	2	2P120-0400-NC		4.00	15°	50.00	3.80
5.00	6.0	8.00			16.00	2	2P120-0500-NC		6.00	15°	57.00	4.75
6.00	6.0	10.00			28.00	2	2P120-0600-NC		6.00	15°	65.00	5.70
8.00	8.0	12.00			35.00	2	2P120-0800-NC		8.00	15°	80.00	7.60
10.00	10.0	14.00	0.10	45°	45.00	2	2P120-1000-NC		10.00	15°	90.00	9.50
12.00	12.0	16.00	0.10	45°	50.00	2	2P120-1200-NC		12.00	15°	100.00	11.40
16.00	16.0	20.00	0.15	45°	63.00	2	2P120-1600-NC		16.00	15°	115.00	15.20
20.00	20.0	20.00	0.15	45°	70.00	2	2P120-2000-NC		20.00	15°	125.00	19.00



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления
Концевые фрезы для обработки алюминия



Метрическое исполнение

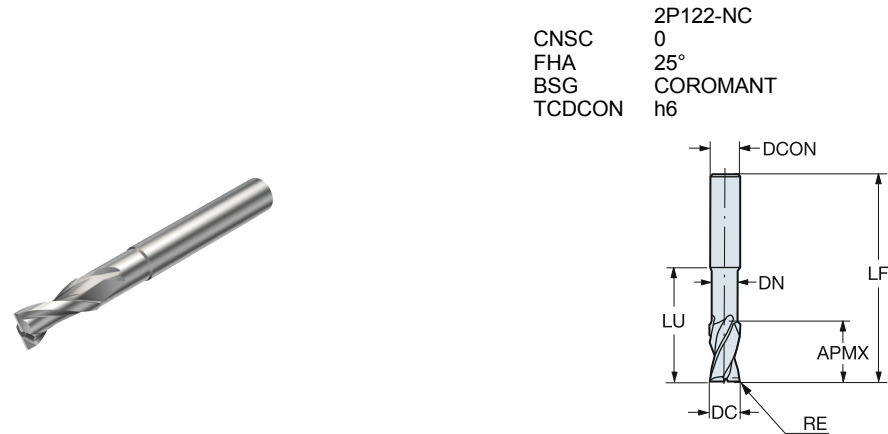
							N	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF	DN
2.00	3.0	3.00	0.15	5.00	2	2P121-0200-NC	☆	3.00	15°	38.00	1.80
3.00	3.0	4.50	0.15	9.00	2	2P121-0300-NC	☆	3.00	15°	38.00	2.70
4.00	4.0	6.00	0.15	12.00	2	2P121-0400-NC	☆	4.00	15°	50.00	3.70
5.00	5.0	7.50	0.15	15.00	2	2P121-0500-NC	☆	5.00	15°	50.00	4.70
6.00	6.0	9.00	0.15	18.00	2	2P121-0600-NC	☆	6.00	15°	57.00	5.70
7.00	7.0	10.00	0.15	21.00	2	2P121-0700-NC	☆	7.00	15°	60.00	6.70
8.00	8.0	12.00	0.15	24.00	2	2P121-0800-NC	☆	8.00	15°	63.00	7.70
10.00	10.0	15.00	0.15	30.00	2	2P121-1000-NC	☆	10.00	15°	72.00	9.70
12.00	12.0	18.00	0.15	36.00	2	2P121-1200-NC	☆	12.00	15°	83.00	11.70
14.00	14.0	21.00	0.15	42.00	2	2P121-1400-NC	☆	14.00	15°	83.00	13.70
16.00	16.0	24.00	0.15	48.00	2	2P121-1600-NC	☆	16.00	15°	92.00	15.70
20.00	20.0	30.00	0.15	60.00	2	2P121-2000-NC	☆	20.00	15°	104.00	19.70

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия

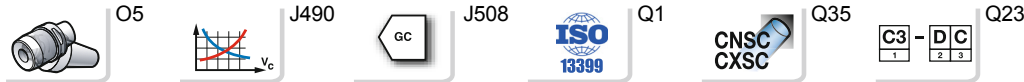


CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2P122-NC
0
25°
COROMANT
h6

Метрическое исполнение

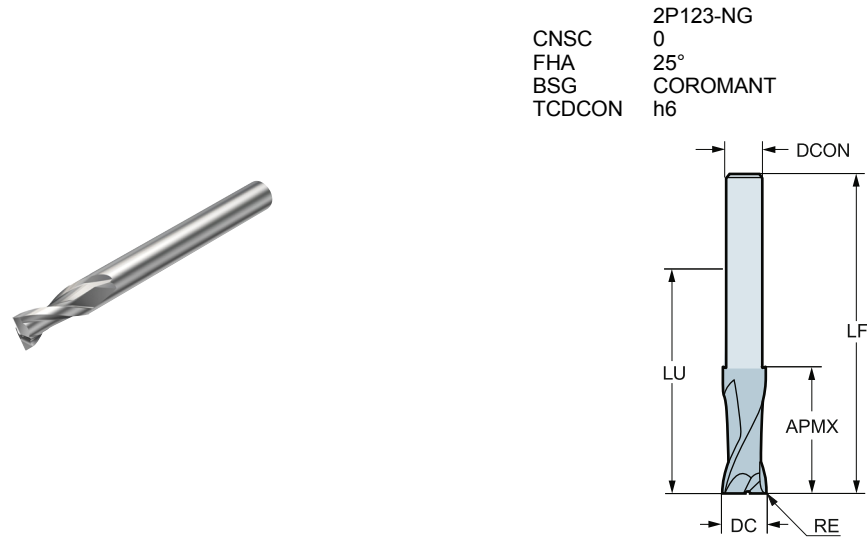
						H10F	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP		Код заказа	DCON	RMPX	LF	DN
2.00	3.0	3.00	0.15	8.00	2	2P122-0200-NC	☆	3.00	15°	50.00	1.80
3.00	3.0	4.50	0.15	12.00	2	2P122-0300-NC	☆	3.00	15°	50.00	2.70
4.00	4.0	6.00	0.15	16.00	2	2P122-0400-NC	☆	4.00	15°	60.00	3.70
5.00	5.0	7.50	0.15	20.00	2	2P122-0500-NC	☆	5.00	15°	60.00	4.60
6.00	6.0	9.00	0.15	24.00	2	2P122-0600-NC	☆	6.00	15°	65.00	5.50
8.00	8.0	12.00	0.15	32.00	2	2P122-0800-NC	☆	8.00	15°	80.00	7.40
10.00	10.0	15.00	0.15	40.00	2	2P122-1000-NC	☆	10.00	15°	89.00	9.20
12.00	12.0	18.00	0.15	48.00	2	2P122-1200-NC	☆	12.00	15°	100.00	11.00
14.00	14.0	21.00	0.15	56.00	2	2P122-1400-NC	☆	14.00	15°	105.00	13.00
16.00	16.0	24.00	0.15	64.00	2	2P122-1600-NC	☆	16.00	15°	120.00	15.00
20.00	20.0	30.00	0.15	80.00	2	2P122-2000-NC	☆	20.00	15°	150.00	19.00



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия



Метрическое исполнение

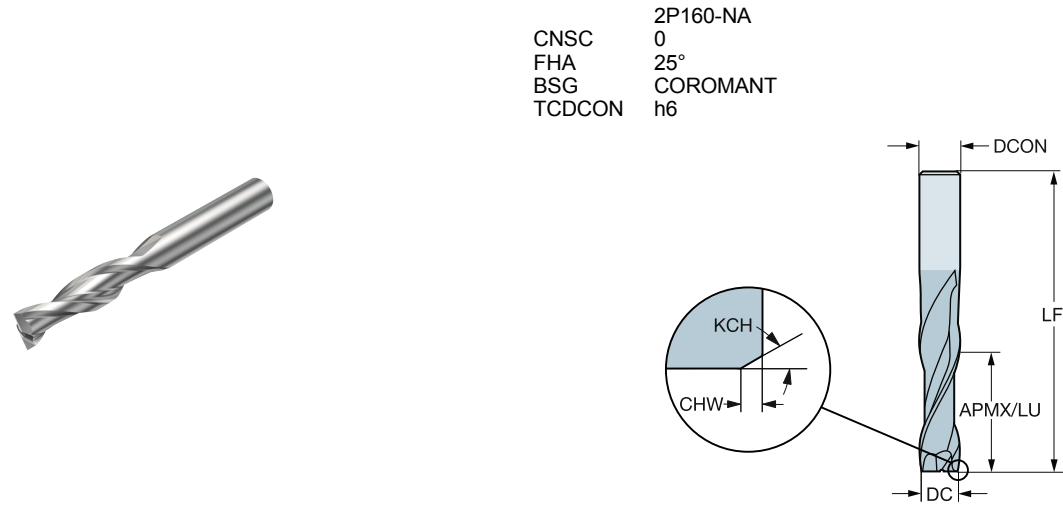
						N Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10E	DCON RMPX LF
3.00	2.9	4.00	0.15	32.00	2	2P123-0300-NG	☆	2.90 15° 60.00
4.00	3.8	5.00	0.15	32.00	2	2P123-0400-NG	☆	3.80 15° 60.00
5.00	4.8	8.00	0.15	42.00	2	2P123-0500-NG	☆	4.80 15° 70.00
6.00	5.8	9.00	0.15	64.00	2	2P123-0600-NG	☆	5.80 15° 100.00
8.00	7.8	11.00	0.15	64.00	2	2P123-0800-NG	☆	7.80 15° 100.00
10.00	9.7	15.00	0.15	60.00	2	2P123-1000-NG	☆	9.70 15° 100.00
12.00	11.7	17.00	0.15	80.00	2	2P123-1200-NG	☆	11.70 15° 125.00
16.00	15.7	23.00	0.15	77.00	2	2P123-1600-NG	☆	15.70 15° 125.00
20.00	19.7	26.00	0.15	100.00	2	2P123-2000-NG	☆	19.70 15° 150.00

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

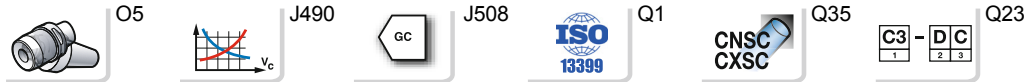
С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия



Метрическое исполнение

							N Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON RMPX LF
2.00	3.0	8.00			8.00	2	2P160-0200-NA	☆	3.00 15° 38.00
3.00	3.0	12.00			12.00	2	2P160-0300-NA	☆	3.00 15° 38.00
4.00	4.0	14.00			14.00	2	2P160-0400-NA	☆	4.00 15° 50.00
5.00	6.0	16.00			16.00	2	2P160-0500-NA	☆	6.00 15° 57.00
6.00	6.0	22.00			22.00	2	2P160-0600-NA	☆	6.00 15° 65.00
8.00	8.0	28.00			28.00	2	2P160-0800-NA	☆	8.00 15° 80.00
10.00	10.0	32.00	0.10	45°	32.00	2	2P160-1000-NA	☆	10.00 15° 90.00
12.00	12.0	38.00	0.10	45°	38.00	2	2P160-1200-NA	☆	12.00 15° 100.00



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

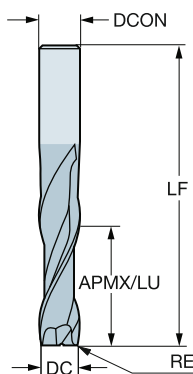
С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия



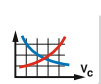
CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2P170-NA
0
25°
COROMANT
h6



Метрическое исполнение

						N Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Н	DCON	RMPX LF
2.00	3.0	8.00	0.15	8.00	2	2P170-0200-NA	☆	3.00	15° 50.00
3.00	3.0	12.00	0.15	12.00	2	2P170-0300-NA	☆	3.00	15° 50.00
4.00	4.0	16.00	0.15	16.00	2	2P170-0400-NA	☆	4.00	15° 60.00
5.00	5.0	20.00	0.15	20.00	2	2P170-0500-NA	☆	5.00	15° 60.00
6.00	6.0	24.00	0.15	24.00	2	2P170-0600-NA	☆	6.00	15° 65.00
7.00	7.0	28.00	0.15	28.00	2	2P170-0700-NA	☆	7.00	15° 79.00
8.00	8.0	32.00	0.15	32.00	2	2P170-0800-NA	☆	8.00	15° 79.00
9.00	9.0	36.00	0.15	36.00	2	2P170-0900-NA	☆	9.00	15° 88.00
10.00	10.0	40.00	0.15	40.00	2	2P170-1000-NA	☆	10.00	15° 88.00
12.00	12.0	48.00	0.15	48.00	2	2P170-1200-NA	☆	12.00	15° 99.00
14.00	14.0	56.00	0.15	56.00	2	2P170-1400-NA	☆	14.00	15° 105.00
16.00	16.0	64.00	0.15	64.00	2	2P170-1600-NA	☆	16.00	15° 120.00
18.00	18.0	74.00	0.15	74.00	2	2P170-1800-NA	☆	18.00	15° 120.00
20.00	20.0	80.00	0.15	80.00	2	2P170-2000-NA	☆	20.00	15° 150.00



J490



O5



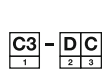
J508



Q1



Q35



Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

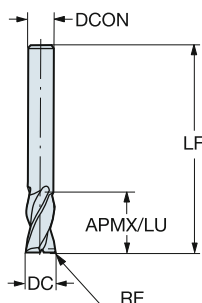
С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия



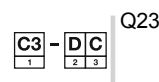
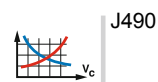
CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2P232-NA
0
30°
COROMANT
h6



Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF
2.00	3.0	4.00	0.15	4.00	2	2P232-0200-NA	☆	3.00	15°	38.00
3.00	3.0	5.00	0.15	5.00	2	2P232-0300-NA	☆	3.00	15°	38.00
4.00	4.0	7.00	0.15	7.00	2	2P232-0400-NA	☆	4.00	15°	50.00
5.00	5.0	9.00	0.15	9.00	2	2P232-0500-NA	☆	5.00	15°	50.00
6.00	6.0	18.00	0.15	18.00	2	2P232-0600-NA	☆	6.00	15°	57.00
7.00	7.0	18.00	0.15	18.00	2	2P232-0700-NA	☆	7.00	15°	60.00
8.00	8.0	18.00	0.15	18.00	2	2P232-0800-NA	☆	8.00	15°	63.00
9.00	9.0	20.00	0.15	20.00	2	2P232-0900-NA	☆	9.00	15°	67.00
10.00	10.0	22.00	0.15	22.00	2	2P232-1000-NA	☆	10.00	15°	72.00
12.00	12.0	22.00	0.15	22.00	2	2P232-1200-NA	☆	12.00	15°	83.00
14.00	14.0	25.00	0.15	25.00	2	2P232-1400-NA	☆	14.00	15°	83.00
16.00	16.0	29.00	0.15	29.00	2	2P232-1600-NA	☆	16.00	15°	92.00
18.00	18.0	33.00	0.15	33.00	2	2P232-1800-NA	☆	18.00	15°	92.00
20.00	20.0	36.00	0.15	36.00	2	2P232-2000-NA	☆	20.00	15°	104.00



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

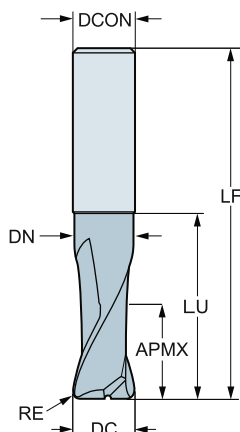
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия



CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2S220-NC
0
30°
COROMANT
h6



Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF	DN
3.00	3.0	4.50	0.20	8.00	2	2S220-0300-020-NC	☆	3.00	15°	38.00	2.70
4.00	4.0	6.00	0.30	11.00	2	2S220-0400-030-NC	☆	4.00	15°	50.00	3.70
5.00	5.0	7.50	0.50	14.00	2	2S220-0500-050-NC	☆	5.00	15°	50.00	4.70
6.00	6.0	9.00	1.00	17.00	2	2S220-0600-100-NC	☆	6.00	15°	57.00	5.70
8.00	8.0	12.00	1.00	23.00	2	2S220-0800-100-NC	☆	8.00	15°	63.00	7.70
10.00	10.0	15.00	1.50	29.00	2	2S220-1000-150-NC	☆	10.00	15°	72.00	9.70
12.00	12.0	18.00	1.50	35.00	2	2S220-1200-150-NC	☆	12.00	15°	83.00	11.70
16.00	16.0	24.00	2.00	47.00	2	2S220-1600-200-NC	☆	16.00	15°	92.00	15.70



O5



J490



J508



Q1



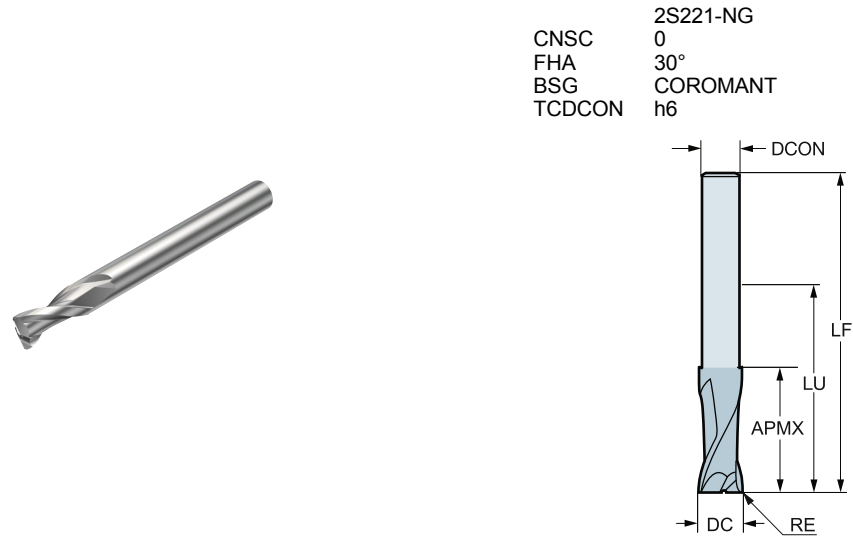
Q35



Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления
Концевые фрезы для обработки алюминия

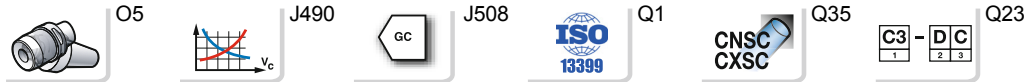


CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2S221-NG
0
30°
COROMANT
h6

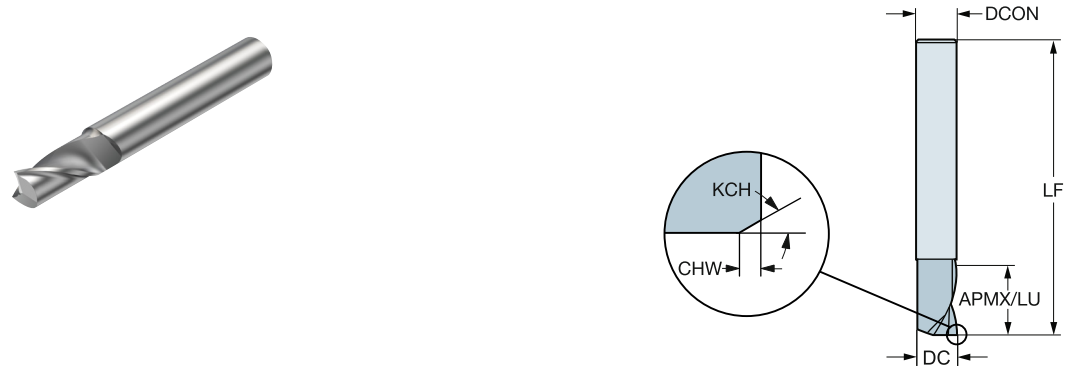
Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF
3.00	2.9	4.00	0.20	32.00	2	2S221-0300-020-NG	☆	2.90	15°	60.00
4.00	3.8	5.00	0.30	32.00	2	2S221-0400-030-NG	☆	3.80	15°	60.00
5.00	4.8	8.00	0.50	42.00	2	2S221-0500-050-NG	☆	4.80	15°	70.00
6.00	5.8	9.00	1.00	64.00	2	2S221-0600-100-NG	☆	5.80	15°	100.00
8.00	7.8	13.00	1.00	64.00	2	2S221-0800-100-NG	☆	7.80	15°	100.00
10.00	9.7	15.00	1.50	60.00	2	2S221-1000-150-NG	☆	9.70	15°	100.00
12.00	11.7	17.00	1.50	80.00	2	2S221-1200-150-NG	☆	11.70	15°	125.00
16.00	15.7	23.00	2.00	77.00	2	2S221-1600-200-NG	☆	15.70	15°	125.00
20.00	19.7	26.00	2.50	100.00	2	2S221-2000-250-NG	☆	19.70	15°	150.00



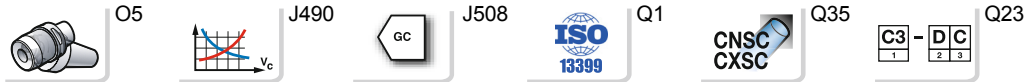
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления
Концевые фрезы для обработки алюминия

CNSC 2P230-NA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

							N Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON RMPX LF
3.00	6.0	7.00			7.00	1	2P230-0300-NA	☆	6.00 15° 57.00
4.00	6.0	8.00			8.00	1	2P230-0400-NA	☆	6.00 15° 57.00
5.00	6.0	10.00			10.00	1	2P230-0500-NA	☆	6.00 15° 57.00
6.00	6.0	10.00			10.00	1	2P230-0600-NA	☆	6.00 15° 57.00
8.00	8.0	16.00			16.00	1	2P230-0800-NA	☆	8.00 15° 63.00
10.00	10.0	19.00	0.10	45°	19.00	1	2P230-1000-NA	☆	10.00 15° 72.00

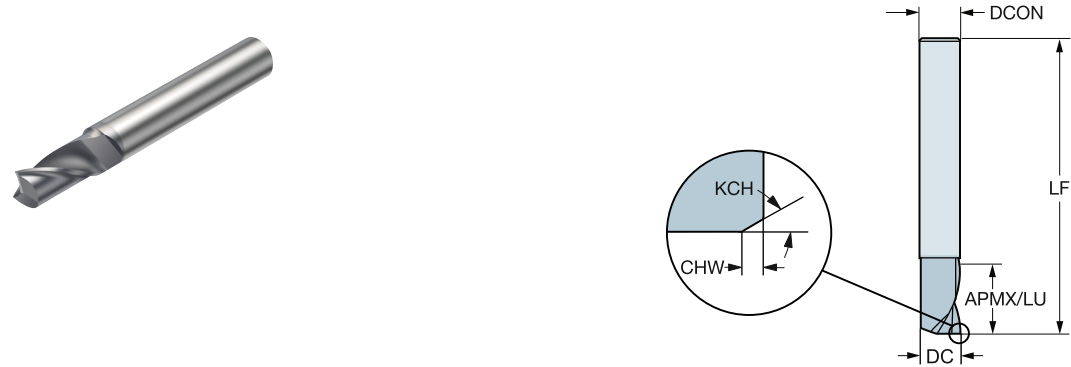


ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления

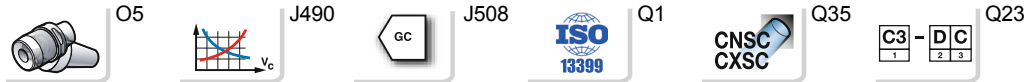
Концевые фрезы для обработки алюминия

CNSC 2P231-NA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

								N	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1630	DCON	RMPX	LF
3.00	6.0	7.00			7.00	1	2P231-0300-NA	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	8.00			8.00	1	2P231-0400-NA	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	10.00			10.00	1	2P231-0500-NA	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	10.00			10.00	1	2P231-0600-NA	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	16.00			16.00	1	2P231-0800-NA	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	19.00	0.10	45°	19.00	1	2P231-1000-NA	☆	10.00	5°	72.00

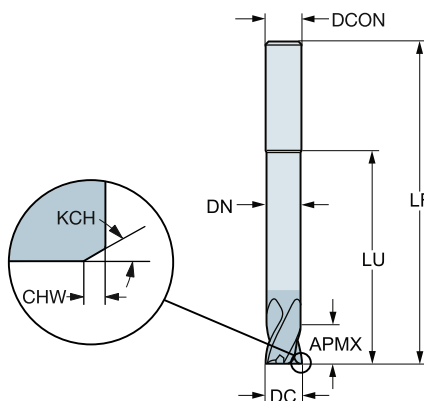


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки алюминия

CNSC 2P210-NC (1)
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6



Метрическое исполнение

								N	O	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	N20C	N20C	DCON	RMPX	LF	DN
1.00	3.0	1.00			3.00	2	2P210-0100-NC	☆	☆	3.00	5°	50.00	
1.50	3.0	1.50			1.50	2	2P210-0150-NC	☆	☆	3.00	5°	50.00	
2.00	3.0	2.00			2.00	2	2P210-0200-NC	☆	☆	3.00	5°	50.00	
3.00	6.0	3.00			3.00	2	2P210-0300-NC	☆	☆	6.00	5°	80.00	
4.00	6.0	4.00			40.00	2	2P210-0400-NC	☆	☆	6.00	5°	100.00	3.80
5.00	6.0	5.00			50.00	2	2P210-0500-NC	☆	☆	6.00	5°	100.00	4.75
6.00	6.0	6.00			60.00	4	2P210-0600-NC	☆	☆	6.00	5°	100.00	5.70
8.00	8.0	8.00			80.00	4	2P210-0800-NC	☆	☆	8.00	5°	120.00	7.60
10.00	10.0	10.00	0.10	45°	100.00	4	2P210-1000-NC	☆	☆	10.00	5°	150.00	9.50
12.00	12.0	12.00	0.10	45°	100.00	4	2P210-1200-NC	☆	☆	12.00	5°	150.00	11.40
16.00	16.0	16.00	0.15	45°	100.00	4	2P210-1600-NC	☆	☆	16.00	5°	150.00	15.20



O5



J490



J508



Q1



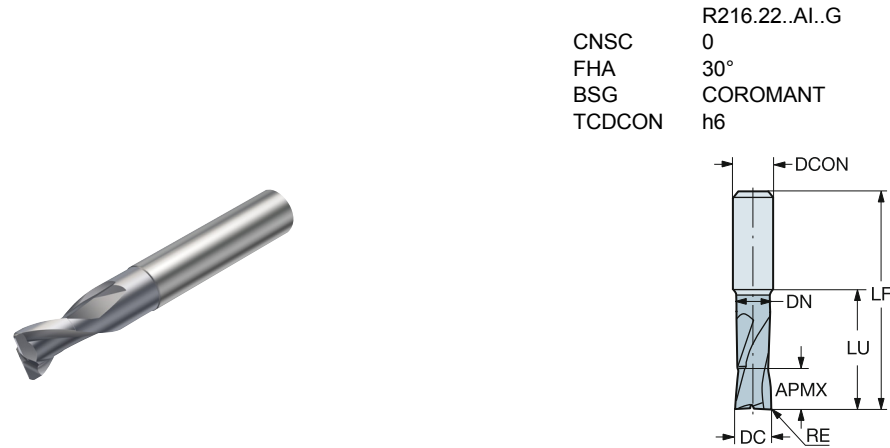
Q35



Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

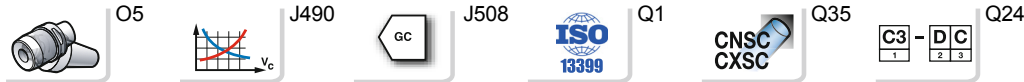
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для черновой и получистовой обработки стали высокой твердости



R216.22..Al..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6

Метрическое исполнение

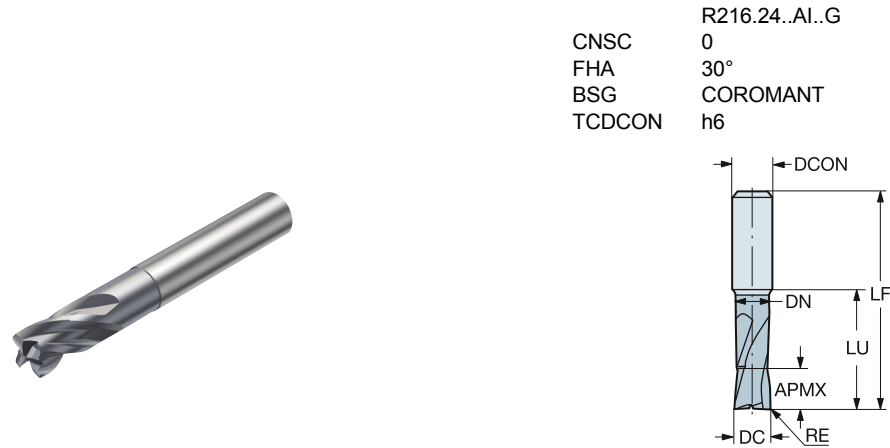
							P H		Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF	DN
2.00	6.0	2.00	0.20	2.00	2	R216.22-02030AAI20G	☆	☆	6.00	3°	57.00	
3.00	6.0	3.00	0.50	3.00	2	R216.22-03030BAI03G	☆	☆	6.00	3°	57.00	
4.00	6.0	4.00	0.50	4.00	2	R216.22-04030BAI04G	☆	☆	6.00	3°	57.00	
5.00	6.0	5.00	0.50	20.00	2	R216.22-05030BAI05G	☆	☆	6.00	3°	57.00	4.90
6.00	6.0	6.00	1.00	21.00	2	R216.22-06030CAI06G	☆	☆	6.00	3°	63.00	5.70
8.00	8.0	8.00	1.00	27.00	2	R216.22-08030CAI08G	☆	☆	8.00	3°	72.00	7.70
10.00	10.0	10.00	1.50	32.00	2	R216.22-10030DAI10G	☆	☆	10.00	3°	83.00	9.70
12.00	12.0	12.00	1.50	36.00	2	R216.22-12030DAI12G	☆	☆	12.00	3°	83.00	11.80



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

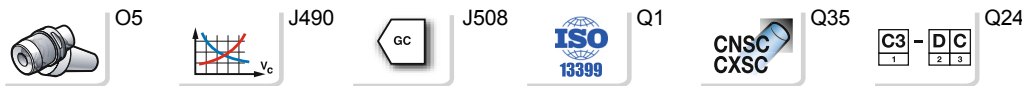
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63

Концевые фрезы для черновой и получистовой обработки стали высокой твердости



Метрическое исполнение

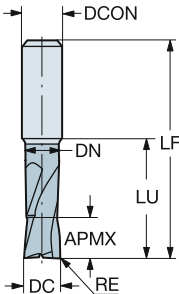
						P H		Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF	DN
6.00	6.0	6.00	1.00	21.00	4	R216.24-06030CAI06G		6.00	2°	57.00	5.70
8.00	8.0	8.00	1.00	27.00	4	R216.24-08030CAI08G		8.00	2°	63.00	7.70
10.00	10.0	10.00	1.50	32.00	4	R216.24-10030DAH10G		10.00	2°	72.00	9.70
12.00	12.0	12.00	1.50	36.00	4	R216.24-12030DAH12G		12.00	2°	83.00	11.80
16.00	16.0	16.00	2.00	42.00	4	R216.24-16030EAH16G		16.00	2°	92.00	15.80



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

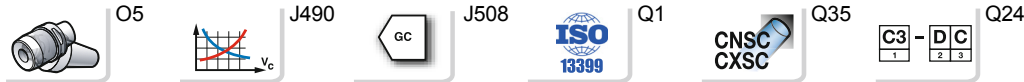
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для черновой и получистовой обработки стали высокой твердости

R216.2x..AJ..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6



Метрическое исполнение

							P H		Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF	DN
2.00	6.0	2.00	0.20	20.00	2	R216.22-02030AAJ20G	☆	☆	6.00	5°	72.00	1.92
3.00	6.0	3.00	0.30	20.00	2	R216.22-03030AAJ03G	☆	☆	6.00	5°	72.00	2.90
4.00	6.0	4.00	0.40	40.00	4	R216.24-04030AAJ04G	☆	☆	6.00	5°	72.00	3.80
5.00	6.0	5.00	0.50	20.00	4	R216.24-05030BAJ05G	☆	☆	6.00	5°	72.00	4.75
6.00	6.0	6.00	0.50	24.00	4	R216.24-06030BAJ06G	☆	☆	6.00	5°	72.00	5.70
8.00	8.0	8.00	0.50	29.00	4	R216.24-08030BAJ08G	☆	☆	8.00	5°	80.00	7.85
	8.0	8.00	1.00	29.00	4	R216.24-08030CAJ08G	☆	☆	8.00	5°	80.00	7.85
	8.0	8.00	1.50	29.00	4	R216.24-08030DAJ08G	☆	☆	8.00	5°	80.00	7.85
10.00	10.0	10.00	0.50	35.00	4	R216.24-10030BAJ10G	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.85
	10.0	10.00	1.00	35.00	4	R216.24-10030CAJ10G	☆	☆	10.00	5°	100.00	9.85
12.00	12.0	12.00	0.50	36.00	4	R216.24-12030BAJ12G	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.80
	12.0	12.00	1.00	36.00	4	R216.24-12030CAJ12G	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.80
	12.0	12.00	2.00	36.00	4	R216.24-12030EAJ12G	☆	☆	12.00	5°	100.00	11.80

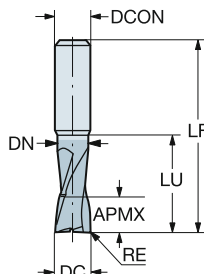


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для черновой и получистовой обработки стали высокой твердости

RA216.2x...AK..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6



Дюймовое исполнение

						P H		Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF	DN
.125	1/4	.125	.031	.750	4	RA216.24-0830BAK02G	☆ ☆	.250	5°	3.000	.121
.156	1/4	.156	.031	.750	4	RA216.24-1030BAK02G	☆ ☆	.250	5°	3.000	.137
.188	1/4	.188	.063	.750	4	RA216.24-1230DAK03G	☆ ☆	.250	5°	3.000	.183
.250	1/4	.250	.063	1.000	4	RA216.24-1630DAK04G	☆ ☆	.250	5°	3.000	.246
.375	3/8	.375	.063	1.250	4	RA216.24-2430DAK06G	☆ ☆	.375	5°	3.500	.369
	3/8	.375	.125	1.250	4	RA216.24-2430HAK06G	☆ ☆	.375	5°	3.500	.369
.500	1/2	.500	.125	1.500	4	RA216.24-3230HAK08G	☆ ☆	.500	5°	4.000	.492



O5



J490



J508



Q1



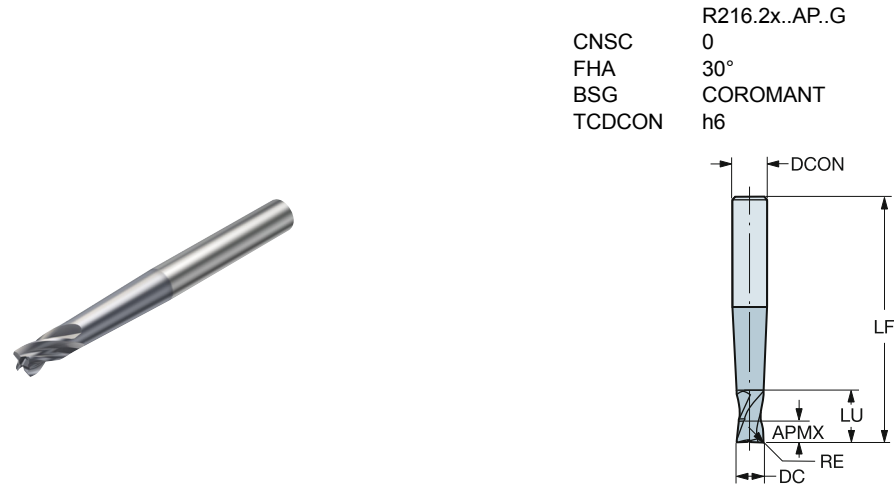
Q35



Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

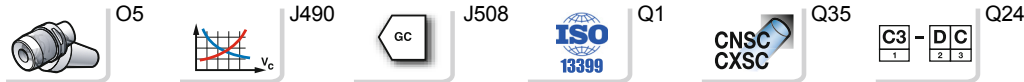
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для черновой и получистовой обработки стали высокой твердости



R216.2x..AP..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6

Метрическое исполнение

							P H		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF
3.00	6.0	3.00	0.50	3.00	2	R216.22-03030BAP03G	☆	☆	6.00	5°	80.00
4.00	6.0	4.00	0.50	4.00	2	R216.22-04030BAP04G	☆	☆	6.00	5°	90.00
6.00	8.0	6.00	0.50	6.00	2	R216.22-06030BAP06G	☆	☆	8.00	5°	100.00
8.00	8.0	6.00	1.00	53.00	4	R216.24-06030CAP06G	☆	☆	8.00	5°	100.00
8.00	10.0	8.00	1.00	53.00	4	R216.24-08030CAP08G	☆	☆	10.00	5°	100.00
10.00	12.0	10.00	1.00	67.00	4	R216.24-10030CAP10G	☆	☆	12.00	5°	125.00
12.00	12.0	10.00	3.00	67.00	4	R216.24-10030GAP10G	☆	☆	12.00	5°	125.00
12.00	14.0	12.00	1.00	12.00	4	R216.24-12030CAP12G	☆	☆	14.00	5°	140.00
14.00	14.0	12.00	3.00	12.00	4	R216.24-12030GAP12G	☆	☆	14.00	5°	140.00
16.00	16.0	16.00	1.00	16.00	4	R216.24-16030CAP16G	☆	☆	16.00	5°	150.00
16.00	16.0	16.00	3.00	16.00	4	R216.24-16030GAP16G	☆	☆	16.00	5°	150.00



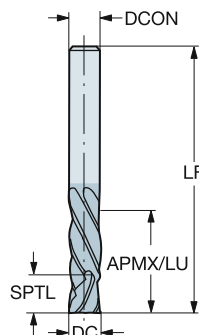
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы для обработки композиционных материалов



CNSC 2P460-NA
FHA 0
BSG 30°
TCD CON COROMANT
h6



Метрическое исполнение

						o	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1630	DCON	RMPX	LF	SPTL
6.00	6.0	26.00	26.00	6	2P460-0600-NA	☆	6.00	0°	76.00	6.0
8.00	8.0	26.00	26.00	6	2P460-0800-NA	☆	8.00	0°	76.00	8.0
10.00	10.0	30.00	30.00	6	2P460-1000-NA	☆	10.00	0°	76.00	10.0
12.00	12.0	38.00	38.00	6	2P460-1200-NA	☆	12.00	0°	100.00	12.0
16.00	16.0	38.00	38.00	6	2P460-1600-NA	☆	16.00	0°	100.00	16.0

Дюймовое исполнение

						O	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1630	DCON	RMPX	LF	SPTL
.250	1/4	1.000	1.000	6	2P460-0635-NA	☆	.250	0°	3.000	.250
.313	5/16	1.000	1.000	6	2P460-0794-NA	☆	.313	0°	3.000	.313
.375	3/8	1.250	1.250	6	2P460-0952-NA	☆	.375	0°	3.000	.375
.500	1/2	1.500	1.500	6	2P460-1270-NA	☆	.500	0°	4.000	.500
.625	5/8	1.500	1.500	6	2P460-1588-NA	☆	.625	0°	4.000	.625



O5



J490



J508



Q1



Q35



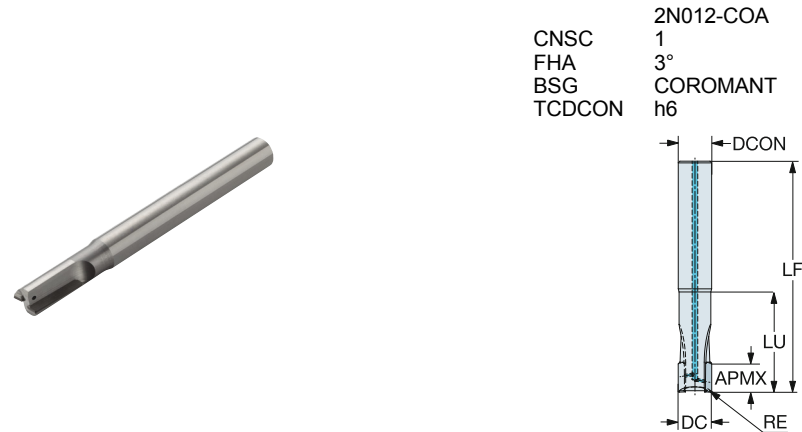
Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

Концевая, без возможности сверления

Концевые фрезы для обработки композиционных материалов



CNSC
FHA
BSG
TCDCON

2N012-COA
1
3°
COROMANT
h6

Метрическое исполнение

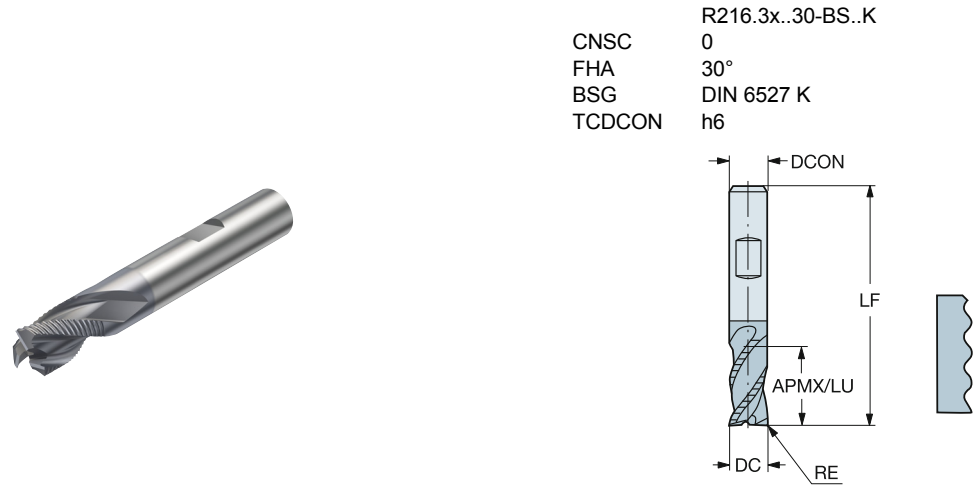
						Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	6.00	0.20	16.00	2	2N012-0600-COA	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	8.00	0.20	26.00	2	2N012-0800-COA	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	10.00	0.20	33.00	2	2N012-1000-COA	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	10.00	0.20	36.00	2	2N012-1200-COA	12.00	5°	83.00
16.00	16.0	10.00	0.20	45.00	2	2N012-1600-COA	16.00	5°	92.00

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	DCON	RMPX	LF
.250	1/4	.236	.008	.630	2	2N012-0635-COA	.250	5°	2.244
.375	3/8	.394	.008	1.299	2	2N012-0953-COA	.375	5°	2.835
.500	1/2	.394	.008	1.417	2	2N012-1270-COA	.500	5°	3.268
.625	5/8	.394	.008	1.772	2	2N012-1588-COA	.625	5°	3.622

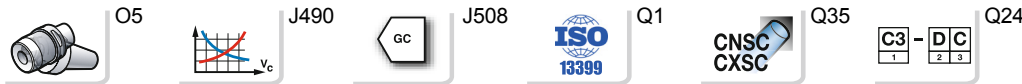


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками



Метрическое исполнение

							Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640
6.00	6.0	7.00	0.35	7.00	3	R216.33-06030-BS07K	☆	☆	☆
8.00	8.0	9.00	0.40	9.00	3	R216.33-08030-BS09K	☆	☆	☆
10.00	10.0	11.00	0.40	11.00	3	R216.33-10030-BS11K	☆	☆	☆
12.00	12.0	12.00	0.40	12.00	3	R216.33-12030-BS12K	☆	☆	☆
14.00	14.0	14.00	0.40	14.00	3	R216.33-14030-BS14K	☆	☆	☆
16.00	16.0	16.00	0.40	16.00	3	R216.33-16030-BS16K	☆	☆	☆
20.00	20.0	20.00	0.40	20.00	3	R216.33-20030-BS20K	☆	☆	☆

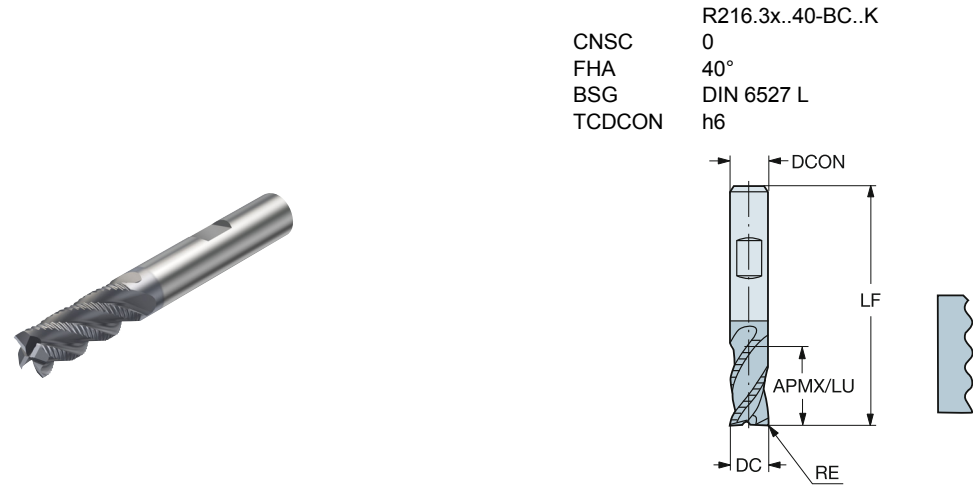


ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

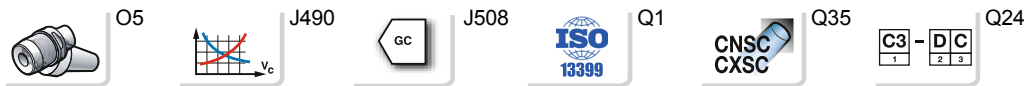
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками



R216.3x..40-BC..K
CNSC 0
FHA 40°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

Метрическое исполнение

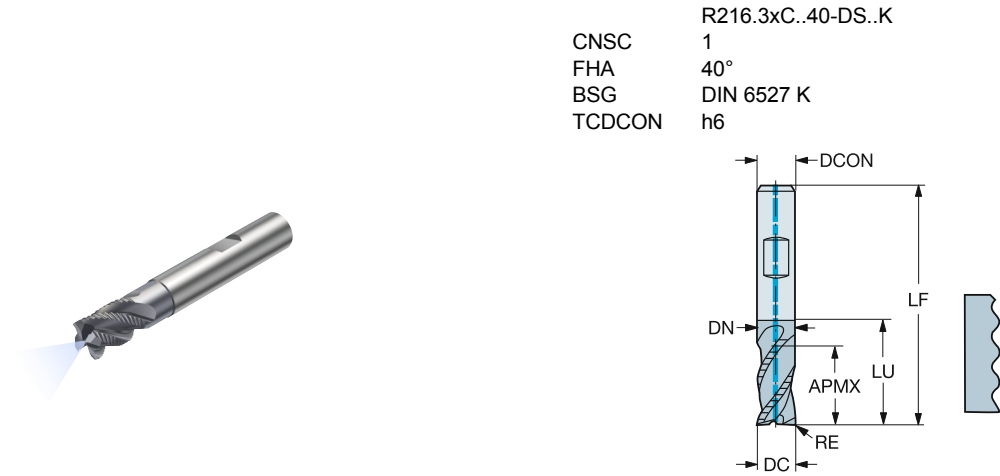
						Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640
6.00	6.0	13.00	0.35	13.00	4	R216.34-06040-BC13K	☆	☆
8.00	8.0	19.00	0.35	19.00	4	R216.34-08040-BC19K	☆	☆
10.00	10.0	22.00	0.40	22.00	4	R216.34-10040-BC22K	☆	☆
12.00	12.0	26.00	0.40	26.00	4	R216.34-12040-BC26K	☆	☆
14.00	14.0	26.00	0.40	26.00	4	R216.34-14040-BC26K	☆	☆
16.00	16.0	32.00	0.40	32.00	4	R216.34-16040-BC32K	☆	☆
18.00	18.0	32.00	0.40	32.00	4	R216.34-18040-BC32K	☆	☆
20.00	20.0	38.00	0.40	38.00	4	R216.34-20040-BC38K	☆	☆



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

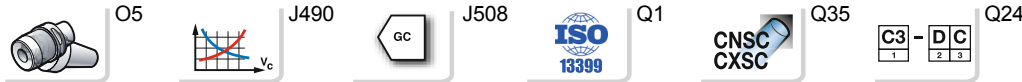
Без возможности сверления

Концевые фрезы со стружкоделительными канавками



Метрическое исполнение

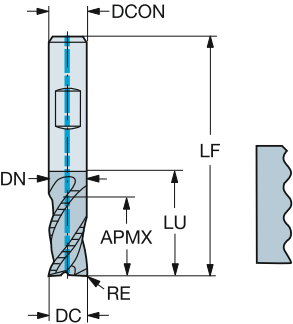
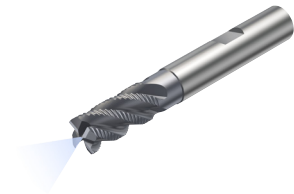
							P	M	K	S	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640	1640	DCON	RMPX	LF	DN	CP Bar
6.00	6.0	7.00	0.35	16.00	4	R215.34C06040-DS07K	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	5.50	20
8.00	8.0	9.00	0.40	20.00	4	R215.34C08040-DS09K	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00	7.50	20
10.00	10.0	11.00	0.40	24.00	4	R215.34C10040-DS11K	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00	9.50	20
12.00	12.0	12.00	0.40	26.00	4	R215.34C12040-DS12K	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00	11.40	20
16.00	16.0	16.00	0.40	32.00	4	R215.34C16040-DS16K	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00	15.20	20
20.00	20.0	20.00	0.40	40.00	4	R215.34C20040-DS20K	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00	19.00	20



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

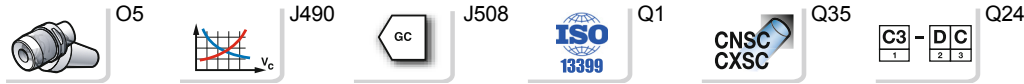
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
Без возможности сверления
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками

R216.3xC..40-DC..K
CNSC 1
FHA 40°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6



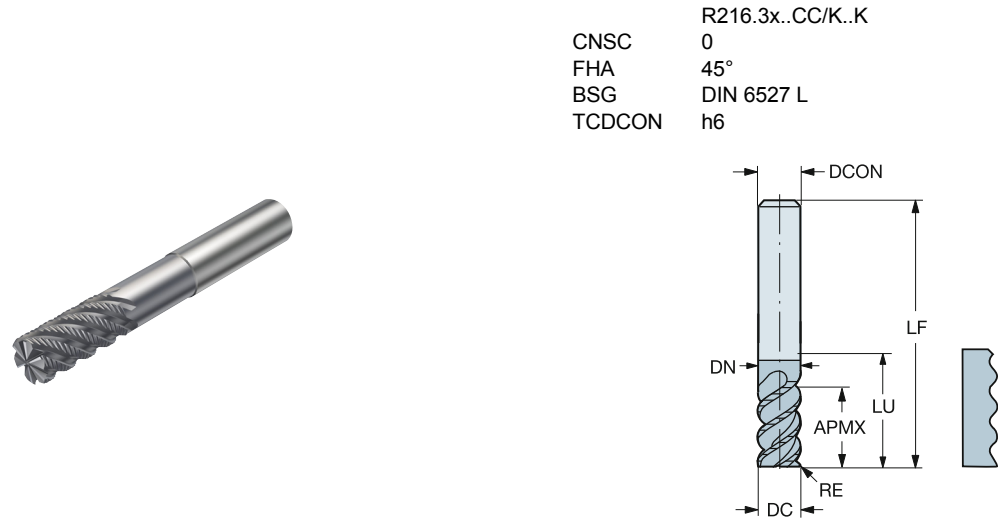
Метрическое исполнение

												Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640	1640	1640	DCON	RMPX	LF	DN	CP Bar
6.00	6.0	13.00	0.35	19.00	4	R215.34C06040-DC13K	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	5.50	20
8.00	8.0	19.00	0.40	25.00	4	R215.34C08040-DC19K	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00	7.50	20
10.00	10.0	22.00	0.40	30.00	4	R215.34C10040-DC22K	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00	9.50	20
12.00	12.0	26.00	0.40	36.00	4	R215.34C12040-DC26K	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00	11.40	20
16.00	16.0	32.00	0.40	42.00	4	R215.34C16040-DC32K	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	15.20	20
18.00	18.0	32.00	0.40	42.00	4	R215.34C18040-DC32K	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00	17.10	20
20.00	20.0	38.00	0.40	52.00	4	R215.34C20040-DC38K	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00	20



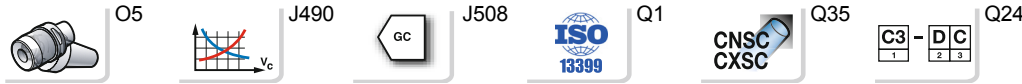
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками



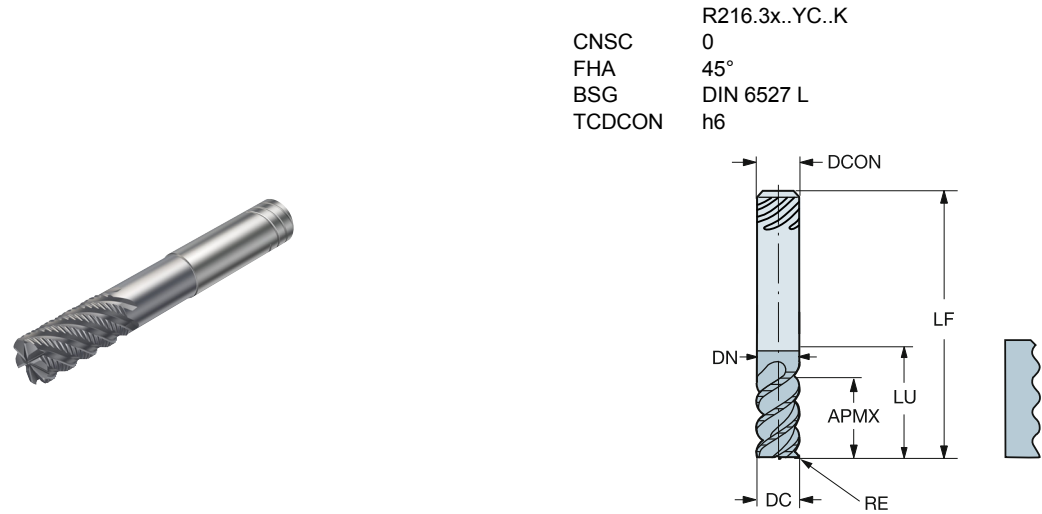
Метрическое исполнение

						Размеры, мм			
						DCON	RMPX	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа			
16.00	16.0	32.00	4.00	44.00	6	R216.36-16045ICC32K	☆	☆	☆
	16.0	32.00	4.00	64.00	6	R216.36-16045ICK32K	☆	☆	☆
20.00	20.0	38.00	4.00	54.00	6	R216.36-20045ICC38K	☆	☆	☆
	20.0	38.00	4.00	80.00	6	R216.36-20045ICK38K	☆	☆	☆
25.00	25.0	45.00	4.00	100.00	8	R216.38-25045ICK45K	☆	☆	☆
	25.0	45.00	4.00	65.00	8	R216.38-25045ICC45K	☆	☆	☆



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

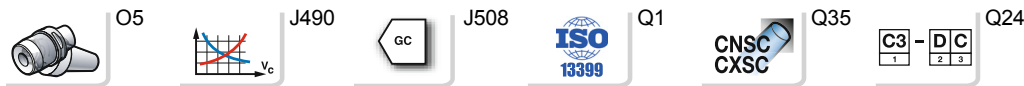
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершине, без возможности сверления
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками



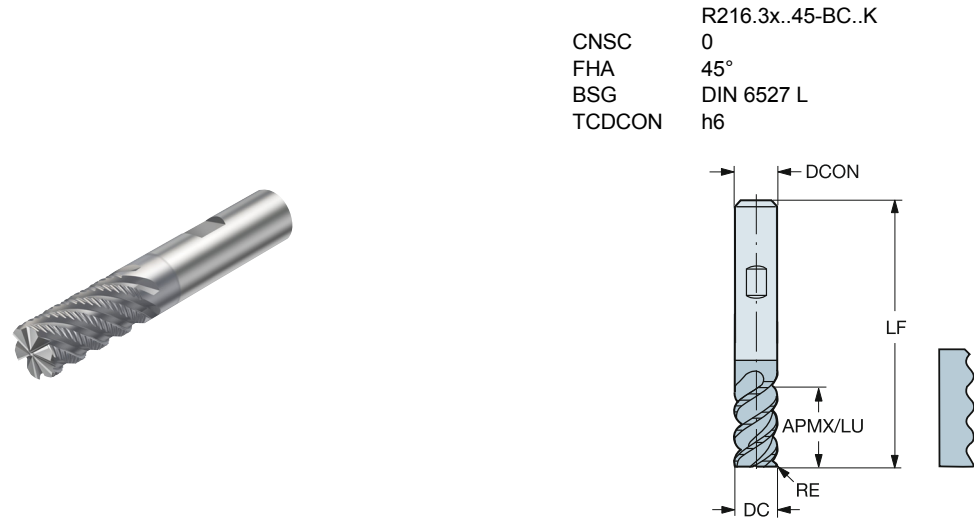
R216.3x..YC..K
CNSC 0
FHA 45°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640	1640	DCON	RMPX	LF	DN
16.00	16.0	32.00	4.00	64.00	6	R216.36-16045IYK32K	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	112.00	15.20
	16.0	32.00	4.00	42.00	6	R216.36-16045IYC32K	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00	15.20
20.00	20.0	38.00	4.00	80.00	6	R216.36-20045IYK38K	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	130.00	19.00
	20.0	38.00	4.00	52.00	6	R216.36-20045IYC38K	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00	19.00
25.00	25.0	45.00	4.00	63.00	8	R216.38-25045IYC45K	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	121.00	24.00
	25.0	45.00	4.00	100.00	8	R216.38-25045IYK45K	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	156.00	24.00

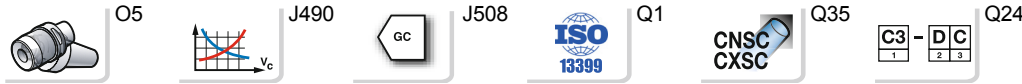


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками



Метрическое исполнение

						Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640
12.00	12.0	26.00	0.40	26.00	5	R216.35-12045-BC28K	☆	☆	☆
16.00	16.0	32.00	0.40	32.00	6	R216.36-16045-BC32K	☆	☆	☆
20.00	20.0	38.00	0.40	38.00	6	R216.36-20045-BC38K	☆	☆	☆
25.00	25.0	45.00	0.40	45.00	8	R216.38-25045-BC45K	☆	☆	☆

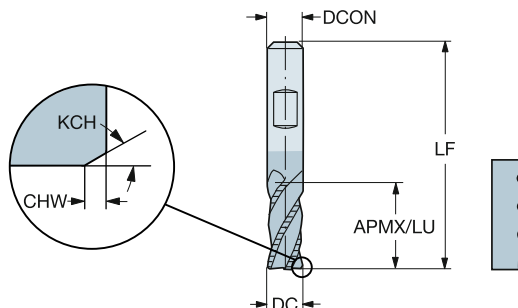


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы со стружкоделительными канавками

CNSC R216.3x..30-BC..B
FHA 0
BSG 30°
TCDCON DIN 6527 L
h6

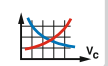


Метрическое исполнение

							M S		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	13.00			13.00	4	R216.34-06030-BC13B	☆ ☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00			19.00	4	R216.34-08030-BC19B	☆ ☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	R216.34-10030-BC22B	☆ ☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	R216.34-12030-BC26B	☆ ☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	R216.34-14030-BC26B	☆ ☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	R216.34-16030-BC32B	☆ ☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	R216.34-18030-BC32B	☆ ☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	4	R216.34-20030-BC38B	☆ ☆	20.00	5°	104.00
25.00	25.0	45.00	0.15	45°	45.00	5	R216.35-25030-BC45B	☆ ☆	25.00	5°	121.00



O5



J490



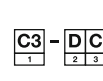
J508



Q1



Q35



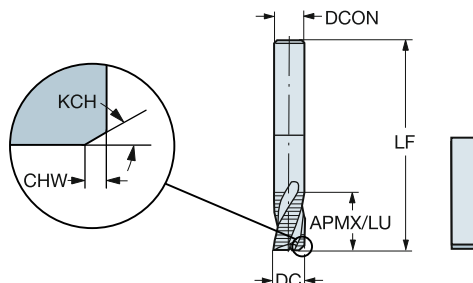
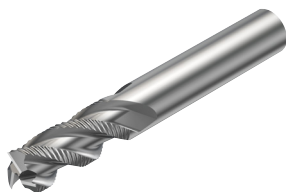
Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

Концевые фрезы со стружкоделительными канавками

CNSC R216.3x..40-AC..U
FHA 0
BSG 40°
TCDCON DIN 6527 L
h6

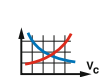


Метрическое исполнение

							N		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	13.00	0.45	35°	13.00	3	R216.33-06040-AC13U		6.00	15°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.45	35°	19.00	3	R216.33-08040-AC19U		8.00	15°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.58	35°	22.00	3	R216.33-10040-AC22U		10.00	15°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.58	35°	26.00	3	R216.33-12040-AC26U		12.00	15°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.70	35°	26.00	3	R216.33-14040-AC26U		14.00	15°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.70	35°	32.00	3	R216.33-16040-AC32U		16.00	15°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.70	35°	32.00	3	R216.33-18040-AC32U		18.00	15°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.70	35°	38.00	3	R216.33-20040-AC38U		20.00	15°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

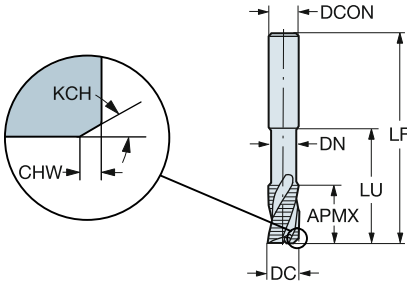
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления

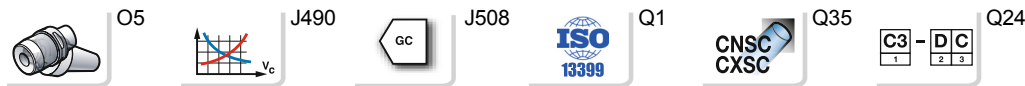
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками

CNSC R216.3x..40-AJ..U
FHA 0
BSG 40°
TCDCON COROMANT
h5



Метрическое исполнение

							N Размеры, мм						
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF	DN	
6.00	8.0	10.00	0.45	35°	24.00	3	R216.33-06040-AJ10U	☆	8.00	15°	63.00	5.50	
8.00	10.0	12.00	0.45	35°	29.00	3	R216.33-08040-AJ12U	☆	10.00	15°	72.00	7.50	
10.00	12.0	14.00	0.58	35°	35.00	3	R216.33-10040-AJ14U	☆	12.00	15°	83.00	9.50	
12.00	12.0	16.00	0.58	35°	50.00	3	R216.33-12040-AJ16U	☆	12.00	15°	100.00	11.40	
16.00	16.0	20.00	0.70	35°	63.00	3	R216.33-16040-AJ20U	☆	16.00	15°	115.00	15.20	
20.00	20.0	20.00	0.70	35°	70.00	3	R216.33-20040-AJ20U	☆	20.00	15°	125.00	19.00	
25.00	25.0	25.00	0.90	35°	75.00	3	R216.33-25040-AJ25U	☆	25.00	15°	135.00	23.75	



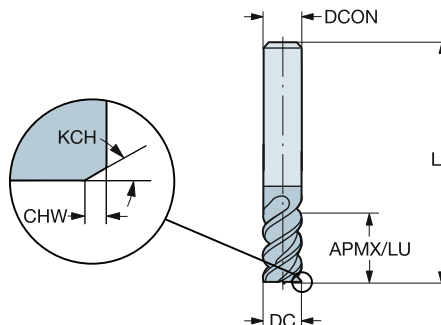
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

Без возможности сверления. Твёрдость ≤ 48 HRC

Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

R215.3x..50-AC..L
0
50°
DIN 6527 L
h6

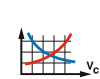


Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
3.00	6.0	8.00	0.10	45°	8.00	4	R215.34-03050-AC08L	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.10	45°	11.00	4	R215.34-04050-AC11L	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	5	R215.35-05050-AC13L	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	6	R215.36-06050-AC13L	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	6	R215.36-08050-AC19L	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	6	R215.36-10050-AC22L	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	6	R215.36-12050-AC26L	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	6	R215.36-16050-AC32L	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	8	R215.38-20050-AC38L	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

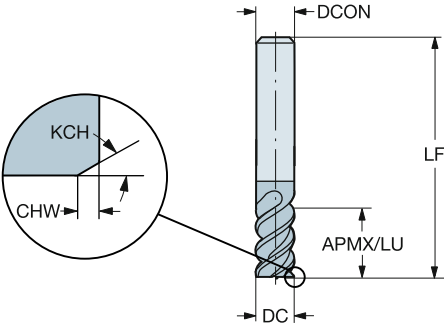
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

Без возможности сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки

R216.3x..60-AC..L
CNSC 0
FHA 60°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

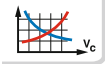


Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	6	R215.36-06060-AC13L	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	6	R215.36-08060-AC19L	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	6	R215.36-10060-AC22L	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	6	R215.36-12060-AC26L	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	6	R215.36-14060-AC26L	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	6	R215.36-16060-AC32L	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.15	45°	32.00	6	R215.36-18060-AC32L	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	6	R215.36-20060-AC38L	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

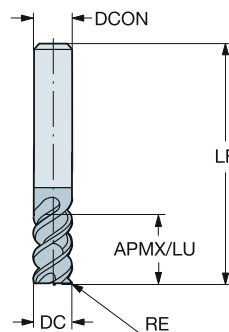


Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, без возможности сверления. Твёрдость ≤48 HRC

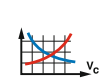
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки

RA215.2x...AK/L...L
CNSC
FHA
BSG
TCDCON
0
50°
COROMANT
h6**Дюймовое исполнение**

							P	M	K	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
.063	1/4	.188	.016	.188	4	RA215.24-0450AAK13L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.094	1/4	.281	.016	.281	4	RA215.24-0650AAK18L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.281	.031	.281	4	RA215.24-0650BAK18L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.125	1/4	.375	.016	.375	4	RA215.24-0850AAK06L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.375	.031	.375	4	RA215.24-0850BAK06L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.156	1/4	.500	.016	.500	4	RA215.24-1050AAK08L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.500	.031	.500	4	RA215.24-1050BAK08L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.188	1/4	.571	.016	.563	6	RA215.26-1250AAK09L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.571	.031	.563	6	RA215.26-1250BAK09L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
.250	1/4	.750	.016	.750	6	RA215.26-1650AAK12L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	.750	.031	.750	6	RA215.26-1650BAK12L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	3.000
	1/4	1.125	.031	1.125	6	RA215.26-1650BAL18L	☆	☆	☆	☆	.250	5°	4.000
.313	3/8	1.000	.016	1.000	6	RA215.26-2050AAK15L	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.000	.031	1.000	6	RA215.26-2050BAK15L	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.400	.031	1.406	6	RA215.26-2050BAL23L	☆	☆	☆	☆	.375	5°	4.500
.375	3/8	1.125	.031	1.125	6	RA215.26-2450BAK18L	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.125	.063	1.125	6	RA215.26-2450DAK18L	☆	☆	☆	☆	.375	5°	3.500
	3/8	1.666	.063	1.688	6	RA215.26-2450DAL27L	☆	☆	☆	☆	.375	5°	4.500
.500	1/2	1.500	.031	1.500	6	RA215.26-3250BAK24L	☆	☆	☆	☆	.500	5°	4.000
	1/2	1.500	.063	1.500	6	RA215.26-3250DAK24L	☆	☆	☆	☆	.500	5°	4.000
	1/2	2.250	.063	2.250	6	RA215.26-3250DAL36L	☆	☆	☆	☆	.500	5°	5.000
.625	5/8	1.875	.063	1.875	6	RA215.26-4050DAK30L	☆	☆	☆	☆	.625	5°	4.500
	5/8	1.875	.125	1.875	6	RA215.26-4050HAK30L	☆	☆	☆	☆	.625	5°	4.500
	5/8	2.813	.125	2.813	6	RA215.26-4050HAL45L	☆	☆	☆	☆	.625	5°	5.500
.750	3/4	2.250	.063	2.250	8	RA215.28-4850DAK36L	☆	☆	☆	☆	.750	5°	5.000
	3/4	2.250	.125	2.250	8	RA215.28-4850HAK36L	☆	☆	☆	☆	.750	5°	5.000
	3/4	3.375	.125	3.375	8	RA215.28-4850HAL54L	☆	☆	☆	☆	.750	5°	6.000



O5



J490



J508



Q1



Q35



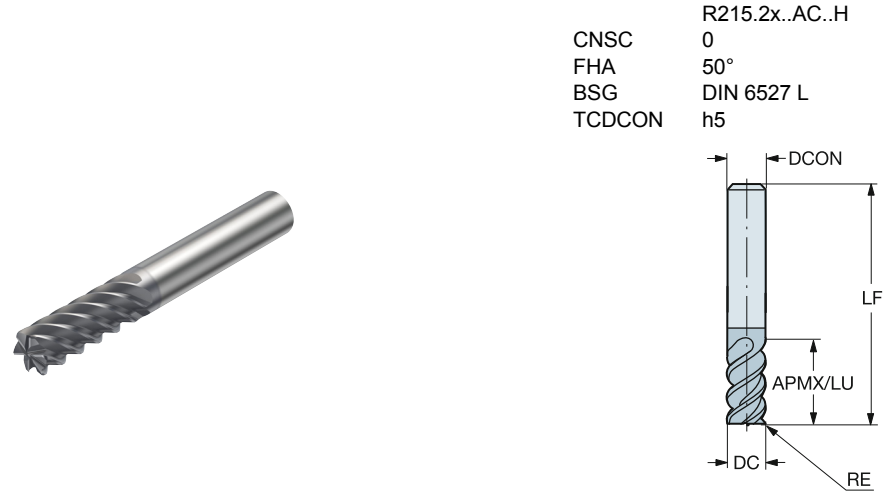
Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63

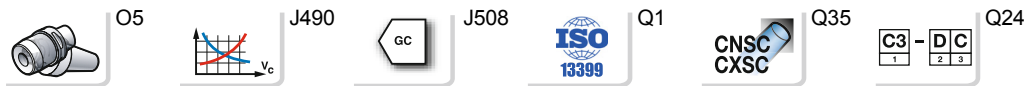
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки



R215.2x..AC..H
CNSC 0
FHA 50°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h5

Метрическое исполнение

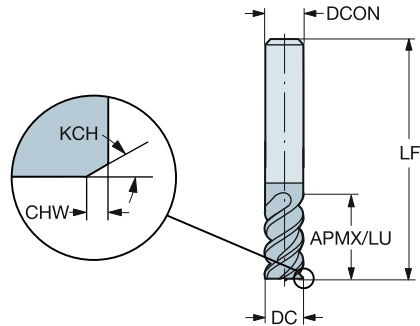
							P H		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF
3.00	6.0	8.00	0.50	8.00	4	R215.24-03050BAC08H	☆	☆	6.00	2°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.50	11.00	4	R215.24-04050BAC11H	☆	☆	6.00	2°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.50	13.00	6	R215.26-06050BAC13H	☆	☆	6.00	2°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.50	19.00	6	R215.26-08050BAC19H	☆	☆	8.00	2°	63.00
10.00	10.0	22.00	1.00	22.00	6	R215.26-10050CAC22H	☆	☆	10.00	2°	72.00
	10.0	22.00	1.50	22.00	6	R215.26-10050DAC22H	☆	☆	10.00	2°	72.00
	10.0	22.00	2.00	22.00	6	R215.26-10050EAC22H	☆	☆	10.00	2°	72.00
12.00	12.0	26.00	1.00	26.00	6	R215.26-12050CAC26H	☆	☆	12.00	2°	83.00
16.00	16.0	32.00	1.50	32.00	6	R215.26-16050DAC32H	☆	☆	16.00	2°	92.00
20.00	20.0	38.00	1.50	38.00	8	R215.28-20050DAC38H	☆	☆	20.00	2°	104.00



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

Без возможности сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки

R215.3x..50AC..H
CNSC 0
FHA 50°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

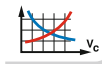


Метрическое исполнение

							P H		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
3.00	6.0	8.00	0.10	45°	8.00	4	R215.34-03050-AC08H	☆ ☆	6.00	2°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.10	45°	11.00	4	R215.34-04050-AC11H	☆ ☆	6.00	2°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	6	R215.36-06050-AC13H	☆ ☆	6.00	2°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	6	R215.36-08050-AC19H	☆ ☆	8.00	2°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	6	R215.36-10050-AC22H	☆ ☆	10.00	2°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	6	R215.36-12050-AC26H	☆ ☆	12.00	2°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	6	R215.36-16050-AC32H	☆ ☆	16.00	2°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	8	R215.38-20050-AC38H	☆ ☆	20.00	2°	104.00



O5



J490



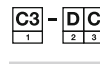
J508



Q1



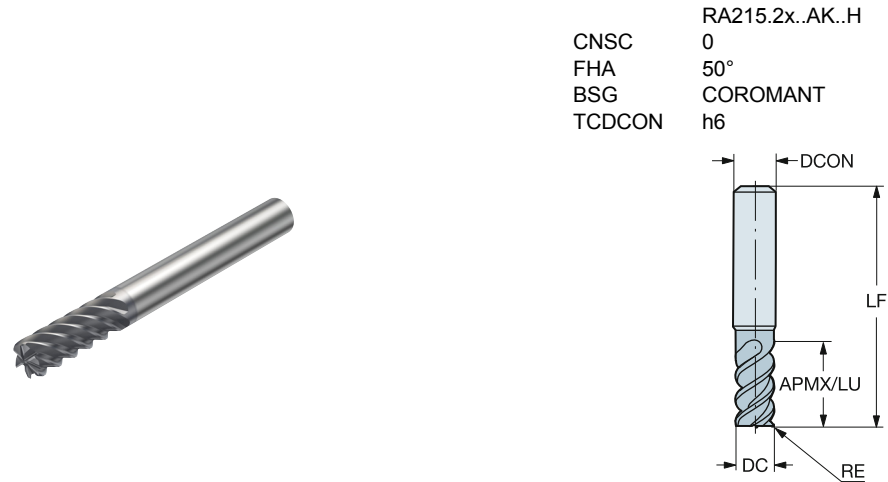
Q35



Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, без возможности сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки



Дюймовое исполнение

							P H		Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF
.125	1/4	.250	.016	.250	4	RA215.24-0850AAK04H	☆	☆	.250	5°	3.000
.188	1/4	.375	.016	.375	6	RA215.26-1250AAK06H	☆	☆	.250	5°	3.000
.250	1/4	.500	.016	.500	6	RA215.26-1650AAK08H	☆	☆	.250	5°	3.000
.375	3/8	.750	.031	.750	6	RA215.26-2450BAK12H	☆	☆	.375	5°	3.500
.500	1/2	1.000	.031	1.000	6	RA215.26-3250BAK16H	☆	☆	.500	5°	4.000
.625	5/8	1.250	.063	1.250	6	RA215.26-4050DAK20H	☆	☆	.625	5°	4.500
.750	3/4	1.500	.063	1.500	8	RA215.28-4850DAK24H	☆	☆	.750	5°	5.000

O5

J490

J508

Q1

Q35

Q24

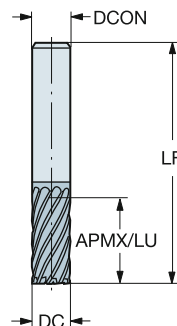
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

Без возможности сверления. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки



R215.3x..30AC..H
CNSC 0
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6

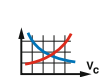


Метрическое исполнение

						P	H	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF
5.00	6.0	13.00	13.00	6	R215.36-05030-AC13H	☆	☆	6.00	0°	57.00
6.00	6.0	13.00	13.00	6	R215.36-06030-AC13H	☆	☆	6.00	0°	57.00
8.00	8.0	19.00	19.00	8	R215.38-08030-AC19H	☆	☆	8.00	0°	63.00
10.00	10.0	22.00	22.00	10	R215.3A-10030-AC22H	☆	☆	10.00	0°	72.00
12.00	12.0	26.00	26.00	12	R215.3C-12030-AC26H	☆	☆	12.00	0°	83.00
14.00	14.0	26.00	26.00	14	R215.3E-14030-AC26H	☆	☆	14.00	0°	83.00
16.00	16.0	32.00	32.00	16	R215.3G-16030-AC32H	☆	☆	16.00	0°	92.00
20.00	20.0	38.00	38.00	16	R215.3G-20030-AC38H	☆	☆	20.00	0°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

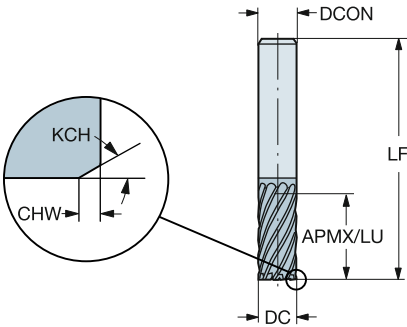


Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
Без возможности сверления. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки

CNSC RA215.3x..AK..H
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6



Дюймовое исполнение

							P H		Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
.250	1/4	.500	.004	45°	.500	6	RA215.36-1630-AK08H	☆ ☆	.250	0°	3.000
.375	3/8	.750	.004	45°	.750	10	RA215.3A-2430-AK12H	☆ ☆	.375	0°	3.500
.500	1/2	1.000	.006	45°	1.000	12	RA215.3C-3230-AK16H	☆ ☆	.500	0°	5.000
.625	5/8	1.250	.006	45°	1.250	16	RA215.3G-4030-AK20H	☆ ☆	.625	0°	4.500
.750	3/4	1.500	.006	45°	1.500	16	RA215.3G-4830-AK24H	☆ ☆	.750	0°	4.000

O5

J490

GC

J508

Q1

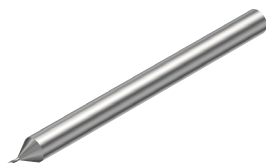
Q35

Q24

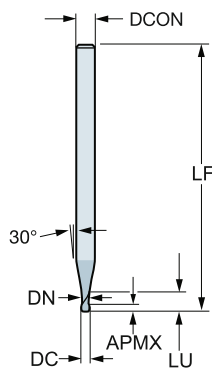
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC

Мелкоразмерные концевые фрезы



CNSC 2P211-PC
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6

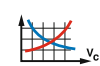


Метрическое исполнение

						P	K	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.40	3.0	0.40	1.30	2	2P211-0040-PC	☆	☆	3.00	5°	38.00	0.36
0.50	3.0	0.50	1.50	2	2P211-0050-PC	☆	☆	3.00	5°	38.00	0.46
0.60	3.0	0.60	1.80	2	2P211-0060-PC	☆	☆	3.00	5°	38.00	0.56
0.80	3.0	0.80	2.00	2	2P211-0080-PC	☆	☆	3.00	5°	38.00	0.76
1.00	3.0	1.00	2.50	2	2P211-0100-PC	☆	☆	3.00	5°	38.00	0.96



O5



J490



J508



Q1



Q35

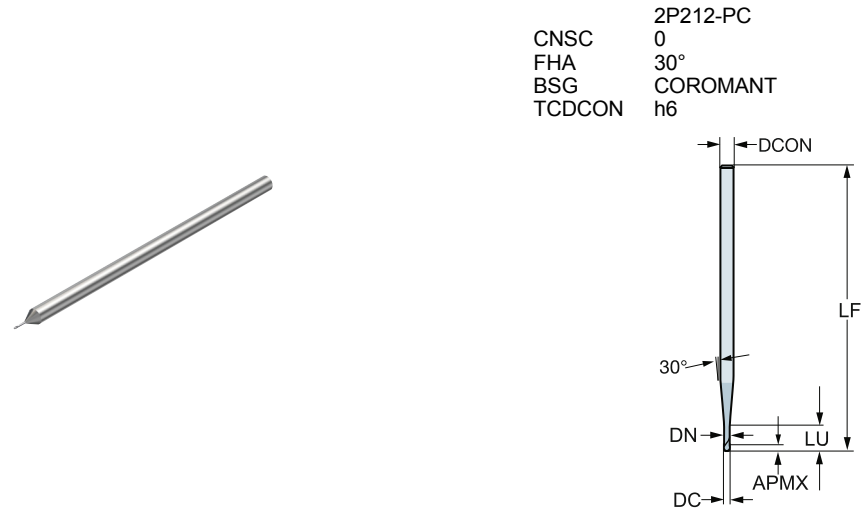


Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

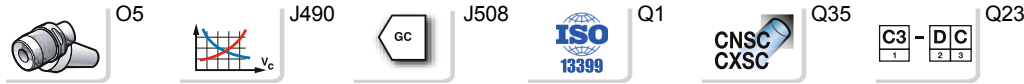
С возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC
Мелкоразмерные концевые фрезы



CNSC 2P212-PC
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6

Метрическое исполнение

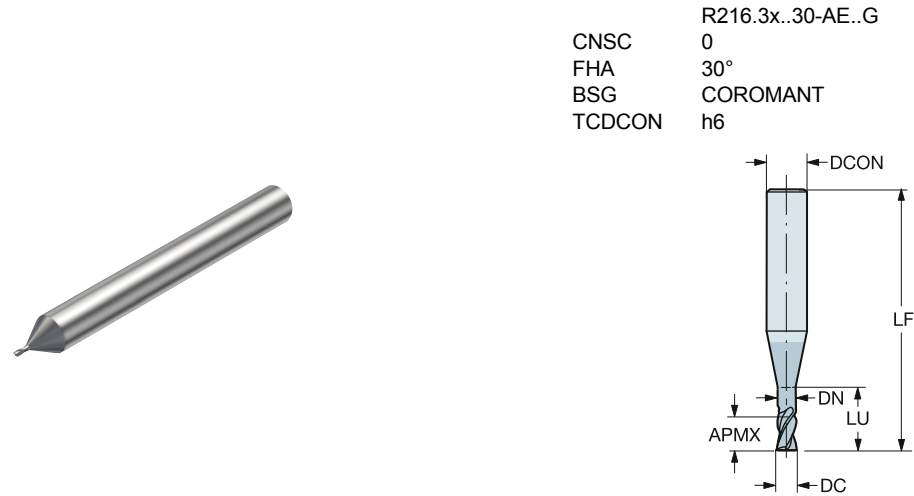
						P K		Размеры, мм			
						1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	☆	☆	3.00	5°	60.00	0.46
0.50	3.0	0.50	2.50	2	2P212-0050-PC	☆	☆	3.00	5°	60.00	0.56
0.60	3.0	0.60	3.00	2	2P212-0060-PC	☆	☆	3.00	5°	60.00	0.76
0.80	3.0	0.80	4.00	2	2P212-0080-PC	☆	☆	3.00	5°	60.00	0.96
1.00	3.0	1.00	5.00	2	2P212-0100-PC	☆	☆	3.00	5°	60.00	



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

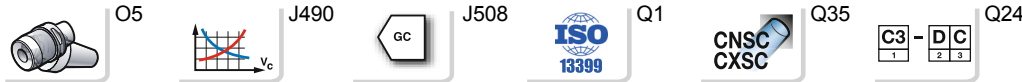
С возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC

Мелкоразмерные концевые фрезы



Метрическое исполнение

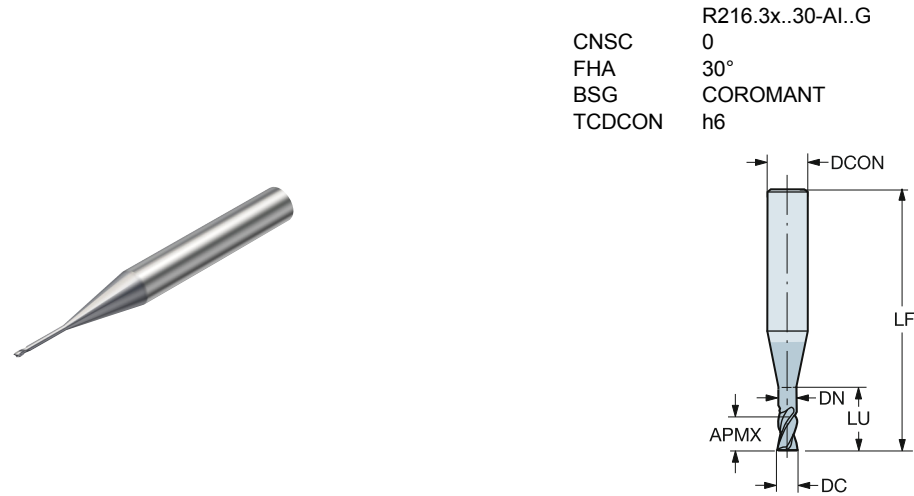
						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.40	6.0	0.40	1.00	2	R216.32-00430-AE04G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	0.36
0.50	6.0	0.50	1.20	2	R216.32-00530-AE05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	0.46
0.60	6.0	0.60	1.50	2	R216.32-00630-AE06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	0.56
0.80	6.0	0.80	2.00	2	R216.32-00830-AE08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	0.76
1.00	6.0	1.00	2.50	2	R216.32-01030-AE10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	0.96



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

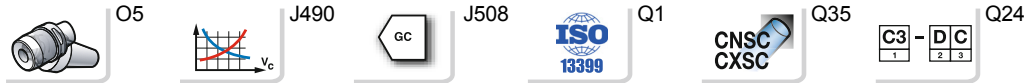
С возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC
Мелкогабаритные концевые фрезы



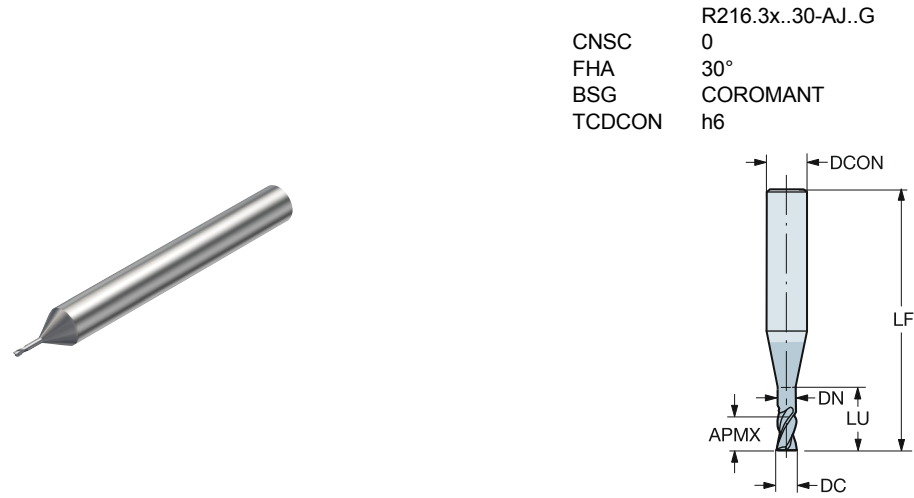
R216.3x..30-AI..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6

Метрическое исполнение

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.50	6.0	0.50	2.50	2	R216.32-00530-AI05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.46
0.60	6.0	0.60	3.00	2	R216.32-00630-AI06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.56
0.80	6.0	0.80	4.00	2	R216.32-00830-AI08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.76
1.00	6.0	1.00	5.00	2	R216.32-01030-AI10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.96

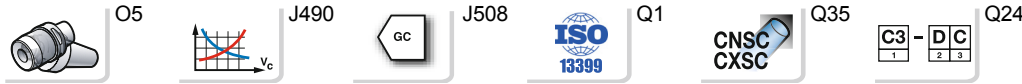


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤63 HRC
Мелкоразмерные концевые фрезы



Метрическое исполнение

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.50	6.0	0.50	5.00	2	R216.32-00530-AJ05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.46
0.60	6.0	0.60	6.00	2	R216.32-00630-AJ06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.56
0.80	6.0	0.80	8.00	2	R216.32-00830-AJ08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.76
1.00	6.0	1.00	10.00	2	R216.32-01030-AJ10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00	0.96



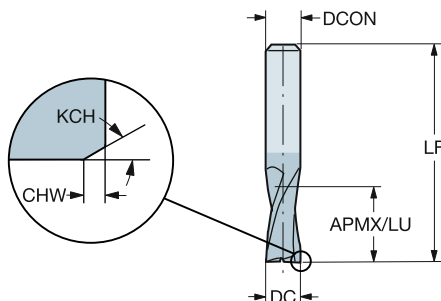
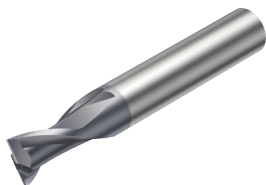
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

1P220-XA
0
30°
DIN 6527 K
h6

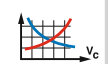


Метрическое исполнение

							Размеры, мм								
							P	M	K	N	S				
							1630	1630	1630	1630	1630				
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа						DCON	RMPX	LF
1.00	3.0	3.00			3.00	2	1P220-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	5°	38.00
1.50	3.0	3.00			3.00	2	1P220-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	5°	38.00
1.80	6.0	3.00			3.00	2	1P220-0180-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.00	6.0	3.00			3.00	2	1P220-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.50	6.0	3.00	0.08	45°	3.00	2	1P220-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.80	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	2	1P220-0280-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.00	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	2	1P220-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.50	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	2	1P220-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.80	6.0	5.00	0.08	45°	5.00	2	1P220-0380-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.00	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	2	1P220-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.50	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	2	1P220-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.80	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	2	1P220-0480-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
5.00	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	2	1P220-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
5.75	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	2	1P220-0575-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
6.00	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	2	1P220-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
6.75	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P220-0675-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
7.00	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P220-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
7.75	8.0	9.00	0.13	45°	9.00	2	1P220-0775-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
8.00	8.0	9.00	0.20	45°	9.00	2	1P220-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
9.00	10.0	10.00	0.20	45°	10.00	2	1P220-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
9.70	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	2	1P220-0970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
10.00	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	2	1P220-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
11.70	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	2	1P220-1170-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00
12.00	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	2	1P220-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00
13.70	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	2	1P220-1370-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	75.00
14.00	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	2	1P220-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	75.00
15.70	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P220-1570-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00
16.00	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P220-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00
17.70	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	2	1P220-1770-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	84.00
18.00	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	2	1P220-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	84.00
19.70	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	2	1P220-1970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00
20.00	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	2	1P220-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

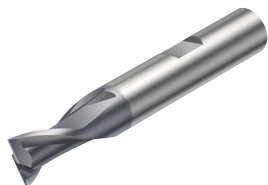
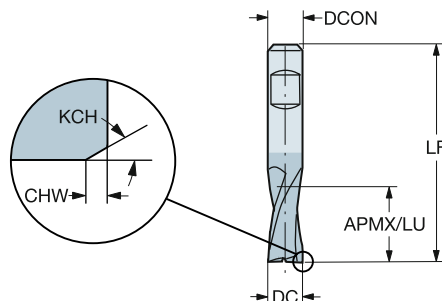


Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC
FHA
BSG
TCDCON
1P220-XB
0
30°
DIN 6527 K
h6**Метрическое исполнение**

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	RMPX	LF
1.80	6.0	3.00			3.00	2	1P220-0180-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.00	6.0	3.00			3.00	2	1P220-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.50	6.0	3.00	0.08	45°	3.00	2	1P220-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.80	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	2	1P220-0280-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.00	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	2	1P220-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.50	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	2	1P220-0350-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.80	6.0	5.00	0.08	45°	5.00	2	1P220-0380-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.00	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	2	1P220-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.50	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	2	1P220-0450-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.80	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	2	1P220-0480-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
5.00	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	2	1P220-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
5.75	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	2	1P220-0575-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
6.00	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	2	1P220-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
6.75	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P220-0675-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
7.00	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P220-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
7.75	8.0	9.00	0.13	45°	9.00	2	1P220-0775-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
8.00	8.0	9.00	0.20	45°	9.00	2	1P220-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
9.00	10.0	10.00	0.20	45°	10.00	2	1P220-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
9.70	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	2	1P220-0970-XB	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
10.00	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	2	1P220-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
11.70	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	2	1P220-1170-XB	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00
12.00	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	2	1P220-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00
13.70	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	2	1P220-1370-XB	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	75.00
14.00	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	2	1P220-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	75.00
15.70	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P220-1570-XB	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00
16.00	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P220-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00
17.70	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	2	1P220-1770-XB	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	84.00
18.00	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	2	1P220-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	84.00
19.70	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	2	1P220-1970-XB	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00
20.00	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	2	1P220-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00



O5



J490



J508



Q1



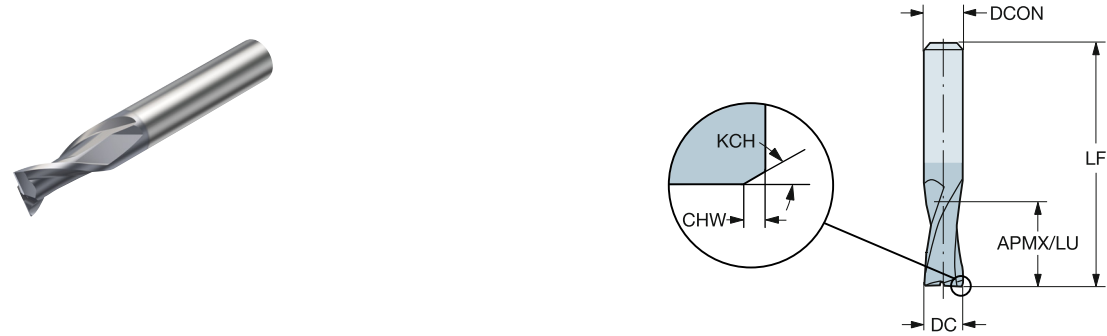
Q35



Q23

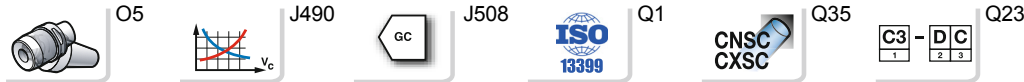
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC 1P230-XA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON DIN 6527 L
 h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
								1630	1630	1630	1630	1630			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа						DCON	RMPX	LF
1.00	3.0	4.00			4.00	2	1P230-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	5°	38.00
1.50	3.0	4.00			4.00	2	1P230-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	5°	38.00
2.00	6.0	6.00			6.00	2	1P230-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
2.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	2	1P230-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	2	1P230-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
3.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	2	1P230-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P230-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.50	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P230-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	2	1P230-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	2	1P230-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
7.00	8.0	13.00	0.20	45°	13.00	2	1P230-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
8.00	8.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P230-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
9.00	10.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P230-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
10.00	10.0	19.00	0.20	45°	19.00	2	1P230-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
11.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P230-1100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
12.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P230-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P230-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	26.00	0.20	45°	26.00	2	1P230-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	26.00	0.20	45°	26.00	2	1P230-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	32.00	0.30	45°	32.00	2	1P230-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00

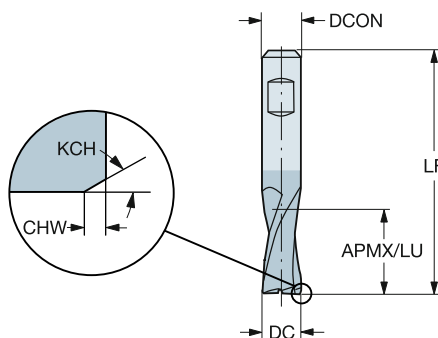
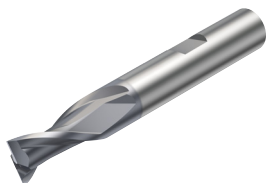


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

1P230-XB
CNSC 0
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
							P	M	K	N
							1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа			
							DCON	RMPX	LF	
2.00	6.0	6.00			6.00	2	1P230-0200-XB	☆	☆	☆
2.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	2	1P230-0250-XB	☆	☆	☆
3.00	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	2	1P230-0300-XB	☆	☆	☆
3.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	2	1P230-0350-XB	☆	☆	☆
4.00	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P230-0400-XB	☆	☆	☆
4.50	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	2	1P230-0450-XB	☆	☆	☆
5.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	2	1P230-0500-XB	☆	☆	☆
6.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	2	1P230-0600-XB	☆	☆	☆
7.00	8.0	13.00	0.13	45°	13.00	2	1P230-0700-XB	☆	☆	☆
8.00	8.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P230-0800-XB	☆	☆	☆
9.00	10.0	16.00	0.20	45°	16.00	2	1P230-0900-XB	☆	☆	☆
10.00	10.0	19.00	0.20	45°	19.00	2	1P230-1000-XB	☆	☆	☆
11.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P230-1100-XB	☆	☆	☆
12.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P230-1200-XB	☆	☆	☆
14.00	14.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P230-1400-XB	☆	☆	☆
16.00	16.0	26.00	0.20	45°	26.00	2	1P230-1600-XB	☆	☆	☆
18.00	18.0	26.00	0.20	45°	26.00	2	1P230-1800-XB	☆	☆	☆
20.00	20.0	32.00	0.30	45°	32.00	2	1P230-2000-XB	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35

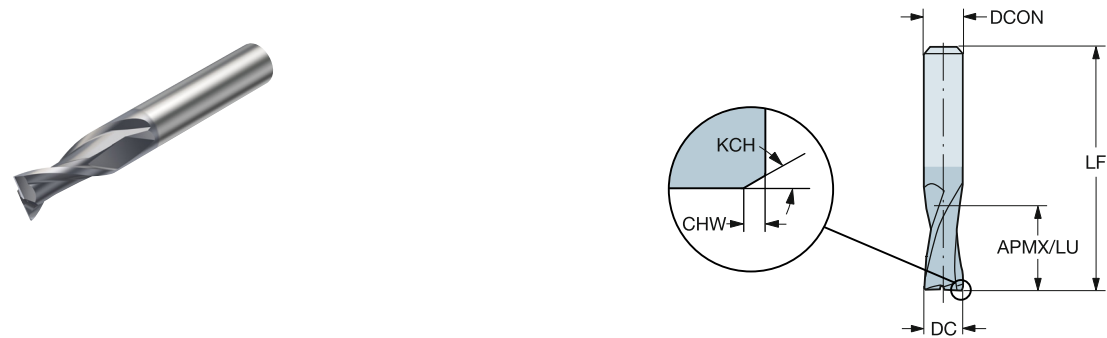


Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

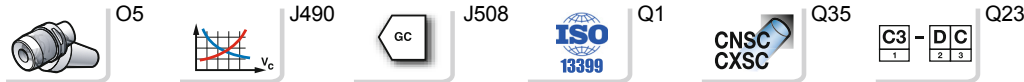
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC 1P250-XA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	8.00			8.00	2	1P250-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
2.50	6.0	12.00	0.08	45°	12.00	2	1P250-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	12.00	0.08	45°	12.00	2	1P250-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	14.00	0.13	45°	14.00	2	1P250-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	16.00	0.13	45°	16.00	2	1P250-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	19.00	0.13	45°	19.00	2	1P250-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
7.00	8.0	19.00	0.13	45°	19.00	2	1P250-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
8.00	8.0	19.00	0.20	45°	19.00	2	1P250-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
9.00	10.0	21.00	0.20	45°	21.00	2	1P250-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
10.00	10.0	22.00	0.20	45°	22.00	2	1P250-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	25.00	0.20	45°	25.00	2	1P250-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	30.00	0.20	45°	30.00	2	1P250-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	2	1P250-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.20	45°	32.00	2	1P250-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.30	45°	38.00	2	1P250-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



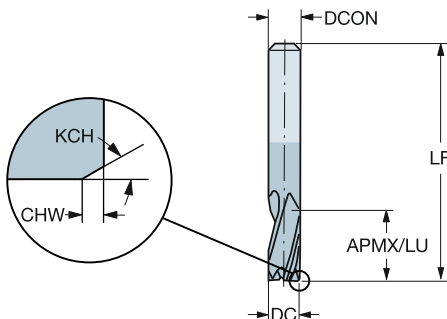
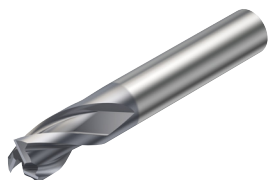
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

1P221-XA
0
30°
DIN 6527 K
h6

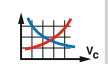


Метрическое исполнение

							Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP		1630	1630	1630	1630	1630	DCON	RMPX	LF
1.00	3.0	3.00			3.00	3	1P221-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	5°	38.00
1.50	3.0	3.00			3.00	3	1P221-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	5°	38.00
1.80	6.0	3.00			3.00	3	1P221-0180-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.00	6.0	3.00			3.00	3	1P221-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.50	6.0	3.00	0.08	45°	3.00	3	1P221-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
2.80	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	3	1P221-0280-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.00	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	3	1P221-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.50	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	3	1P221-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	50.00
3.80	6.0	5.00	0.08	45°	5.00	3	1P221-0380-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.00	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	3	1P221-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.50	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	3	1P221-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
4.80	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	3	1P221-0480-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
5.00	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	3	1P221-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
5.75	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	3	1P221-0575-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
6.00	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	3	1P221-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00
6.75	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P221-0675-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
7.00	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P221-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
7.75	8.0	9.00	0.13	45°	9.00	3	1P221-0775-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
8.00	8.0	9.00	0.20	45°	9.00	3	1P221-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00
9.00	10.0	10.00	0.20	45°	10.00	3	1P221-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
9.70	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	3	1P221-0970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
10.00	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	3	1P221-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00
11.70	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	3	1P221-1170-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00
12.00	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	3	1P221-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00
13.70	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	3	1P221-1370-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	75.00
14.00	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	3	1P221-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	75.00
15.70	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P221-1570-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00
16.00	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P221-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	82.00
17.70	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	3	1P221-1770-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	84.00
18.00	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	3	1P221-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	84.00
19.70	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	3	1P221-1970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00
20.00	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	3	1P221-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	92.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

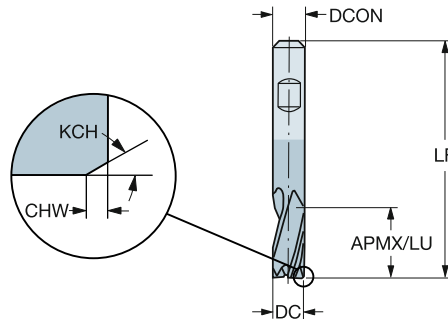
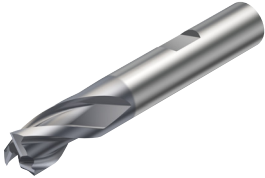


Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

1P221-XB
CNSC
FHA
BSG
TCDCON
0
30°
DIN 6527 K
h6**Метрическое исполнение**

							Размеры, мм			
							P	M	K	N
							1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	DCON	RMPX	LF	
1.80	6.0	3.00			3.00	3	1P221-0180-XB	☆	☆	☆
2.00	6.0	3.00			3.00	3	1P221-0200-XB	☆	☆	☆
2.50	6.0	3.00	0.08	45°	3.00	3	1P221-0250-XB	☆	☆	☆
2.80	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	3	1P221-0280-XB	☆	☆	☆
3.00	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	3	1P221-0300-XB	☆	☆	☆
3.50	6.0	4.00	0.08	45°	4.00	3	1P221-0350-XB	☆	☆	☆
3.80	6.0	5.00	0.08	45°	5.00	3	1P221-0380-XB	☆	☆	☆
4.00	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	3	1P221-0400-XB	☆	☆	☆
4.50	6.0	5.00	0.13	45°	5.00	3	1P221-0450-XB	☆	☆	☆
4.80	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	3	1P221-0480-XB	☆	☆	☆
5.00	6.0	6.00	0.13	45°	6.00	3	1P221-0500-XB	☆	☆	☆
5.75	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	3	1P221-0575-XB	☆	☆	☆
6.00	6.0	7.00	0.13	45°	7.00	3	1P221-0600-XB	☆	☆	☆
6.75	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P221-0675-XB	☆	☆	☆
7.00	8.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P221-0700-XB	☆	☆	☆
7.75	8.0	9.00	0.13	45°	9.00	3	1P221-0775-XB	☆	☆	☆
8.00	8.0	9.00	0.20	45°	9.00	3	1P221-0800-XB	☆	☆	☆
9.00	10.0	10.00	0.20	45°	10.00	3	1P221-0900-XB	☆	☆	☆
9.70	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	3	1P221-0970-XB	☆	☆	☆
10.00	10.0	11.00	0.20	45°	11.00	3	1P221-1000-XB	☆	☆	☆
11.70	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	3	1P221-1170-XB	☆	☆	☆
12.00	12.0	12.00	0.20	45°	12.00	3	1P221-1200-XB	☆	☆	☆
13.70	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	3	1P221-1370-XB	☆	☆	☆
14.00	14.0	14.00	0.20	45°	14.00	3	1P221-1400-XB	☆	☆	☆
15.70	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P221-1570-XB	☆	☆	☆
16.00	16.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P221-1600-XB	☆	☆	☆
17.70	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	3	1P221-1770-XB	☆	☆	☆
18.00	18.0	18.00	0.20	45°	18.00	3	1P221-1800-XB	☆	☆	☆
19.70	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	3	1P221-1970-XB	☆	☆	☆
20.00	20.0	20.00	0.30	45°	20.00	3	1P221-2000-XB	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q23

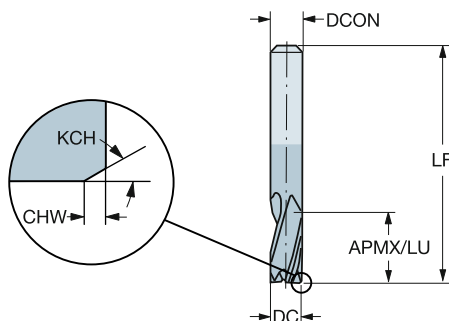
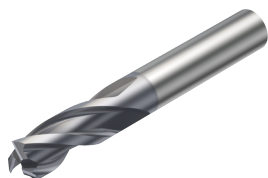
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC
FHA
BSG
TCDCON

1P231-XA
0
30°
DIN 6527 L
h6

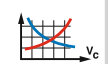


Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
							P	M	K	N
							1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа			
1.00	3.0	4.00			4.00	3	1P231-0100-XA	☆	☆	☆
1.50	3.0	4.00			4.00	3	1P231-0150-XA	☆	☆	☆
2.00	6.0	6.00			6.00	3	1P231-0200-XA	☆	☆	☆
2.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	3	1P231-0250-XA	☆	☆	☆
3.00	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	3	1P231-0300-XA	☆	☆	☆
3.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	3	1P231-0350-XA	☆	☆	☆
4.00	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P231-0400-XA	☆	☆	☆
4.50	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P231-0450-XA	☆	☆	☆
5.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	3	1P231-0500-XA	☆	☆	☆
5.50	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	3	1P231-0550-XA	☆	☆	☆
6.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	3	1P231-0600-XA	☆	☆	☆
6.50	8.0	13.00	0.13	45°	13.00	3	1P231-0650-XA	☆	☆	☆
7.00	8.0	13.00	0.13	45°	13.00	3	1P231-0700-XA	☆	☆	☆
7.50	8.0	16.00	0.13	45°	16.00	3	1P231-0750-XA	☆	☆	☆
8.00	8.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P231-0800-XA	☆	☆	☆
9.00	10.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P231-0900-XA	☆	☆	☆
10.00	10.0	19.00	0.20	45°	19.00	3	1P231-1000-XA	☆	☆	☆
11.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1100-XA	☆	☆	☆
12.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1200-XA	☆	☆	☆
13.00	14.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1300-XA	☆	☆	☆
14.00	14.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1400-XA	☆	☆	☆
15.00	16.0	26.00	0.20	45°	26.00	3	1P231-1500-XA	☆	☆	☆
16.00	16.0	26.00	0.20	45°	26.00	3	1P231-1600-XA	☆	☆	☆
18.00	18.0	26.00	0.20	45°	26.00	3	1P231-1800-XA	☆	☆	☆
20.00	20.0	32.00	0.30	45°	32.00	3	1P231-2000-XA	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35

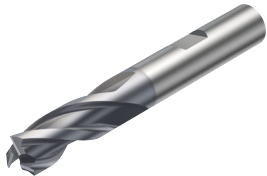


Q23

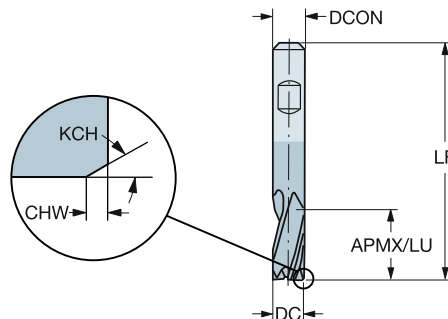
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°



CNSC 1P231-XB
FHA 0
BSG 30°
TCDCON DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм				
							P	M	K	N	S
							1630	1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа				
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	DCON	RMPX	LF		
2.00	6.0	6.00			6.00	3	1P231-0200-XB	☆	☆	☆	☆
2.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	3	1P231-0250-XB	☆	☆	☆	☆
3.00	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	3	1P231-0300-XB	☆	☆	☆	☆
3.50	6.0	7.00	0.08	45°	7.00	3	1P231-0350-XB	☆	☆	☆	☆
4.00	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P231-0400-XB	☆	☆	☆	☆
4.50	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	3	1P231-0450-XB	☆	☆	☆	☆
5.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	3	1P231-0500-XB	☆	☆	☆	☆
5.50	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	3	1P231-0550-XB	☆	☆	☆	☆
6.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	3	1P231-0600-XB	☆	☆	☆	☆
6.50	8.0	13.00	0.13	45°	13.00	3	1P231-0650-XB	☆	☆	☆	☆
7.00	8.0	13.00	0.13	45°	13.00	3	1P231-0700-XB	☆	☆	☆	☆
7.50	8.0	16.00	0.13	45°	16.00	3	1P231-0750-XB	☆	☆	☆	☆
8.00	8.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P231-0800-XB	☆	☆	☆	☆
9.00	10.0	16.00	0.20	45°	16.00	3	1P231-0900-XB	☆	☆	☆	☆
10.00	10.0	19.00	0.20	45°	19.00	3	1P231-1000-XB	☆	☆	☆	☆
11.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1100-XB	☆	☆	☆	☆
12.00	12.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1200-XB	☆	☆	☆	☆
13.00	14.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1300-XB	☆	☆	☆	☆
14.00	14.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P231-1400-XB	☆	☆	☆	☆
15.00	16.0	26.00	0.20	45°	26.00	3	1P231-1500-XB	☆	☆	☆	☆
16.00	16.0	26.00	0.20	45°	26.00	3	1P231-1600-XB	☆	☆	☆	☆
18.00	18.0	26.00	0.20	45°	26.00	3	1P231-1800-XB	☆	☆	☆	☆
20.00	20.0	32.00	0.30	45°	32.00	3	1P231-2000-XB	☆	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35



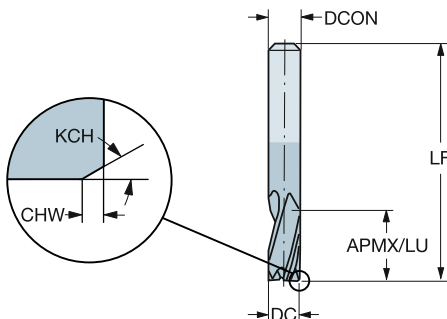
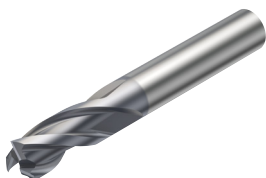
Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC 1P251-XA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6

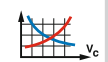


Метрическое исполнение

							Размеры, мм				
							P	M	K	N	S
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	1630	1630	1630	1630	1630
Код заказа							Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	DCON	RMPX	LF	
2.00	6.0	8.00			8.00	3	1P251-0200-XA	☆	☆	☆	☆
2.50	6.0	12.00	0.08	45°	12.00	3	1P251-0250-XA	☆	☆	☆	☆
3.00	6.0	12.00	0.08	45°	12.00	3	1P251-0300-XA	☆	☆	☆	☆
4.00	6.0	14.00	0.13	45°	14.00	3	1P251-0400-XA	☆	☆	☆	☆
5.00	6.0	16.00	0.13	45°	16.00	3	1P251-0500-XA	☆	☆	☆	☆
6.00	6.0	19.00	0.13	45°	19.00	3	1P251-0600-XA	☆	☆	☆	☆
7.00	8.0	19.00	0.13	45°	19.00	3	1P251-0700-XA	☆	☆	☆	☆
8.00	8.0	19.00	0.20	45°	19.00	3	1P251-0800-XA	☆	☆	☆	☆
9.00	10.0	21.00	0.20	45°	21.00	3	1P251-0900-XA	☆	☆	☆	☆
10.00	10.0	22.00	0.20	45°	22.00	3	1P251-1000-XA	☆	☆	☆	☆
12.00	12.0	25.00	0.20	45°	25.00	3	1P251-1200-XA	☆	☆	☆	☆
14.00	14.0	30.00	0.20	45°	30.00	3	1P251-1400-XA	☆	☆	☆	☆
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	3	1P251-1600-XA	☆	☆	☆	☆
18.00	18.0	32.00	0.20	45°	32.00	3	1P251-1800-XA	☆	☆	☆	☆
20.00	20.0	38.00	0.30	45°	38.00	3	1P251-2000-XA	☆	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35



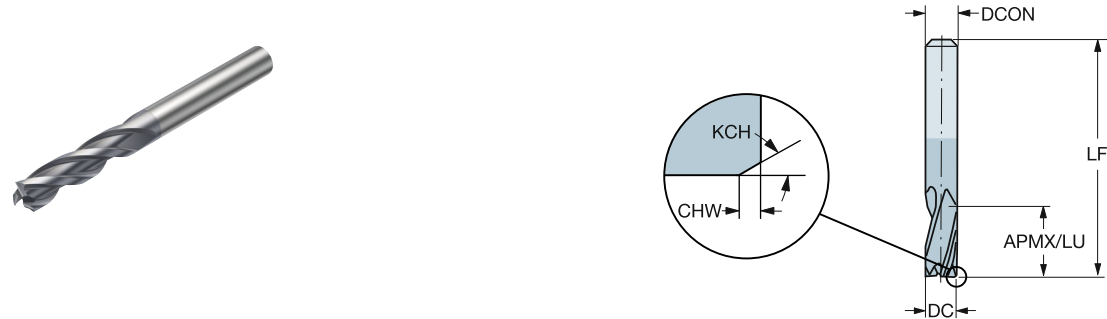
Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

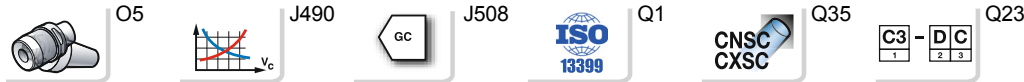
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC 1P260-XA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм				
							P	M	K	N	S
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	1620	1620	1620	1620	1620
1.00	3.0	4.00			4.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
1.50	3.0	6.00			6.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
2.00	3.0	8.00			8.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
3.00	3.0	12.00			12.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
4.00	4.0	14.00			14.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
5.00	6.0	16.00			16.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
6.00	6.0	22.00			22.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
8.00	8.0	28.00			28.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
10.00	10.0	32.00	0.10	45°	32.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
12.00	12.0	38.00	0.10	45°	38.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
16.00	16.0	50.00	0.15	45°	50.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
20.00	20.0	50.00	0.15	45°	50.00	3	☆	☆	☆	☆	☆
Код заказа							1620	1620	1620	1620	1620
							DCON	RMPX	LF		
1P260-0100-XA							3.00	5°	38.00		
1P260-0150-XA							3.00	5°	38.00		
1P260-0200-XA							3.00	5°	38.00		
1P260-0300-XA							3.00	5°	38.00		
1P260-0400-XA							4.00	5°	50.00		
1P260-0500-XA							6.00	5°	57.00		
1P260-0600-XA							6.00	5°	65.00		
1P260-0800-XA							8.00	5°	80.00		
1P260-1000-XA							10.00	5°	100.00		
1P260-1200-XA							12.00	5°	100.00		
1P260-1600-XA							16.00	5°	115.00		
1P260-2000-XA							20.00	5°	125.00		

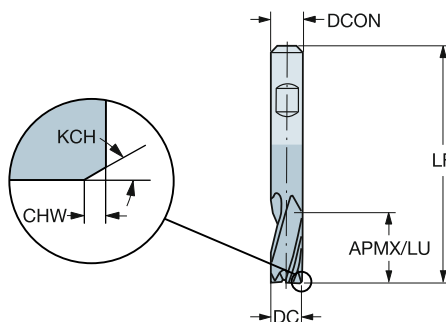
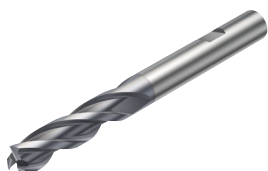


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

1P260-XB
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6

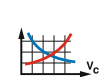


Метрическое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
5.00	6.0	16.00			16.00	3	1P260-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	22.00			22.00	3	1P260-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	28.00			28.00	3	1P260-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	32.00	0.10	45°	32.00	3	1P260-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	38.00	0.10	45°	38.00	3	1P260-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00
16.00	16.0	50.00	0.15	45°	50.00	3	1P260-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00
20.00	20.0	50.00	0.15	45°	50.00	3	1P260-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	125.00



O5



J490



J508



Q1



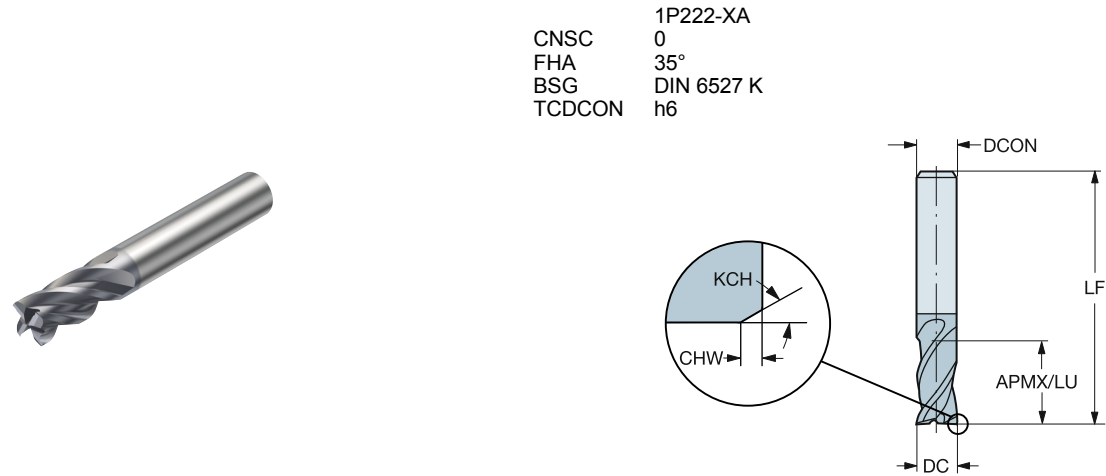
Q35



Q23

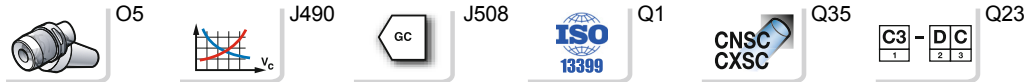
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
							P	M	K	N
							1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа			
2.00	6.0	4.00			4.00	4	1P222-0200-XA	☆	☆	☆
3.00	6.0	5.00	0.08	45°	5.00	4	1P222-0300-XA	☆	☆	☆
4.00	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	4	1P222-0400-XA	☆	☆	☆
5.00	6.0	9.00	0.13	45°	9.00	4	1P222-0500-XA	☆	☆	☆
6.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	4	1P222-0600-XA	☆	☆	☆
7.00	8.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	1P222-0700-XA	☆	☆	☆
8.00	8.0	12.00	0.13	45°	12.00	4	1P222-0800-XA	☆	☆	☆
10.00	10.0	14.00	0.20	45°	14.00	4	1P222-1000-XA	☆	☆	☆
12.00	12.0	16.00	0.20	45°	16.00	4	1P222-1200-XA	☆	☆	☆
16.00	16.0	22.00	0.20	45°	22.00	4	1P222-1600-XA	☆	☆	☆
20.00	20.0	26.00	0.30	45°	26.00	4	1P222-2000-XA	☆	☆	☆
25.00	25.0	32.00	0.30	45°	32.00	4	1P222-2500-XA	☆	☆	☆



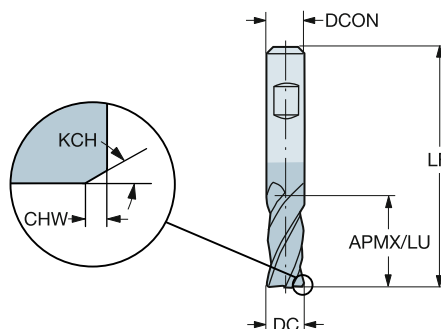
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°



CNSC 1P222-XB
FHA 0
BSG 35°
TCDCON DIN 6527 K
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
							P	M	K	N
							1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа			
2.00	6.0	4.00			4.00	4	1P222-0200-XB	☆	☆	☆
3.00	6.0	5.00	0.08	45°	5.00	4	1P222-0300-XB	☆	☆	☆
4.00	6.0	8.00	0.13	45°	8.00	4	1P222-0400-XB	☆	☆	☆
5.00	6.0	9.00	0.13	45°	9.00	4	1P222-0500-XB	☆	☆	☆
6.00	6.0	10.00	0.13	45°	10.00	4	1P222-0600-XB	☆	☆	☆
7.00	8.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	1P222-0700-XB	☆	☆	☆
8.00	8.0	12.00	0.13	45°	12.00	4	1P222-0800-XB	☆	☆	☆
10.00	10.0	14.00	0.20	45°	14.00	4	1P222-1000-XB	☆	☆	☆
12.00	12.0	16.00	0.20	45°	16.00	4	1P222-1200-XB	☆	☆	☆
16.00	16.0	22.00	0.20	45°	22.00	4	1P222-1600-XB	☆	☆	☆
20.00	20.0	26.00	0.30	45°	26.00	4	1P222-2000-XB	☆	☆	☆
25.00	25.0	32.00	0.30	45°	32.00	4	1P222-2500-XB	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35



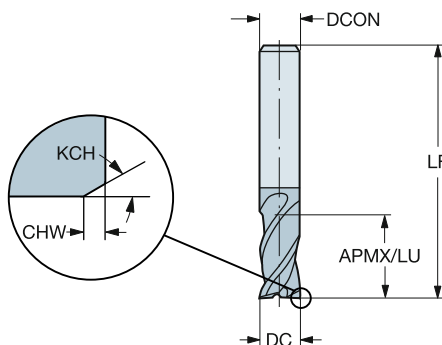
Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC 1P240-XA
FHA 0
BSG 35°
TCDCON DIN 6527 L
h6

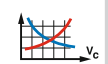


Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
							P	M	K	S
							1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	DCON	RMPX	LF	
2.00	6.0	7.00			7.00	4	1P240-0200-XA	☆	☆	☆
3.00	6.0	8.00	0.08	45°	8.00	4	1P240-0300-XA	☆	☆	☆
3.50	6.0	10.00	0.08	45°	10.00	4	1P240-0350-XA	☆	☆	☆
4.00	6.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	1P240-0400-XA	☆	☆	☆
4.50	6.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	1P240-0450-XA	☆	☆	☆
5.00	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	1P240-0500-XA	☆	☆	☆
5.50	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	1P240-0550-XA	☆	☆	☆
6.00	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	1P240-0600-XA	☆	☆	☆
6.50	8.0	16.00	0.13	45°	16.00	4	1P240-0650-XA	☆	☆	☆
7.00	8.0	16.00	0.13	45°	16.00	4	1P240-0700-XA	☆	☆	☆
8.00	8.0	19.00	0.13	45°	19.00	4	1P240-0800-XA	☆	☆	☆
9.00	10.0	19.00	0.13	45°	19.00	4	1P240-0900-XA	☆	☆	☆
10.00	10.0	22.00	0.20	45°	22.00	4	1P240-1000-XA	☆	☆	☆
12.00	12.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	1P240-1200-XA	☆	☆	☆
14.00	14.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	1P240-1400-XA	☆	☆	☆
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	1P240-1600-XA	☆	☆	☆
18.00	18.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	1P240-1800-XA	☆	☆	☆
20.00	20.0	38.00	0.30	45°	38.00	4	1P240-2000-XA	☆	☆	☆
25.00	25.0	45.00	0.30	45°	45.00	4	1P240-2500-XA	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35



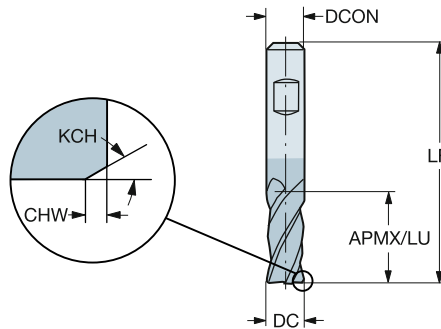
Q23

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 30-35°

CNSC 1P240-XB
FHA 0
BSG 35°
TCDCON DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм				
							P	M	K	N	S
							1630	1630	1630	1630	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа				
2.00	6.0	7.00			7.00	4	1P240-0200-XB	☆	☆	☆	☆
3.00	6.0	8.00	0.08	45°	8.00	4	1P240-0300-XB	☆	☆	☆	☆
3.50	6.0	10.00	0.08	45°	10.00	4	1P240-0350-XB	☆	☆	☆	☆
4.00	6.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	1P240-0400-XB	☆	☆	☆	☆
4.50	6.0	11.00	0.13	45°	11.00	4	1P240-0450-XB	☆	☆	☆	☆
5.00	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	1P240-0500-XB	☆	☆	☆	☆
5.50	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	1P240-0550-XB	☆	☆	☆	☆
6.00	6.0	13.00	0.13	45°	13.00	4	1P240-0600-XB	☆	☆	☆	☆
6.50	8.0	16.00	0.13	45°	16.00	4	1P240-0650-XB	☆	☆	☆	☆
7.00	8.0	16.00	0.13	45°	16.00	4	1P240-0700-XB	☆	☆	☆	☆
8.00	8.0	19.00	0.13	45°	19.00	4	1P240-0800-XB	☆	☆	☆	☆
9.00	10.0	19.00	0.13	45°	19.00	4	1P240-0900-XB	☆	☆	☆	☆
10.00	10.0	22.00	0.20	45°	22.00	4	1P240-1000-XB	☆	☆	☆	☆
12.00	12.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	1P240-1200-XB	☆	☆	☆	☆
14.00	14.0	26.00	0.20	45°	26.00	4	1P240-1400-XB	☆	☆	☆	☆
16.00	16.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	1P240-1600-XB	☆	☆	☆	☆
18.00	18.0	32.00	0.20	45°	32.00	4	1P240-1800-XB	☆	☆	☆	☆
20.00	20.0	38.00	0.30	45°	38.00	4	1P240-2000-XB	☆	☆	☆	☆
25.00	25.0	45.00	0.30	45°	45.00	4	1P240-2500-XB	☆	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



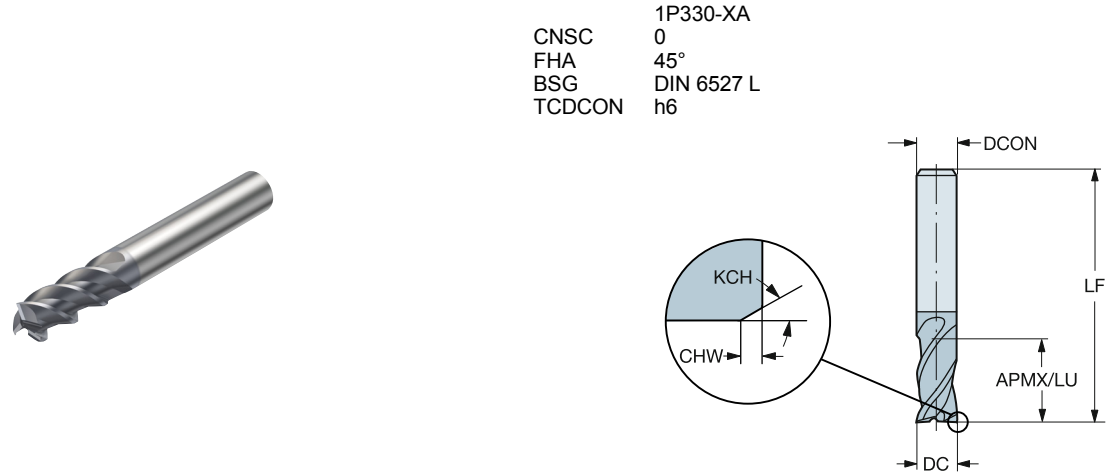
Q35



Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 45°



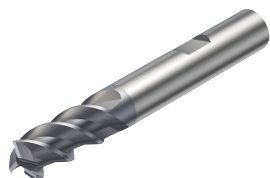
Метрическое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
								1620	1620	1620	1620	1620			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа						DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	6.00			6.00	3	1P330-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	7.00			7.00	3	1P330-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	8.00	0.10	45°	8.00	3	1P330-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	10.00	0.10	45°	10.00	3	1P330-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	10.00	0.10	45°	10.00	3	1P330-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
7.00	8.0	13.00	0.10	45°	13.00	3	1P330-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
8.00	8.0	16.00	0.10	45°	16.00	3	1P330-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
9.00	10.0	16.00	0.10	45°	16.00	3	1P330-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
10.00	10.0	19.00	0.10	45°	19.00	3	1P330-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	22.00	0.10	45°	22.00	3	1P330-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	22.00	0.15	45°	22.00	3	1P330-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	26.00	0.15	45°	26.00	3	1P330-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	26.00	0.15	45°	26.00	3	1P330-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	32.00	0.15	45°	32.00	3	1P330-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00

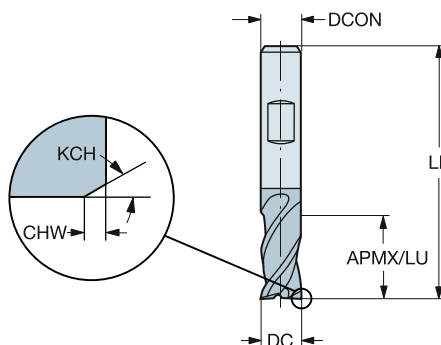
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 45°



CNSC 1P330-XB
FHA 0
BSG 45°
TCDCON DIN 6527 L
h6



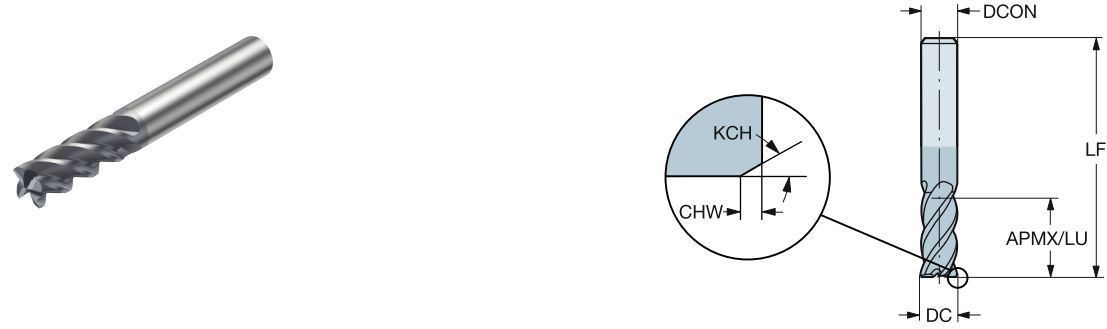
Метрическое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	6.00			6.00	3	1P330-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	7.00			7.00	3	1P330-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	8.00	0.10	45°	8.00	3	1P330-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	10.00	0.10	45°	10.00	3	1P330-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	10.00	0.10	45°	10.00	3	1P330-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
7.00	8.0	13.00	0.10	45°	13.00	3	1P330-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
8.00	8.0	16.00	0.10	45°	16.00	3	1P330-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
9.00	10.0	16.00	0.10	45°	16.00	3	1P330-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
10.00	10.0	19.00	0.10	45°	19.00	3	1P330-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	22.00	0.10	45°	22.00	3	1P330-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	22.00	0.15	45°	22.00	3	1P330-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	26.00	0.15	45°	26.00	3	1P330-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	26.00	0.15	45°	26.00	3	1P330-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	32.00	0.15	45°	32.00	3	1P330-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

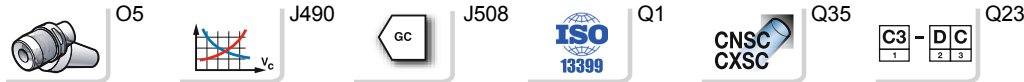
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 45°

CNSC 1P341-XA
FHA 0
BSG 45°
TCDCON DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм			
								1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа						DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	7.00			7.00	4	1P341-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
3.00	6.0	8.00			8.00	4	1P341-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
4.00	6.0	11.00	0.10	45°	11.00	4	1P341-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
5.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4	1P341-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4	1P341-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	4	1P341-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	1P341-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	1P341-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	1P341-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	1P341-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.15	45°	32.00	5	1P341-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	5	1P341-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



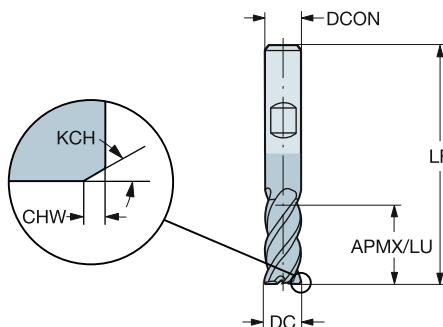
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 45°



1P341-XB
CNSC 0
FHA 45°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	13.00	0.10	45°	13.00	4	1P341-0600-XB	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.10	45°	19.00	4	1P341-0800-XB	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	1P341-1000-XB	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.10	45°	26.00	4	1P341-1200-XB	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.15	45°	26.00	4	1P341-1400-XB	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.15	45°	32.00	4	1P341-1600-XB	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.15	45°	38.00	5	1P341-2000-XB	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

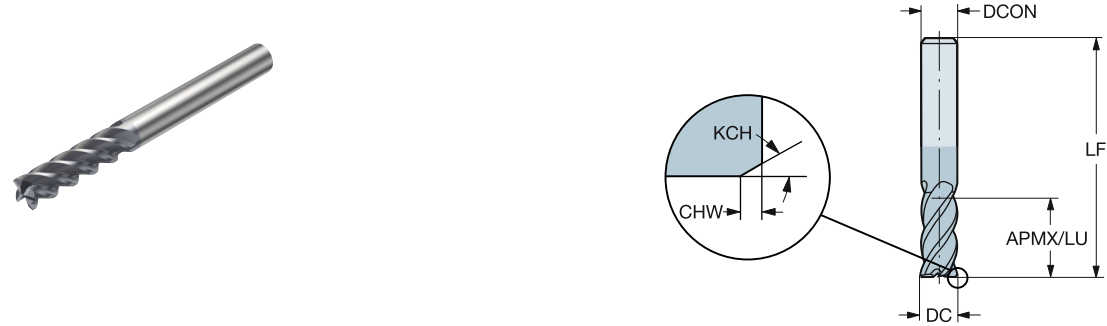


Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

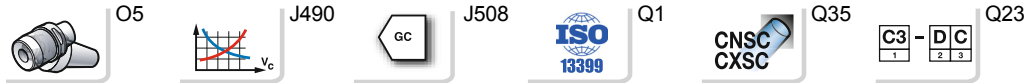
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Универсальные концевые фрезы с углом подъёма стружечной канавки 45°

CNSC 1P360-XA
FHA 0
BSG 45°
TCDCON COROMANT
 h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм		
								1620	1620	1620	1620			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа					DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	22.00	0.10	45°	22.00	4	1P360-0600-XA	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	65.00
8.00	8.0	28.00	0.10	45°	28.00	4	1P360-0800-XA	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	80.00
10.00	10.0	32.00	0.10	45°	32.00	4	1P360-1000-XA	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	100.00
12.00	12.0	40.00	0.10	45°	40.00	4	1P360-1200-XA	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	100.00
14.00	14.0	50.00	0.15	45°	50.00	4	1P360-1400-XA	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	104.00
16.00	16.0	50.00	0.15	45°	50.00	5	1P360-1600-XA	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	115.00
20.00	20.0	55.00	0.15	45°	55.00	5	1P360-2000-XA	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	125.00
	20.0	75.00	0.15	45°	75.00	6	1P370-2000-XA	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	145.00
25.00	25.0	90.00	0.15	45°	90.00	8	1P360-2500-XA	☆	☆	☆	☆	25.00	5°	153.00

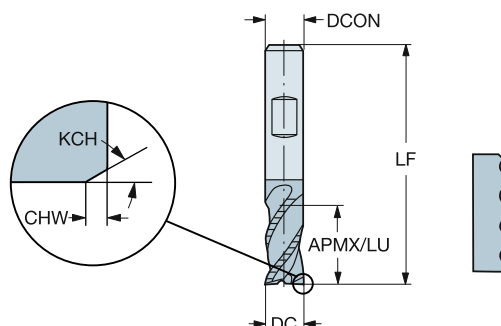


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤ 48 HRC

Концевые фрезы со стружкоделительными канавками

CNSC	1P340-XB
FHA	0
BSG	37°
TCDCON	DIN 6527 L
	h6



Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1640	1640	1640	1640	DCON	RMPX	LF
6.00	6.0	13.00	0.35	35°	13.00	4	1P340-0600-XB	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	57.00
8.00	8.0	19.00	0.45	35°	19.00	4	1P340-0800-XB	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	63.00
10.00	10.0	22.00	0.50	35°	22.00	4	1P340-1000-XB	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	72.00
12.00	12.0	26.00	0.50	35°	26.00	4	1P340-1200-XB	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	83.00
14.00	14.0	26.00	0.50	35°	26.00	4	1P340-1400-XB	☆	☆	☆	☆	14.00	5°	83.00
16.00	16.0	32.00	0.55	35°	32.00	4	1P340-1600-XB	☆	☆	☆	☆	16.00	5°	92.00
18.00	18.0	32.00	0.50	35°	32.00	4	1P340-1800-XB	☆	☆	☆	☆	18.00	5°	92.00
20.00	20.0	38.00	0.63	35°	38.00	4	1P340-2000-XB	☆	☆	☆	☆	20.00	5°	104.00



05



J490



J508



Q1



Q35



Q23

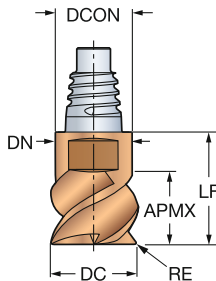
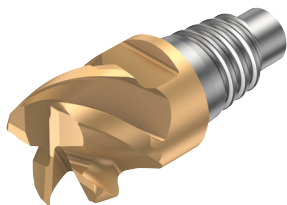
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSG

316..SM..P
0
50°
COROMANT

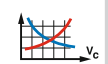


Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	5.50	0.50	4	316-10SM450-10005P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E10	5.50	0.50	3	316-10SM350-10005P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E10	5.50	1.00	4	316-10SM450-10010P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E10	5.50	1.00	3	316-10SM350-10010P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E10	5.50	1.50	4	316-10SM450-10015P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E10	5.50	2.00	4	316-10SM450-10020P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
12.00	E10	5.50	3.00	4	316-10SM450-10030P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E12	6.50	0.50	3	316-12SM350-12005P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	0.50	4	316-12SM450-12005P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	1.00	4	316-12SM450-12010P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	1.00	3	316-12SM350-12010P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	1.50	4	316-12SM450-12015P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	2.00	4	316-12SM450-12020P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	3.00	4	316-12SM450-12030P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
16.00	E12	6.50	4.00	4	316-12SM450-12040P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E16	8.50	0.50	4	316-16SM450-16005P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	0.50	3	316-16SM350-16005P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	1.00	4	316-16SM450-16010P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	1.00	3	316-16SM350-16010P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	1.50	4	316-16SM450-16015P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	2.00	4	316-16SM450-16020P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	3.00	4	316-16SM450-16030P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
20.00	E16	8.50	4.00	4	316-16SM450-16040P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E20	11.00	0.40	6	316-20SM645-20004K	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	0.50	3	316-20SM350-20005P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	0.50	4	316-20SM450-20005P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	1.00	3	316-20SM350-20010P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	1.00	4	316-20SM450-20010P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	1.50	4	316-20SM450-20015P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	2.00	4	316-20SM450-20020P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
25.00	E20	11.00	3.00	4	316-20SM450-20030P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E20	11.00	4.00	4	316-20SM450-20040P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
	E25	13.50	1.00	5	316-25SM550-25010P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20
	E25	13.50	1.50	5	316-25SM550-25015P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20
	E25	13.50	2.00	5	316-25SM550-25020P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20
	E25	13.50	2.00	5	316-25SM550-25020P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20



O5



J495



J508



Q1



Q35

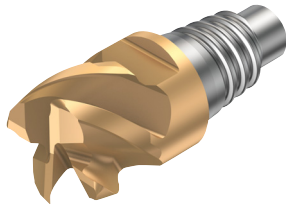
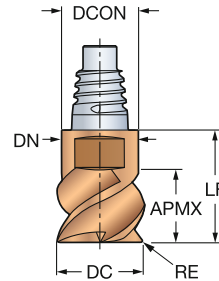


Q26

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSGA316..SM..P
0
50°
COROMANT**Дюймовое исполнение**

						P	M	K	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
.375	E10	.209	.015	3	A316-10SM350-03704P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.015	4	A316-10SM450-03704P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.031	3	A316-10SM350-03708P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.031	4	A316-10SM450-03708P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.062	3	A316-10SM350-03715P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.062	4	A316-10SM450-03715P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
.500	E12	.276	.015	4	A316-12SM450-05004P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.015	3	A316-12SM350-05004P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.031	4	A316-12SM450-05008P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.031	3	A316-12SM350-05008P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.062	4	A316-12SM450-05015P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.062	3	A316-12SM350-05015P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
.625	E16	.335	.015	4	A316-16SM450-06204P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.015	3	A316-16SM350-06204P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.031	4	A316-16SM450-06208P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.031	3	A316-16SM350-06208P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.062	4	A316-16SM450-06215P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.062	3	A316-16SM350-06215P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
.750	E20	.413	.031	4	A316-20SM450-07508P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.031	3	A316-20SM350-07508P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.062	4	A316-20SM450-07515P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.062	3	A316-20SM350-07515P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.125	4	A316-20SM450-07532P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.125	3	A316-20SM350-07532P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
1.000	E25	.551	.250	4	A316-25SM450-10063P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.062	3	A316-25SM350-10015P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.125	5	A316-25SM550-10015P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.125	3	A316-25SM350-10032P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.125	5	A316-25SM550-10032P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.188	5	A316-25SM550-10047P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.250	3	A316-25SM350-10063P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.250	5	A316-25SM550-10063P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965



O5



J495



J508



Q1



Q35



Q26

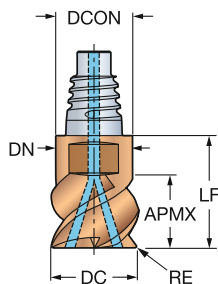
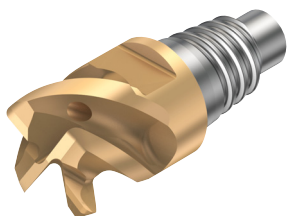
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSG

316..SM..C..P
1
50°
COROMANT

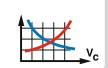


Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN	CP Bar
10.00	E10	6.00	0.50	4	316-10SM450C10005P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70	20
	E10	6.00	1.00	4	316-10SM450C10010P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70	20
	E10	6.00	1.50	4	316-10SM450C10015P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70	20
	E10	6.00	2.00	4	316-10SM450C10020P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70	20
	E10	6.00	3.00	4	316-10SM450C10030P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70	20
12.00	E12	7.50	0.50	4	316-12SM450C12005P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70	20
	E12	7.50	1.00	4	316-12SM450C12010P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70	20
	E12	7.50	1.50	4	316-12SM450C12015P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70	20
	E12	7.50	2.00	4	316-12SM450C12020P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70	20
	E12	7.50	3.00	4	316-12SM450C12030P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70	20
	E12	7.50	4.00	4	316-12SM450C12040P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70	20
16.00	E16	10.00	0.50	4	316-16SM450C16005P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.90	15.50	20
	E16	10.00	1.00	4	316-16SM450C16010P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50	20
	E16	10.00	1.50	4	316-16SM450C16015P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50	20
	E16	10.00	2.00	4	316-16SM450C16020P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50	20
	E16	10.00	3.00	4	316-16SM450C16030P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50	20
20.00	E16	10.00	4.00	4	316-16SM450C16040P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50	20
	E20	12.00	0.50	4	316-20SM450C20005P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30	20
	E20	12.00	1.00	4	316-20SM450C20010P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30	20
	E20	12.00	1.50	4	316-20SM450C20015P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30	20
	E20	12.00	2.00	4	316-20SM450C20020P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30	20
	E20	12.00	3.00	4	316-20SM450C20030P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30	20
25.00	E20	12.00	4.00	4	316-20SM450C20040P	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30	20
	E25	15.00	1.00	5	316-25SM550C25010P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20	20
	E25	15.00	1.50	5	316-25SM550C25015P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20	20
	E25	15.00	2.00	5	316-25SM550C25020P	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20	20



O5



J495



J508



Q1



Q35

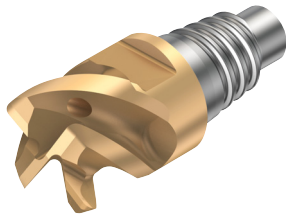
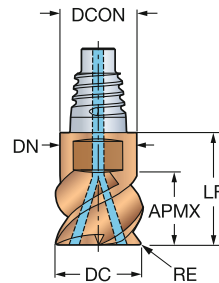


Q26

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Универсальные концевые фрезы с переменной глубиной стружечных канавок

CNSC
FHA
BSGA316..SM..C..P
1
50°
COROMANT**Дюймовое исполнение**

						P	M	K	S	Размеры, дюйм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN	CP PSI
.375	E10	.236	.015	4	A316-10SM450C03704P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364	290
	E10	.236	.031	4	A316-10SM450C03708P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364	290
	E10	.236	.062	4	A316-10SM450C03715P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364	290
.500	E12	.315	.015	4	A316-12SM450C05004P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.571	.484	290
	E12	.315	.031	4	A316-12SM450C05008P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.571	.484	290
	E12	.315	.062	4	A316-12SM450C05015P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.571	.484	290
.625	E16	.394	.015	4	A316-16SM450C06204P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.744	.610	290
	E16	.394	.031	4	A316-16SM450C06208P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.744	.610	290
	E16	.394	.062	4	A316-16SM450C06215P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.744	.610	290
.750	E20	.453	.031	4	A316-20SM450C07508P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728	290
	E20	.453	.062	4	A316-20SM450C07515P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728	290
	E20	.453	.125	4	A316-20SM450C07532P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728	290
	E20	.453	.250	4	A316-20SM450C07563P	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728	290
1.000	E25	.610	.062	5	A316-25SM550C10015P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965	290
	E25	.610	.125	5	A316-25SM550C10032P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965	290
	E25	.610	.188	5	A316-25SM550C10047P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965	290
	E25	.610	.250	5	A316-25SM550C10063P	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965	290



O5



J495



J508



Q1



Q35



Q26

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

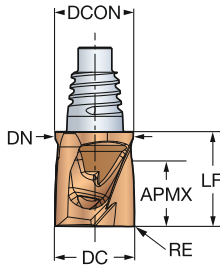
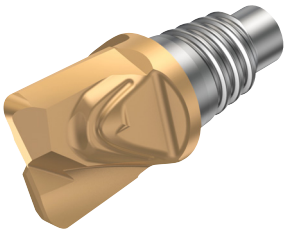
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

Концевые фрезы с глубокими стружечными канавками

CNSC
FHA
BSG

316..SM2..P
0
10°
COROMANT

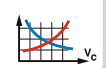


Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	8.00	0.50	2	316-10SM210-10005P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	11.80	9.70
	E10	8.00	0.80	2	316-10SM210-10008P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	11.80	9.70
	E10	8.00	1.00	2	316-10SM210-10010P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	11.80	9.70
	E10	8.00	1.50	2	316-10SM210-10015P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	11.80	9.70
	E10	8.00	2.00	2	316-10SM210-10020P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	11.80	9.70
12.00	E10	8.00	3.00	2	316-10SM210-10030P	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	11.80	9.70
	E12	10.00	0.50	2	316-12SM210-12005P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.00	11.70
	E12	10.00	0.80	2	316-12SM210-12008P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.00	11.70
	E12	10.00	1.00	2	316-12SM210-12010P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.00	11.70
	E12	10.00	1.50	2	316-12SM210-12015P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.00	11.70
16.00	E12	10.00	2.00	2	316-12SM210-12020P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.00	11.70
	E12	10.00	3.00	2	316-12SM210-12030P	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.00	11.70
	E16	13.00	0.50	2	316-16SM210-16005P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50
	E16	13.00	0.80	2	316-16SM210-16008P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50
	E16	13.00	1.00	2	316-16SM210-16010P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50
O	E16	13.00	1.50	2	316-16SM210-16015P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50
	E16	13.00	2.00	2	316-16SM210-16020P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50
	E16	13.00	3.00	2	316-16SM210-16030P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50
	E16	13.00	4.00	2	316-16SM210-16040P	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.10	15.50



O5



J495



J508



Q1



Q35

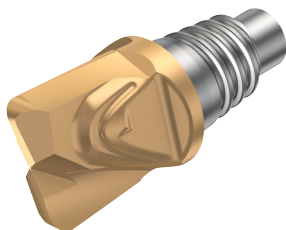


Q26

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

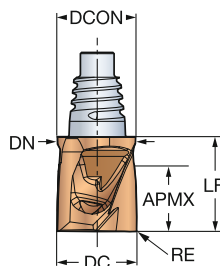
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

ККонцевые фрезы с глубокими стружечными канавками



CNSC
FHA
BSG

A316..SM2..P
0
10°
COROMANT



Дюймовое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
.375	E10	.315	.015	2	A316-10SM210-03704P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.465	.382
	E10	.315	.031	2	A316-10SM210-03708P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.465	.382
	E10	.315	.062	2	A316-10SM210-03715P	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.465	.382
.500	E12	.413	.015	2	A316-12SM210-05004P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.551	.484
	E12	.413	.031	2	A316-12SM210-05008P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.551	.484
	E12	.413	.062	2	A316-12SM210-05015P	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.551	.484
.625	E16	.512	.015	2	A316-16SM210-06204P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.713	.610
	E16	.512	.031	2	A316-16SM210-06208P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.713	.610
	E16	.512	.062	2	A316-16SM210-06215P	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.713	.610



O5



J495



J508



Q1



Q35



Q26

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

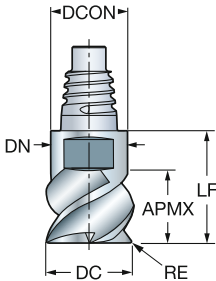
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления
Концевые фрезы для обработки алюминия



CNSC
FHA
BSG

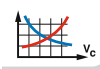
316..SM..A
0
45°
COROMANT



Метрическое исполнение

						Н	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	5.50	1.00	3	316-10SM345-10010A	☆	9.70	15°	12.40	9.70
	E10	5.50	2.50	3	316-10SM345-10025A	☆	9.70	15°	12.40	9.70
12.00	E12	6.50	1.00	3	316-12SM345-12010A	☆	11.70	15°	14.50	11.70
	E12	6.50	2.50	3	316-12SM345-12025A	☆	11.70	15°	14.50	11.70
	E12	6.50	4.00	3	316-12SM345-12040A	☆	11.70	15°	14.50	11.70
16.00	E16	8.50	1.50	3	316-16SM345-16015A	☆	15.50	15°	18.70	15.50
	E16	8.50	2.50	3	316-16SM345-16025A	☆	15.50	15°	18.70	15.50
	E16	8.50	4.00	3	316-16SM345-16040A	☆	15.50	15°	18.70	15.50
20.00	E20	11.00	2.50	3	316-20SM345-20025A	☆	19.30	15°	21.30	19.30
	E20	11.00	4.00	3	316-20SM345-20040A	☆	19.30	15°	21.30	19.30
25.00	E25	13.50	4.00	3	316-25SM345-25040A	☆	24.20	15°	25.60	24.20

 O5

 J495

 J508

 Q1

 CNSC CXSC

 Q35

 Q26

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

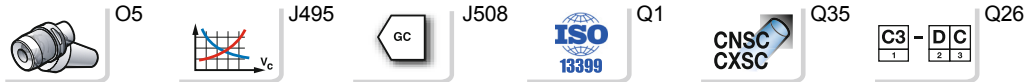
Концевые фрезы для обработки алюминия

CNSC 316..SM..A (CHW)
FHA 0
BSG 45°
COROMANT COROMANT



Метрическое исполнение

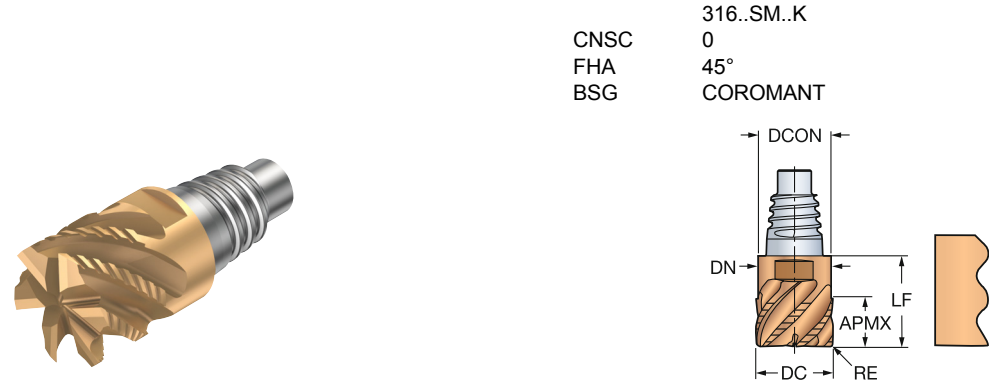
							N	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	5.50	0.10	45°	3	316-10SM345-10000A	☆	9.70	15°	12.40	9.70
12.00	E12	6.50	0.10	45°	3	316-12SM345-12000A	☆	11.70	15°	14.50	11.70
16.00	E16	8.50	0.15	45°	3	316-16SM345-16000A	☆	15.50	15°	18.70	15.50
20.00	E20	11.00	0.15	45°	3	316-20SM345-20000A	☆	19.30	15°	21.30	19.30
25.00	E25	13.50	0.15	45°	3	316-25SM345-25000A	☆	24.20	15°	25.60	24.20



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления
Концевые фрезы со стружкоделительными канавками

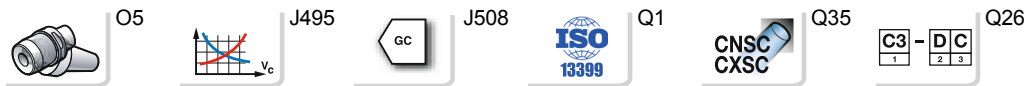


Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	5.50	0.40	4	316-10SM440-10004K	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
	E10	5.50	0.40	5	316-10SM545-10004K	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
12.00	E12	6.50	0.40	5	316-12SM545-12004K	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
	E12	6.50	0.40	4	316-12SM440-12004K	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
16.00	E16	8.50	0.40	4	316-16SM440-16004K	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
	E16	8.50	0.40	6	316-16SM645-16004K	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
25.00	E25	13.50	0.40	8	316-25SM845-25004K	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20

Дюймовое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
.375	E10	.209	.016	4	A316-10SM440-03704K	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
.500	E12	.276	.016	4	A316-12SM440-05004K	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.062	4	A316-12SM440-05015K	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
.625	E16	.335	.016	4	A316-16SM440-06204K	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.062	4	A316-16SM440-06215K	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
.750	E20	.413	.015	4	A316-20SM440-07504K	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.016	6	A316-20SM645-07504K	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
1.000	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965



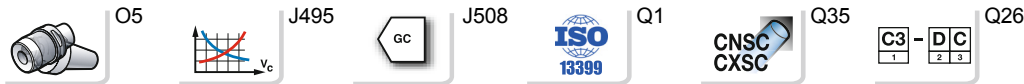
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершине, без возможности сверления
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки



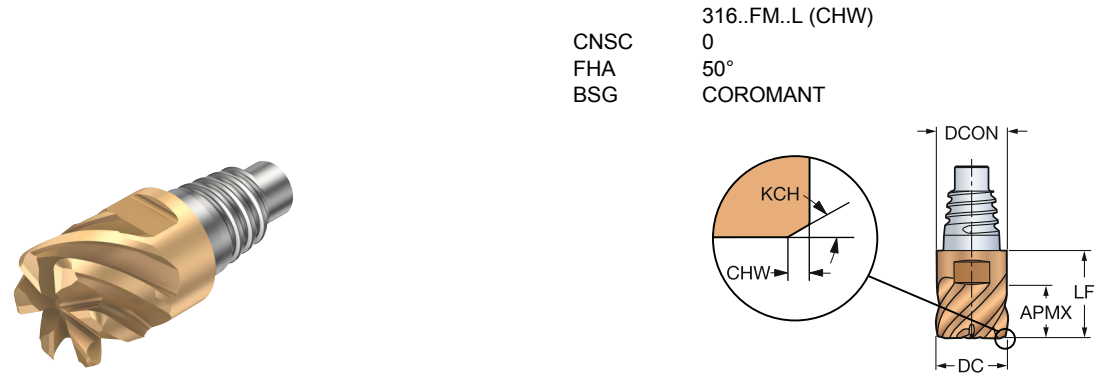
Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	5.50	1.00	6	316-10FM650-10010L	☆	☆	☆	☆	9.70	5°	12.40	9.70
12.00	E12	6.50	1.00	6	316-12FM650-12010L	☆	☆	☆	☆	11.70	5°	14.50	11.70
16.00	E16	8.50	1.50	6	316-16FM650-16015L	☆	☆	☆	☆	15.50	5°	18.70	15.50
20.00	E20	11.00	1.50	8	316-20FM850-20015L	☆	☆	☆	☆	19.30	5°	21.30	19.30
25.00	E25	13.50	1.00	8	316-25FM850-25010L	☆	☆	☆	☆	24.20	5°	25.60	24.20



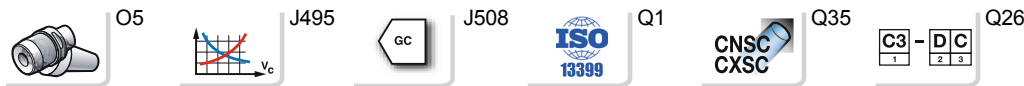
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершине, без возможности сверления
Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки



Метрическое исполнение

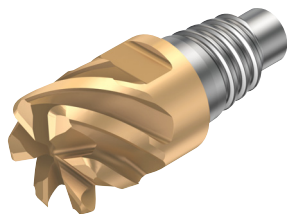
						Размеры, мм			
						P	M	K	S
						1030	1030	1030	1030
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Код заказа			
10.00	E10	5.50	0.10	45°	6	316-10FM650-10000L	☆	☆	☆
12.00	E12	6.50	0.10	45°	6	316-12FM650-12000L	☆	☆	☆
16.00	E16	8.50	0.15	45°	6	316-16FM650-16000L	☆	☆	☆
20.00	E20	11.00	0.15	45°	8	316-20FM850-20000L	☆	☆	☆



Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

Без возможности сверления

Концевые фрезы для чистовой и финишной обработки

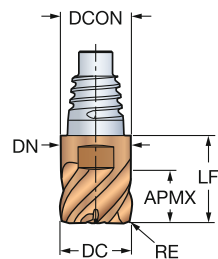
CNSC
FHA
BSG

A316..FM..L

0

50°

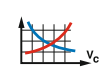
COROMANT

**Дюймовое исполнение**

						P	M	K	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
.375	E10	.209	.015	6	A316-10FM650-03704L	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.031	6	A316-10FM650-03708L	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
	E10	.209	.062	6	A316-10FM650-03715L	☆	☆	☆	☆	.364	5°	.488	.364
.500	E12	.276	.015	6	A316-12FM650-05004L	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.031	6	A316-12FM650-05008L	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
	E12	.276	.062	6	A316-12FM650-05015L	☆	☆	☆	☆	.484	5°	.575	.484
.625	E16	.335	.031	6	A316-16FM650-06208L	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.031	8	A316-16FM850-06208L	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.062	6	A316-16FM650-06215L	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
	E16	.335	.062	8	A316-16FM850-06215L	☆	☆	☆	☆	.610	5°	.736	.610
.750	E20	.413	.031	8	A316-20FM850-07508L	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.031	10	A316-20FMA50-07508L	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.062	8	A316-20FM850-07515L	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.062	10	A316-20FMA50-07515L	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.125	8	A316-20FM850-07532L	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
	E20	.413	.125	10	A316-20FMA50-07532L	☆	☆	☆	☆	.728	5°	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	10	A316-25FMA50-10015L	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.062	12	A316-25FMC50-10015L	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.125	10	A316-25FMA50-10032L	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.125	12	A316-25FMC50-10032L	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.250	10	A316-25FMA50-10063L	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965
	E25	.551	.250	12	A316-25FMC50-10063L	☆	☆	☆	☆	.965	5°	1.008	.965



O5



J495



J508



Q1



Q35



Q26

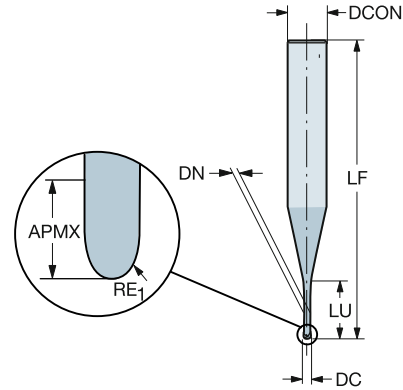
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

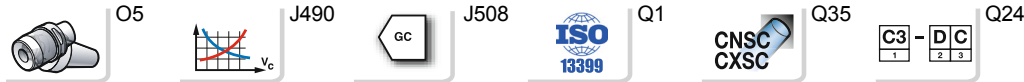
Мелкоразмерные концевые фрезы

CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6
PSIR 0°



Метрическое исполнение

							H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1700	DCON	RMPX	LF	DN
0.10	4.0	0.08	0.05	0.15	2	R216.42-00130-EC01G	☆	4.00	15°	45.00	0.08
	4.0	0.08	0.05	0.30	2	R216.42-00130-FC01G	☆	4.00	15°	45.00	0.08
	4.0	0.08	0.05	0.75	2	R216.42-00130-HC01G	☆	4.00	15°	45.00	0.08
0.20	4.0	0.15	0.10	0.30	2	R216.42-00230-EC02G	☆	4.00	15°	45.00	0.17
	4.0	0.15	0.10	0.60	2	R216.42-00230-FC02G	☆	4.00	15°	45.00	0.17
	4.0	0.15	0.10	1.00	2	R216.42-00230-GC02G	☆	4.00	15°	45.00	0.17
0.30	4.0	0.15	0.10	1.50	2	R216.42-00230-HC02G	☆	4.00	15°	45.00	0.17
	4.0	0.15	0.10	2.00	2	R216.42-00230-IC02G	☆	4.00	15°	45.00	0.17
	4.0	0.25	0.15	0.45	2	R216.42-00330-EC03G	☆	4.00	15°	45.00	0.27
0.40	4.0	0.25	0.15	0.90	2	R216.42-00330-FC03G	☆	4.00	15°	45.00	0.27
	4.0	0.25	0.15	1.50	2	R216.42-00330-GC03G	☆	4.00	15°	45.00	0.27
	4.0	0.25	0.15	2.00	2	R216.42-00330-HC03G	☆	4.00	15°	45.00	0.27
0.50	4.0	0.25	0.15	3.00	2	R216.42-00330-JC03G	☆	4.00	15°	45.00	0.27
	4.0	0.30	0.20	0.60	2	R216.42-00430-EC04G	☆	4.00	15°	45.00	0.37
	4.0	0.30	0.20	1.20	2	R216.42-00430-FC04G	☆	4.00	15°	45.00	0.37
0.60	4.0	0.30	0.20	2.00	2	R216.42-00430-GC04G	☆	4.00	15°	45.00	0.37
	4.0	0.30	0.20	3.00	2	R216.42-00430-HC04G	☆	4.00	15°	45.00	0.37
	4.0	0.30	0.20	3.50	2	R216.42-00430-IC04G	☆	4.00	15°	45.00	0.37
0.80	4.0	0.30	0.20	4.00	2	R216.42-00430-JC04G	☆	4.00	15°	45.00	0.37
	4.0	0.35	0.25	1.50	2	R216.42-00530-FC05G	☆	4.00	15°	45.00	0.47
	4.0	0.35	0.25	3.00	2	R216.42-00530-HC05G	☆	4.00	15°	45.00	0.47
0.60	4.0	0.35	0.25	5.00	2	R216.42-00530-JC05G	☆	4.00	15°	45.00	0.47
	4.0	0.35	0.25	0.75	2	R216.42-00530-EC05G	☆	4.00	15°	45.00	0.47
	4.0	0.40	0.30	0.90	2	R216.42-00630-EC06G	☆	4.00	15°	45.00	0.57
0.80	4.0	0.40	0.30	1.80	2	R216.42-00630-FC06G	☆	4.00	15°	45.00	0.57
	4.0	0.40	0.30	3.00	2	R216.42-00630-GC06G	☆	4.00	15°	45.00	0.57
	4.0	0.40	0.30	5.00	2	R216.42-00630-IC06G	☆	4.00	15°	45.00	0.57
0.80	4.0	0.40	0.30	6.00	2	R216.42-00630-JC06G	☆	4.00	15°	45.00	0.57
	4.0	0.50	0.40	2.40	2	R216.42-00830-FC08G	☆	4.00	15°	45.00	0.77
	4.0	0.50	0.40	4.00	2	R216.42-00830-GC08G	☆	4.00	15°	45.00	0.77
0.80	4.0	0.50	0.40	6.00	2	R216.42-00830-HC08G	☆	4.00	15°	45.00	0.77
	4.0	0.50	0.40	1.20	2	R216.42-00830-EC08G	☆	4.00	15°	45.00	0.77

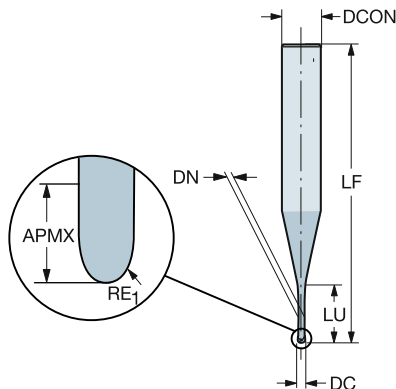


Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Мелкоразмерные концевые фрезы

CNSC R216.42...30-...C...G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
0°

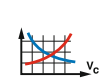


Метрическое исполнение

							H	Размеры, мм			
							1700				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF	DN
1.00	6.0	0.80	0.50	1.50	2	R216.42-01030-EC10G	☆	6.00	15°	45.00	0.96
	6.0	0.80	0.50	3.00	2	R216.42-01030-FC10G	☆	6.00	15°	45.00	0.96
	6.0	0.80	0.50	6.00	2	R216.42-01030-HC10G	☆	6.00	15°	45.00	0.96
	6.0	0.80	0.50	8.00	2	R216.42-01030-IC10G	☆	6.00	15°	45.00	0.96
	6.0	0.80	0.50	10.00	2	R216.42-01030-JC10G	☆	6.00	15°	50.00	0.96
1.20	6.0	1.10	0.60	1.80	2	R216.42-01230-EC12G	☆	6.00	15°	45.00	1.15
	6.0	1.10	0.60	3.60	2	R216.42-01230-FC12G	☆	6.00	15°	45.00	1.15
1.50	6.0	1.35	0.75	2.25	2	R216.42-01530-EC15G	☆	6.00	15°	45.00	1.44
	6.0	1.35	0.75	4.50	2	R216.42-01530-FC15G	☆	6.00	15°	45.00	1.44
	6.0	1.35	0.75	8.00	2	R216.42-01530-GC15G	☆	6.00	15°	45.00	1.44
	6.0	1.35	0.75	12.00	2	R216.42-01530-IC15G	☆	6.00	15°	50.00	1.44
2.00	6.0	1.70	1.00	3.00	2	R216.42-02030-EC20G	☆	6.00	15°	45.00	1.92
	6.0	1.70	1.00	6.00	2	R216.42-02030-FC20G	☆	6.00	15°	45.00	1.92
	6.0	1.70	1.00	8.00	2	R216.42-02030-GC20G	☆	6.00	15°	45.00	1.92
	6.0	1.70	1.00	12.00	2	R216.42-02030-HC20G	☆	6.00	15°	50.00	1.92
	6.0	1.70	1.00	16.00	2	R216.42-02030-IC20G	☆	6.00	15°	50.00	1.92
	6.0	1.70	1.00	20.00	2	R216.42-02030-JC20G	☆	6.00	15°	55.00	1.92
2.50	6.0	2.00	1.25	7.50	2	R216.42-02530-FC25G	☆	6.00	15°	45.00	2.40
	6.0	2.00	1.25	12.50	2	R216.42-02530-GC25G	☆	6.00	15°	50.00	2.40
	6.0	2.00	1.25	15.00	2	R216.42-02530-HC25G	☆	6.00	15°	50.00	2.40
	6.0	2.00	1.25	20.00	2	R216.42-02530-IC25G	☆	6.00	15°	55.00	2.40
	6.0	2.00	1.25	3.75	2	R216.42-02530-EC25G	☆	6.00	15°	45.00	2.40



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

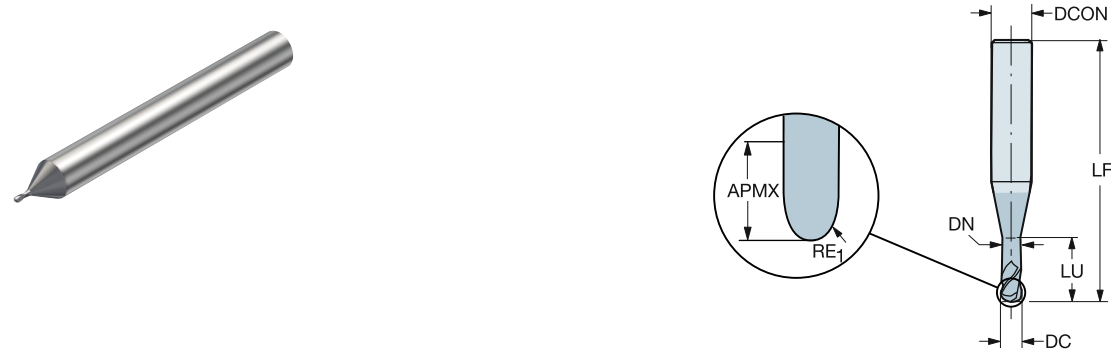
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

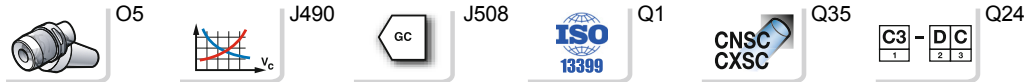
Мелкоразмерные концевые фрезы

CNSC R216.4x..30-AE..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
 0°



Метрическое исполнение

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.40	6.0	0.40	0.20	1.00	2	R216.42-00430-AE04G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	54.00	0.36
0.50	6.0	0.50	0.25	1.20	2	R216.42-00530-AE05G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	54.00	0.46
0.60	6.0	0.60	0.30	1.50	2	R216.42-00630-AE06G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	54.00	0.56
0.80	6.0	0.80	0.40	2.00	2	R216.42-00830-AE08G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	54.00	0.76
1.00	6.0	1.00	0.50	2.50	2	R216.42-01030-AE10G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	54.00	0.96



Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

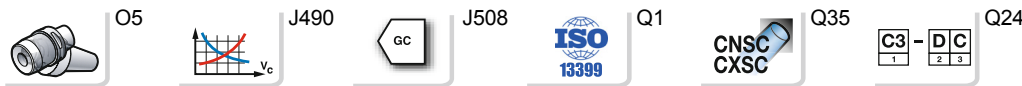
Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63
Мелкоразмерные концевые фрезы

CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6
PSIR 0°



Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.50	6.0	0.50	0.25	5.00	2	R216.42-00530-AJ05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.46
0.60	6.0	0.60	0.30	6.00	2	R216.42-00630-AJ06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.56
0.80	6.0	0.80	0.40	8.00	2	R216.42-00830-AJ08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.76
1.00	6.0	1.00	0.50	10.00	2	R216.42-01030-AJ10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.96



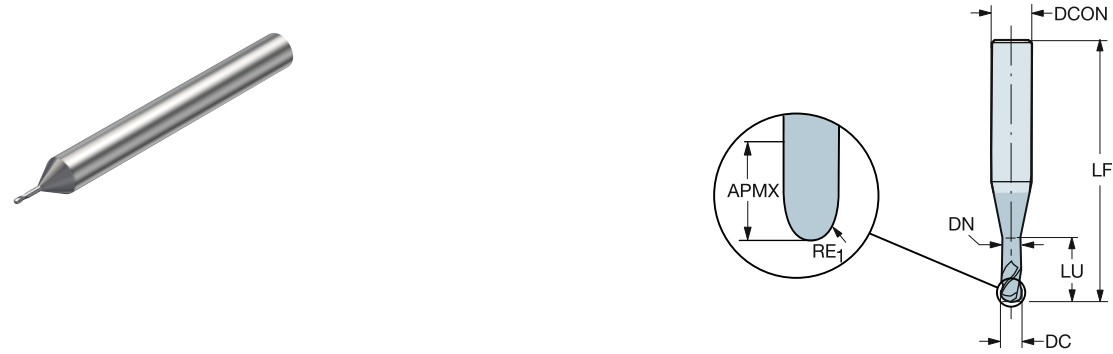
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

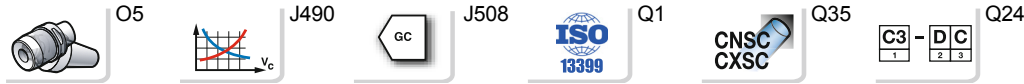
Мелкогабаритные концевые фрезы

CNSC R216.4x..30-AO..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
 0°



Метрическое исполнение

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	DN
0.50	6.0	0.50	0.25	2.50	2	R216.42-00530-AO05G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.46
0.60	6.0	0.60	0.30	3.00	2	R216.42-00630-AO06G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.56
0.80	6.0	0.80	0.40	4.00	2	R216.42-00830-AO08G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.76
1.00	6.0	1.00	0.50	5.00	2	R216.42-01030-AO10G	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	0.96

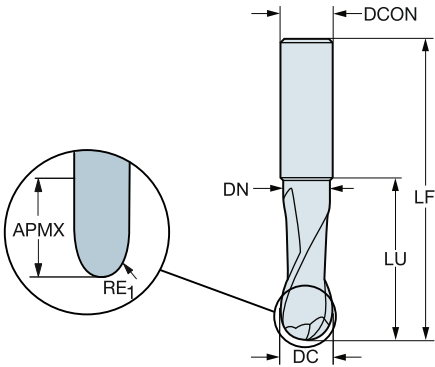
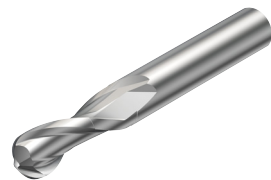


Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Фрезы со сферическим концом

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 2B330-NC
FHA 0
BSG 40°
TCDCON COROMANT
PSIR h8
0°

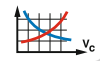


Метрическое исполнение

						N		Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	H10H	DCON	RMPX	LF	DN
3.00	3.0	5.00	1.50	8.80	1	2B330-0300-NC	☆	3.00	20°	38.00	2.70
4.00	4.0	7.00	2.00	11.80	1	2B330-0400-NC	☆	4.00	20°	50.00	3.70
5.00	5.0	10.00	2.50	14.80	1	2B330-0500-NC	☆	5.00	20°	50.00	4.70
6.00	6.0	11.00	3.00	17.80	1	2B330-0600-NC	☆	6.00	20°	57.00	5.70
8.00	8.0	14.00	4.00	23.80	1	2B330-0800-NC	☆	8.00	20°	63.00	7.70
10.00	10.0	18.00	5.00	29.80	1	2B330-1000-NC	☆	10.00	20°	73.00	9.70
12.00	12.0	22.00	6.00	35.80	1	2B330-1200-NC	☆	12.00	20°	83.00	11.70
16.00	16.0	29.00	8.00	47.80	1	2B330-1600-NC	☆	16.00	20°	92.00	15.70



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

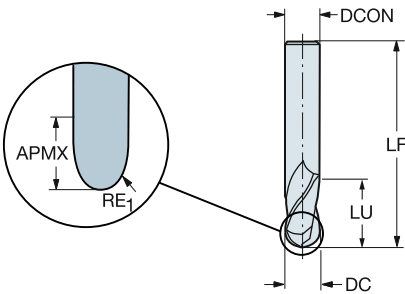
Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Фрезы со сферическим концом

Концевые фрезы для профильной обработки

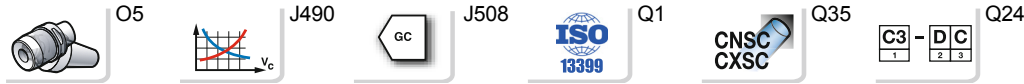
CNSC
FHA
BSG
TCDCON
PSIR

R216.4x..30-AK..A
0
30°
COROMANT
h6
0°



Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON	RMPX	LF
2.00	6.0	6.00	1.00	6.00	2	R216.42-02030-AK60A	☆	6.00	20°	57.00
3.00	6.0	7.00	1.50	7.00	2	R216.42-03030-AK07A	☆	6.00	20°	80.00
4.00	6.0	8.00	2.00	8.00	2	R216.42-04030-AK08A	☆	6.00	20°	80.00
5.00	6.0	10.00	2.50	10.00	2	R216.42-05030-AK10A	☆	6.00	20°	80.00
6.00	6.0	10.00	3.00	10.00	2	R216.42-06030-AK10A	☆	6.00	20°	80.00
8.00	8.0	16.00	4.00	16.00	2	R216.42-08030-AK16A	☆	8.00	20°	100.00
10.00	10.0	19.00	5.00	19.00	2	R216.42-10030-AK19A	☆	10.00	20°	100.00
12.00	12.0	22.00	6.00	22.00	2	R216.42-12030-AK22A	☆	12.00	20°	100.00
16.00	16.0	26.00	8.00	26.00	2	R216.42-16030-AK26A	☆	16.00	20°	100.00

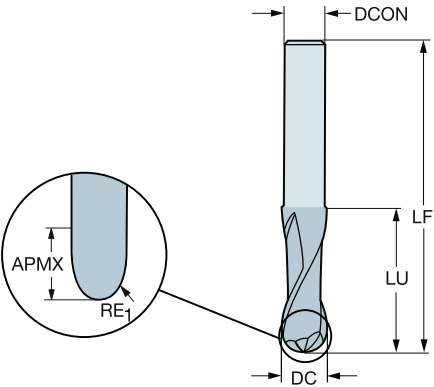


Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Фрезы со сферическим концом

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 2B320-NG
FHA 0
BSG 40°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
0°



Метрическое исполнение

						N Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	Н	DCON	RMPX
3.00	2.9	4.00	1.50	32.00	2	2B320-0300-NG	☆	2.90	20°
4.00	3.8	5.00	2.00	32.00	2	2B320-0400-NG	☆	3.80	20°
5.00	4.8	8.00	2.50	42.00	2	2B320-0500-NG	☆	4.80	20°
6.00	5.8	9.00	3.00	64.00	2	2B320-0600-NG	☆	5.80	20°
8.00	7.8	13.00	4.00	64.00	2	2B320-0800-NG	☆	7.80	20°
10.00	9.7	15.00	5.00	60.00	2	2B320-1000-NG	☆	9.70	20°
12.00	11.7	17.00	6.00	80.00	2	2B320-1200-NG	☆	11.70	20°
16.00	15.7	23.00	8.00	77.00	2	2B320-1600-NG	☆	15.70	20°
20.00	19.7	26.00	10.00	100.00	2	2B320-2000-NG	☆	19.70	20°
								LF	



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q23

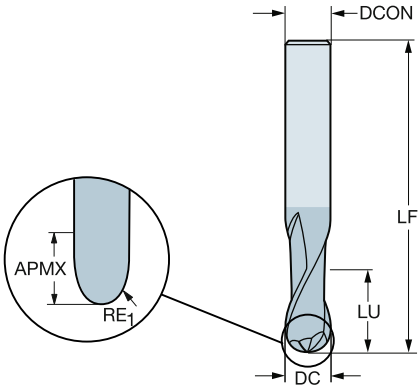
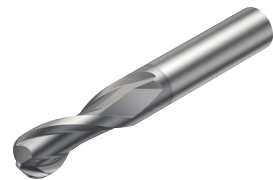
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Фрезы со сферическим концом

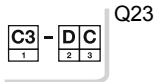
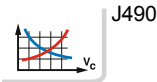
Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 2B230-NA (1)
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h8
 0°



Метрическое исполнение

							N O		Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	N20C	N20C	DCON	RMPX	LF
1.00	3.0	3.00	0.50	3.00	2	2B230-0100-NA	☆	☆	3.00	15°	38.00
1.50	3.0	3.00	0.75	3.00	2	2B230-0150-NA	☆	☆	3.00	15°	38.00
2.00	3.0	6.00	1.00	6.00	2	2B230-0200-NA	☆	☆	3.00	15°	38.00
2.50	3.0	7.00	1.25	7.00	2	2B230-0250-NA	☆	☆	3.00	15°	38.00
3.00	3.0	7.00	1.50	7.00	2	2B230-0300-NA	☆	☆	3.00	15°	38.00
4.00	6.0	8.00	2.00	8.00	2	2B230-0400-NA	☆	☆	6.00	15°	57.00
5.00	6.0	10.00	2.50	10.00	2	2B230-0500-NA	☆	☆	6.00	15°	57.00
6.00	6.0	10.00	3.00	10.00	2	2B230-0600-NA	☆	☆	6.00	15°	57.00
8.00	8.0	16.00	4.00	16.00	2	2B230-0800-NA	☆	☆	8.00	15°	63.00
10.00	10.0	19.00	5.00	19.00	2	2B230-1000-NA	☆	☆	10.00	15°	72.00
12.00	12.0	22.00	6.00	22.00	2	2B230-1200-NA	☆	☆	12.00	15°	83.00

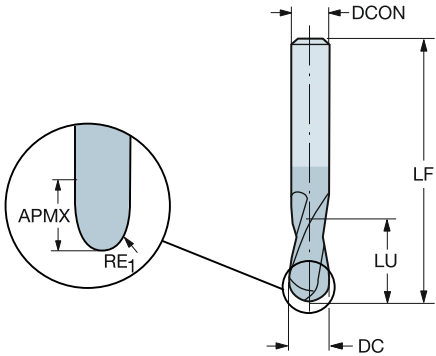
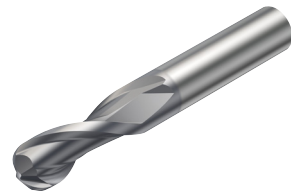


Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

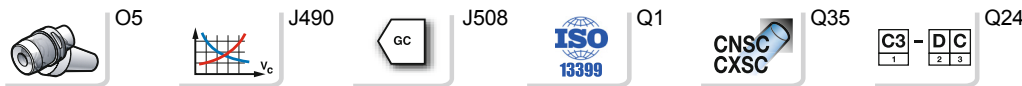
Концевые фрезы для профильной обработки

R216.4x..30-AC..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6
PSIR 0°



Метрическое исполнение

							P H		Размеры, мм		
							1610	1610	DCON	RMPX	LF
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа					
1.00	6.0	1.50	0.50	1.50	2	R216.42-01030-AC15G	☆	☆	6.00	3°	57.00
2.00	6.0	3.00	1.00	3.00	2	R216.42-02030-AC30G	☆	☆	6.00	3°	57.00
3.00	6.0	4.00	1.50	4.00	2	R216.42-03030-AC04G	☆	☆	6.00	3°	21.00
4.00	6.0	5.00	2.00	5.00	2	R216.42-04030-AC05G	☆	☆	6.00	3°	57.00
5.00	6.0	6.00	2.50	6.00	2	R216.42-05030-AC06G	☆	☆	6.00	3°	57.00
6.00	6.0	10.00	3.00	10.00	2	R216.42-06030-AC10G	☆	☆	6.00	3°	57.00
8.00	8.0	16.00	4.00	16.00	2	R216.42-08030-AC16G	☆	☆	8.00	3°	63.00
10.00	10.0	19.00	5.00	19.00	2	R216.42-10030-AC19G	☆	☆	10.00	3°	72.00
12.00	12.0	22.00	6.00	22.00	2	R216.42-12030-AC22G	☆	☆	12.00	3°	83.00



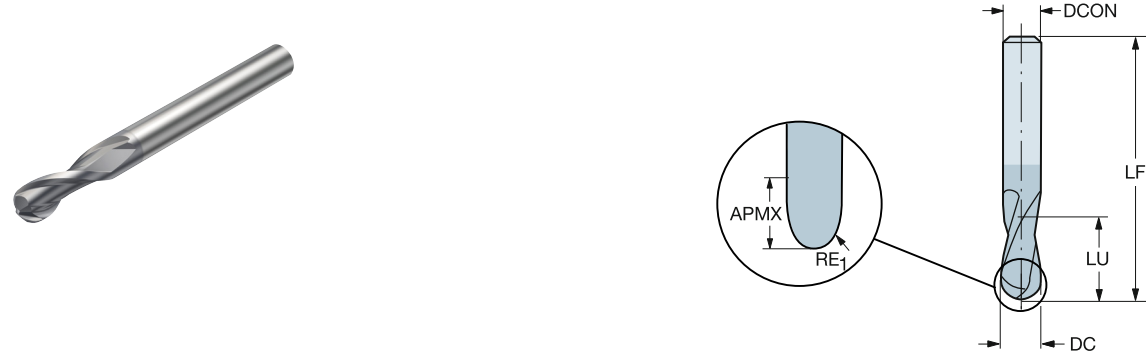
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

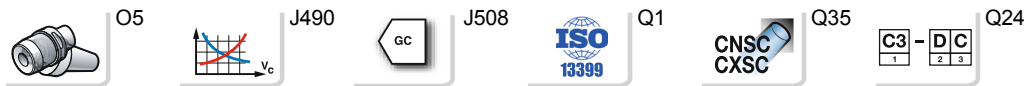
Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.4x..30-AK..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
 0°



Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
							1610	1620	1620	1620	1620	1610	1620			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1620	1620	1620	1620	1610	1620	DCON	RMPX	LF
1.00	6.0	1.50	0.50	1.50	2	R216.42-01030-AK15G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00
1.50	6.0	2.00	0.75	2.00	2	R216.42-01530-AK20G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00
2.00	6.0	3.00	1.00	3.00	2	R216.42-02030-AK30G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00
2.50	6.0	3.00	1.25	3.00	2	R216.42-02530-AK30G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00
3.00	6.0	4.00	1.50	4.00	2	R216.42-03030-AK04G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00
4.00	6.0	5.00	2.00	5.00	2	R216.42-04030-AK05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	80.00
5.00	6.0	6.00	2.50	6.00	2	R216.42-05030-AK06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	80.00
6.00	6.0	10.00	3.00	10.00	2	R216.42-06030-AK10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	80.00
8.00	8.0	16.00	4.00	16.00	2	R216.42-08030-AK16G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	3°	100.00
10.00	10.0	19.00	5.00	19.00	2	R216.42-10030-AK19G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	3°	100.00
12.00	12.0	22.00	6.00	22.00	2	R216.42-12030-AK22G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	3°	100.00
16.00	16.0	32.00	8.00	32.00	2	R216.42-16030-AK32G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	3°	125.00



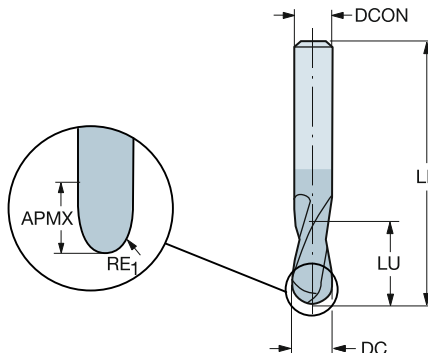
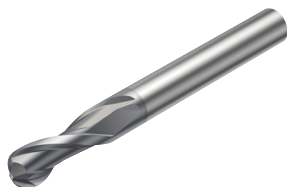
Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC
FHA
BSG
PSIR

RA216.4x..AK..G
0
30°
COROMANT
0°



Дюймовое исполнение

						P H		Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	RMPX	LF
.063	1/4	.125	.031	.125	2	RA216.42-0430-AK08G	☆ ☆	.250	15°	3.000
.094	1/4	.188	.047	.188	2	RA216.42-0630-AK12G	☆ ☆	.250	15°	3.000
.125	1/4	.250	.062	.250	2	RA216.42-0830-AK04G	☆ ☆	.250	15°	3.000
.156	1/4	.313	.078	.313	2	RA216.42-1030-AK05G	☆ ☆	.250	15°	3.000
.187	1/4	.375	.094	.375	2	RA216.42-1230-AK06G	☆ ☆	.250	15°	3.000
.250	1/4	.500	.125	.500	2	RA216.42-1630-AK08G	☆ ☆	.250	15°	3.000
.313	3/8	.625	.156	.625	2	RA216.42-2030-AK10G	☆ ☆	.375	15°	3.500
.375	3/8	.750	.187	.750	2	RA216.42-2430-AK12G	☆ ☆	.375	15°	3.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	RA216.42-3230-AK16G	☆ ☆	.500	15°	4.000



O5



J490



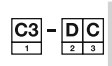
J508



Q1



Q35



Q24

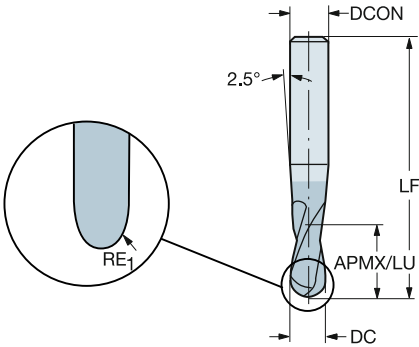
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.4x..30-AP..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h5
 0°

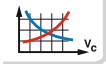


Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1620	1620	1620	1620	1610	1620	DCON	RMPX	LF
1.00	6.0	1.00	0.50	1.00	2	R216.42-01030-AP10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	80.00
2.00	6.0	2.00	1.00	2.00	2	R216.42-02030-AP20G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	80.00
3.00	6.0	3.00	1.50	3.00	2	R216.42-03030-AP03G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	80.00
4.00	8.0	4.00	2.00	4.00	2	R216.42-04030-AP04G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	3°	90.00
5.00	8.0	5.00	2.50	5.00	2	R216.42-05030-AP05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	3°	100.00
6.00	10.0	6.00	3.00	6.00	2	R216.42-06030-AP06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	3°	100.00
8.00	12.0	8.00	4.00	8.00	2	R216.42-08030-AP08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	3°	100.00
10.00	14.0	10.00	5.00	10.00	2	R216.42-10030-AP10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	3°	125.00
12.00	16.0	12.00	6.00	12.00	2	R216.42-12030-AP12G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	3°	140.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

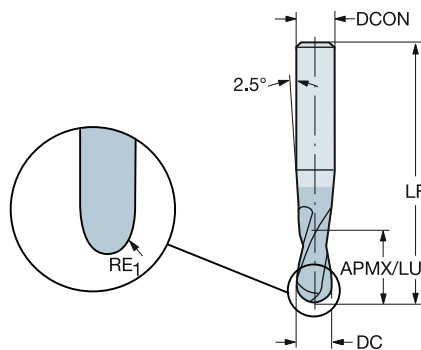
Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC
FHA
BSG
PSIR

RA216.4x...AL...G
0
30°
COROMANT
0°



Дюймовое исполнение

DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, дюйм		
							1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
.063	1/4	.063	.031	.063	2	RA216.42-0430-AL04G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	3°	4.000
.094	1/4	.094	.047	.094	2	RA216.42-0630-AL06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	3°	4.000
.125	1/4	.125	.062	.125	2	RA216.42-0830-AL03G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	3°	4.000
.156	1/4	.156	.078	.156	2	RA216.42-1030-AL04G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	3°	4.000
.187	1/4	.187	.094	.187	2	RA216.42-1230-AL05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.250	3°	4.000
.250	3/8	.250	.125	.250	2	RA216.42-1630-AL06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	3°	4.500
.313	1/2	.313	.156	.313	2	RA216.42-2030-AL08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.500	3°	5.000
.375	1/2	.375	.187	.375	2	RA216.42-2430-AL09G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.500	3°	5.000
.500	5/8	.500	.250	.500	2	RA216.42-3230-AL12G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.625	3°	5.500



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

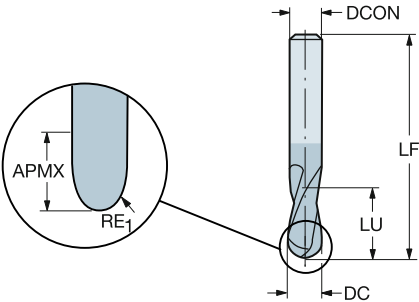
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.44..30-AI..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
 0°



Метрическое исполнение

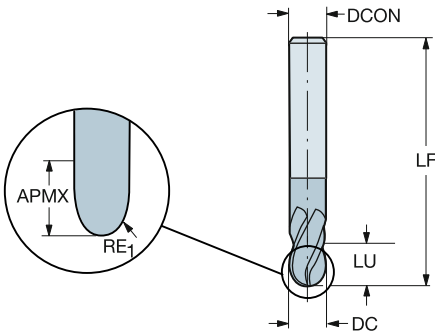
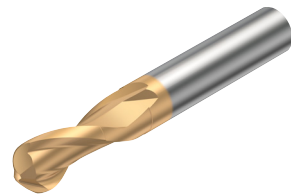
							P	H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF	DN
6.00	6.0	6.00	3.00	21.00	4	R216.44-06030-AI06G	☆	☆	6.00	3°	57.00	5.70
8.00	8.0	8.00	4.00	27.00	4	R216.44-08030-AI08G	☆	☆	8.00	3°	63.00	7.70
10.00	10.0	10.00	5.00	32.00	4	R216.44-10030-AI10G	☆	☆	10.00	3°	72.00	9.70
12.00	12.0	12.00	6.00	36.00	4	R216.44-12030-AI12G	☆	☆	12.00	3°	83.00	11.40
16.00	16.0	16.00	8.00	42.00	4	R216.44-16030-AI16G	☆	☆	16.00	3°	92.00	15.20

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.42...30-AS/C..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
0°

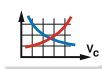


Метрическое исполнение

						H	Размеры, мм		
						1700	DCON	RMPX	LF
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа			
3.00	6.0	4.50	1.50	10.00	2	R216.42-03030-AL04G	☆	6.00	15° 70.00
	6.0	4.50	1.50	5.00	2	R216.42-03030-AS04G	☆	6.00	15° 57.00
4.00	6.0	6.00	2.00	6.00	2	R216.42-04030-AC06G	☆	6.00	15° 70.00
	6.0	6.00	2.00	6.00	2	R216.42-04030-AS06G	☆	6.00	15° 57.00
5.00	6.0	7.50	2.50	8.00	2	R216.42-05030-AC07G	☆	6.00	15° 80.00
	6.0	7.50	2.50	8.00	2	R216.42-05030-AS07G	☆	6.00	15° 57.00
6.00	6.0	9.00	3.00	9.00	2	R216.42-06030-AC09G	☆	6.00	15° 90.00
	6.0	9.00	3.00	9.00	2	R216.42-06030-AS09G	☆	6.00	15° 57.00
8.00	8.0	12.00	4.00	12.00	2	R216.42-08030-AC12G	☆	8.00	15° 100.00
	8.0	12.00	4.00	12.00	2	R216.42-08030-AS12G	☆	8.00	15° 63.00
10.00	10.0	15.00	5.00	15.00	2	R216.42-10030-AS15G	☆	10.00	15° 72.00
	10.0	15.00	5.00	15.00	2	R216.42-10030-AC15G	☆	10.00	15° 100.00
12.00	12.0	18.00	6.00	18.00	2	R216.42-12030-AC18G	☆	12.00	15° 110.00
	12.0	18.00	6.00	18.00	2	R216.42-12030-AS18G	☆	12.00	15° 83.00



O5



J490



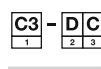
J508



Q1



Q35



Q24

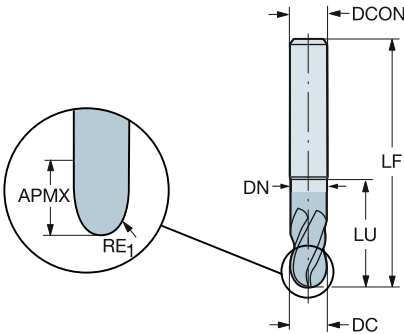
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость 43≤HRC≤63

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.42..30-AI..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h5
 0°

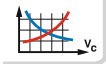


Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1620	1620	1620	1620	1610	1620	DCON	RMPX	LF	DN
1.00	6.0	1.00	0.50	1.00	2	R216.42-01030-AI10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00	
1.50	6.0	1.50	0.75	2.00	2	R216.42-01530-AI15G	☆					☆		6.00	3°	57.00	
2.00	6.0	2.00	1.00	2.00	2	R216.42-02030-AI20G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00	
2.50	6.0	2.50	1.25	2.00	2	R216.42-02530-AI25G	☆					☆		6.00	3°	57.00	
3.00	6.0	3.00	1.50	3.00	2	R216.42-03030-AI03G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00	
4.00	6.0	4.00	2.00	4.00	2	R216.42-04030-AI04G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	3°	57.00	
5.00	6.0	5.00	2.50	20.00	2	R216.42-05030-AI05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	4.90
6.00	6.0	6.00	3.00	21.00	2	R216.42-06030-AI06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	63.00	5.70
8.00	8.0	8.00	4.00	27.00	2	R216.42-08030-AI08G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	15°	72.00	7.70
10.00	10.0	10.00	5.00	32.00	2	R216.42-10030-AI10G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	15°	83.00	9.70
12.00	12.0	12.00	6.00	36.00	2	R216.42-12030-AI12G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	15°	83.00	11.40



O5



J490



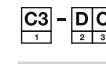
J508



Q1



Q35



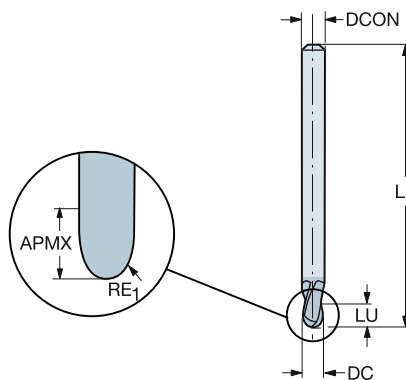
Q24

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для профильной обработки

R216.4x..30-AQ..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6
PSIR 0°

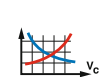


Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	P10	M10	K10	N10	S10	H10	DCON	RMPX	LF
3.00	3.0	5.00	1.50	5.00	2	R216.42-03030-AQ05G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	15°	100.00
4.00	4.0	6.00	2.00	6.00	2	R216.42-04030-AQ06G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	15°	100.00
6.00	6.0	9.00	3.00	9.00	2	R216.42-06030-AQ09G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	125.00
8.00	8.0	12.00	4.00	12.00	2	R216.42-08030-AQ12G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	15°	150.00
10.00	10.0	15.00	5.00	15.00	2	R216.42-10030-AQ15G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	15°	150.00
12.00	12.0	18.00	6.00	18.00	2	R216.42-12030-AQ18G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	15°	150.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

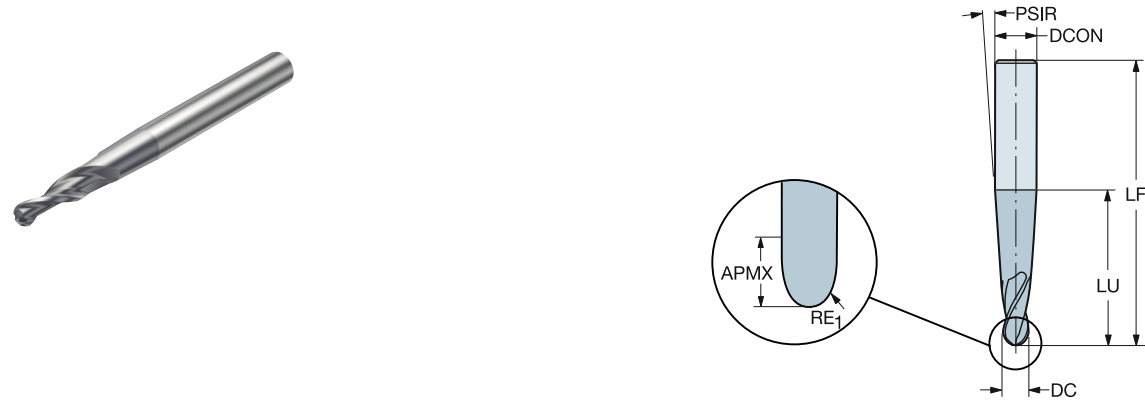
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Конические фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Коническое исполнение

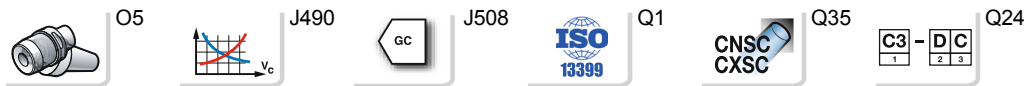
Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.52/3..AL..G
FHA 0
BSG 40°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
 3°



Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм						
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON	RMPX	LF
3.99	8.0	10.00	2.00	10.00	2	R216.52-04040RAL10G		☆		☆		☆		☆		☆	8.00	15°	80.00
	8.0	40.00	2.00	40.00	3	R216.53-04040RAL40G	☆		☆		☆		☆		☆		8.00	15°	80.00
5.99	10.0	12.00	3.00	12.00	2	R216.52-06040RAL12G		☆		☆		☆		☆		☆	10.00	15°	100.00
7.99	12.0	15.00	4.00	15.00	3	R216.53-08040RAL15G		☆		☆		☆		☆		☆	12.00	15°	100.00
9.99	14.0	18.00	5.00	18.00	3	R216.53-10040RAL18G		☆		☆		☆		☆		☆	14.00	15°	115.00
11.98	16.0	20.00	6.00	20.00	3	R216.53-12040RAL20G		☆		☆		☆		☆		☆	16.00	15°	115.00
15.98	20.0	22.00	8.00	22.00	3	R216.53-16040RAL22G		☆		☆		☆		☆		☆	20.00	15°	125.00

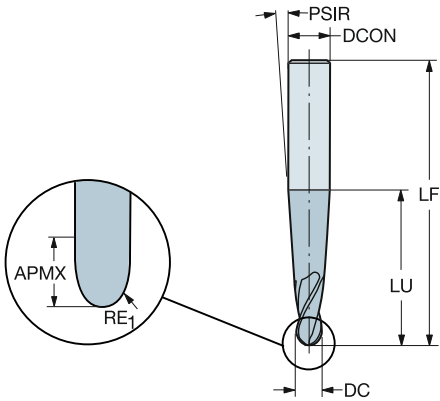
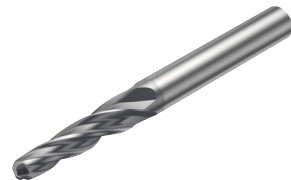


Конические фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Коническое исполнение

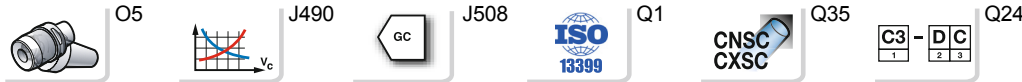
Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.54..AL..G
FHA 0
BSG 40°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
3°



Метрическое исполнение

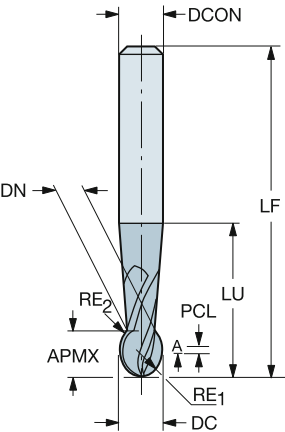
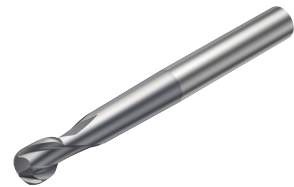
						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
						1620	1620	1620	1620	1620	1620			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа						DCON	RMPX	LF
5.99	10.0	40.00	3.00	40.00	4	R216.54-06040RAL40G						10.00	15°	100.00
7.99	12.0	40.00	4.00	40.00	4	R216.54-08040RAL40G						12.00	15°	100.00
9.99	14.0	40.00	5.00	40.00	4	R216.54-10040RAL40G						14.00	15°	115.00
11.98	16.0	42.00	6.00	42.00	4	R216.54-12040RAL42G						16.00	15°	115.00
15.98	20.0	45.00	8.00	45.00	4	R216.54-16040RAL45G						20.00	15°	125.00



ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом
Со сферическим концом. Шаровидной формы. Твёрдость 43≤HRC≤63
Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC R216.62...30-AO..G
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h5
 0°



Метрическое исполнение

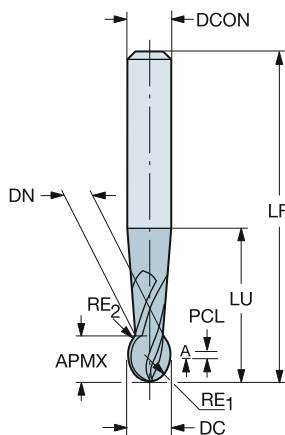
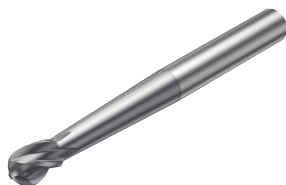
								P	H	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF	DN	PCL
1.00	6.0	2.00	0.50	0.50	20.00	2	R216.62-01030-AO20G	☆	☆	6.00	3°	75.00		1.50
2.00	6.0	3.00	1.00	1.00	20.00	2	R216.62-02030-AO30G	☆	☆	6.00	3°	75.00	1.70	1.50
3.00	6.0	4.00	1.50	1.50	30.00	2	R216.62-03030-AO04G	☆	☆	6.00	3°	80.00	2.50	1.50
4.00	6.0	5.00	2.00	2.00	30.00	2	R216.62-04030-AO05G	☆	☆	6.00	3°	80.00	3.30	1.50
5.00	6.0	7.00	2.50	2.50	43.00	2	R216.62-05030-AO07G	☆	☆	6.00	3°	80.00	4.10	2.00
6.00	6.0	7.00	3.00	3.00	30.00	2	R216.62-06030-AO07G	☆	☆	6.00	3°	100.00	4.70	2.00
8.00	8.0	9.00	4.00	4.00	36.00	2	R216.62-08030-AO09G	☆	☆	8.00	3°	100.00	6.50	3.00
10.00	10.0	11.00	5.00	5.00	43.00	2	R216.62-10030-AO11G	☆	☆	10.00	3°	100.00	8.20	3.00
12.00	12.0	13.00	6.00	6.00	52.00	2	R216.62-12030-AO13G	☆	☆	12.00	3°	100.00	9.80	3.00
16.00	16.0	15.00	8.00	8.00	61.00	2	R216.62-16030-AO15G	☆	☆	16.00	3°	150.00	13.40	3.00

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Шаровидной формы. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h5
PSIR 0°



Метрическое исполнение

								P	H	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF	DN	PCL
5.00	6.0	7.00	2.50	2.50	43.00	4	R216.64-05030-AO07G	☆	☆	6.00	3°	80.00	4.10	2.00
6.00	6.0	7.00	3.00	3.00	30.00	4	R216.64-06030-AO07G	☆	☆	6.00	3°	100.00	4.70	2.00
8.00	8.0	9.00	4.00	4.00	36.00	4	R216.64-08030-AO09G	☆	☆	8.00	3°	100.00	6.50	3.00
10.00	10.0	11.00	5.00	5.00	43.00	4	R216.64-10030-AO11G	☆	☆	10.00	3°	100.00	8.20	3.00
12.00	12.0	13.00	6.00	6.00	52.00	4	R216.64-12030-AO13G	☆	☆	12.00	3°	100.00	9.80	3.00
16.00	16.0	15.00	8.00	8.00	61.00	4	R216.64-16030-AO15G	☆	☆	16.00	3°	150.00	13.40	3.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q24

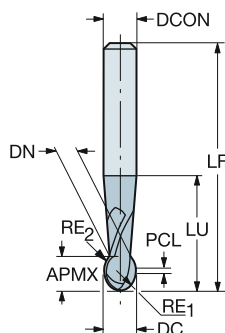
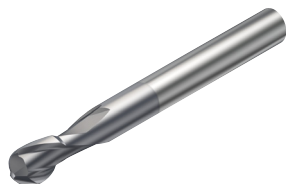
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Шаровидной формы. Твёрдость $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Концевые фрезы для профильной обработки

RA216.6x..AK..G
CNSC 0
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDCON h6
PSIR 0°

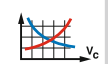


Дюймовое исполнение

					P	H	Размеры, дюйм				
CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	1610	1610	DCON	RMPX	LF	DN	PCL
1/4	.062	.236	2	RA216.62-0430-AK04G	☆	☆	.250	20°	3.000	.046	.000
1/4	.093	.551	2	RA216.62-0630-AK06G	☆	☆	.250	20°	3.000	.078	.000
1/4	.125	.709	2	RA216.62-0830-AK02G	☆	☆	.250	20°	3.000	.109	.000
1/4	.156	.882	2	RA216.62-1030-AK02G	☆	☆	.250	20°	3.000	.140	.000
1/4	.187	1.102	2	RA216.62-1230-AK03G	☆	☆	.250	20°	3.000	.156	.000
1/4	.250	1.398	2	RA216.62-1630-AK04G	☆	☆	.250	20°	3.000	.203	.000
3/8	.437	1.772	2	RA216.62-2030-AK07G	☆	☆	.375	20°	3.500	.250	.125
3/8	.500	2.205	2	RA216.62-2430-AK08G	☆	☆	.375	20°	3.500	.343	.125
1/2	.625	2.795	2	RA216.62-3230-AK10G	☆	☆	.500	20°	4.000	.406	.125



O5



J490



J508



Q1



Q35



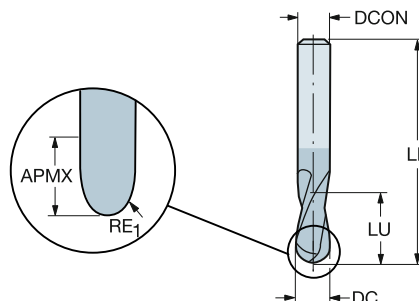
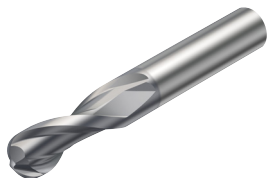
Q24

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 1B230-XA
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h5
0°



Метрическое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON RMPX LF			
1.00	3.0	3.00	0.50	3.00	2	1B230-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	15°	38.00	
1.50	3.0	3.00	0.75	3.00	2	1B230-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	15°	38.00	
2.00	3.0	6.00	1.00	6.00	2	1B230-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	15°	38.00	
2.50	3.0	7.00	1.25	7.00	2	1B230-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	15°	38.00	
3.00	3.0	7.00	1.50	7.00	2	1B230-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	15°	38.00	
4.00	6.0	8.00	2.00	8.00	2	1B230-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	
5.00	6.0	10.00	2.50	10.00	2	1B230-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	
6.00	6.0	10.00	3.00	10.00	2	1B230-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	15°	57.00	
7.00	8.0	13.00	3.50	13.00	2	1B230-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	15°	63.00	
8.00	8.0	16.00	4.00	16.00	2	1B230-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	15°	63.00	
9.00	10.0	16.00	4.50	16.00	2	1B230-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	15°	72.00	
10.00	10.0	19.00	5.00	19.00	2	1B230-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	15°	72.00	
12.00	12.0	22.00	6.00	22.00	2	1B230-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	15°	83.00	
14.00	14.0	22.00	7.00	22.00	2	1B230-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	15°	83.00	
16.00	16.0	26.00	8.00	26.00	2	1B230-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15°	92.00	
18.00	18.0	26.00	9.00	26.00	2	1B230-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	15°	92.00	
20.00	20.0	32.00	10.00	32.00	2	1B230-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	15°	104.00	

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость ≤48 HRC

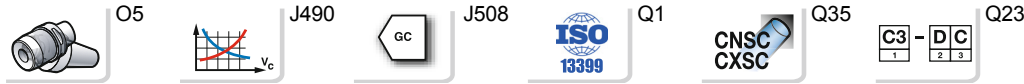
Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 1B231-XA (1)
FHA 0
BSG 30°
PSIR COROMANT
 0°



Дюймовое исполнение

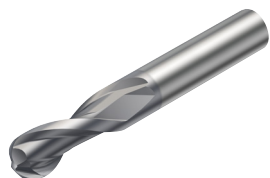
						Размеры, дюйм			
						P	M	K	N
						1620	1620	1620	1620
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа			
.063	1/4	.125	.031	.125	2	1B231-0159-XA	☆	☆	☆
.094	1/4	.188	.047	.188	2	1B231-0238-XA	☆	☆	☆
.125	1/4	.250	.063	.250	2	1B231-0318-XA	☆	☆	☆
.156	1/4	.313	.078	.313	2	1B231-0397-XA	☆	☆	☆
.187	1/4	.375	.094	.375	2	1B231-0476-XA	☆	☆	☆
.250	1/4	.500	.125	.500	2	1B231-0635-XA	☆	☆	☆
.313	3/8	.625	.156	.625	2	1B231-0794-XA	☆	☆	☆
.375	3/8	.750	.188	.750	2	1B231-0953-XA	☆	☆	☆
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	1B231-1270-XA	☆	☆	☆



Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

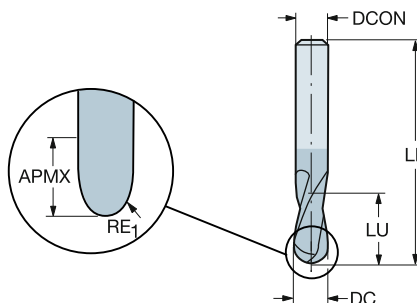
Со сферическим концом. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для профильной обработки



CNSC
FHA
BSG
PSIR

1B232-XA (1)
0
30°
COROMANT
0°



Дюймовое исполнение

							P	M	K	N	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF
.063	1/4	.125	.031	.125	2	1B232-0159-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.250	15°	2.000
.094	1/4	.188	.047	.188	2	1B232-0238-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.250	15°	2.000
.125	1/4	.250	.063	.250	2	1B232-0318-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.250	15°	2.000
.156	1/4	.313	.078	.313	2	1B232-0397-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.250	15°	2.000
.187	1/4	.375	.094	.375	2	1B232-0476-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.250	15°	2.000
.250	1/4	.500	.125	.500	2	1B232-0635-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.250	15°	2.000
.313	3/8	.625	.156	.625	2	1B232-0794-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.375	15°	2.500
.375	3/8	.750	.188	.750	2	1B232-0953-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.375	15°	2.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	1B232-1270-XA	☆	☆	☆	☆	☆	.500	15°	3.000



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q23

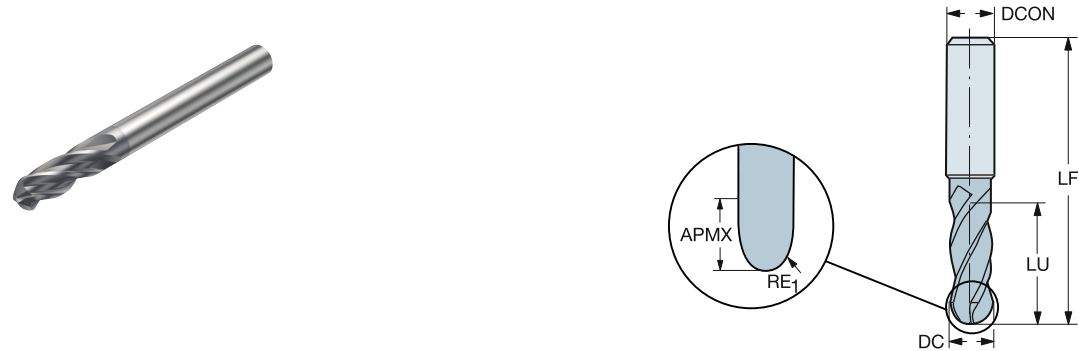
ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом

Со сферическим концом. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC 1B240-XA (1)
FHA 0
BSG 30°
TCDCON COROMANT
PSIR h6
0°

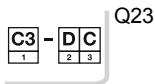
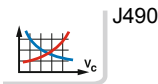


Метрическое исполнение

						Размеры, мм				
						P	M	K	N	S
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630
3.00	6.0	8.00	1.50	8.00	4	1B240-0300-XA	☆	☆	☆	☆
4.00	6.0	11.00	2.00	11.00	4	1B240-0400-XA	☆	☆	☆	☆
5.00	6.0	13.00	2.50	13.00	4	1B240-0500-XA	☆	☆	☆	☆
6.00	6.0	13.00	3.00	13.00	4	1B240-0600-XA	☆	☆	☆	☆
7.00	8.0	16.00	3.50	16.00	4	1B240-0700-XA	☆	☆	☆	☆
8.00	8.0	19.00	4.00	19.00	4	1B240-0800-XA	☆	☆	☆	☆
10.00	10.0	22.00	5.00	22.00	4	1B240-1000-XA	☆	☆	☆	☆
12.00	12.0	26.00	6.00	26.00	4	1B240-1200-XA	☆	☆	☆	☆
16.00	16.0	32.00	8.00	32.00	4	1B240-1600-XA	☆	☆	☆	☆
20.00	20.0	38.00	10.00	38.00	4	1B240-2000-XA	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм				
						P	M	K	N	S
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630
.063	1/4	.125	.031	.125	4	1B240-0159-XA	☆	☆	☆	☆
.094	1/4	.188	.047	.188	4	1B240-0238-XA	☆	☆	☆	☆
.125	1/4	.250	.063	.250	4	1B240-0318-XA	☆	☆	☆	☆
.156	1/4	.313	.078	.313	4	1B240-0397-XA	☆	☆	☆	☆
.187	1/4	.375	.094	.375	4	1B240-0476-XA	☆	☆	☆	☆
.250	1/4	.500	.125	.500	4	1B240-0635-XA	☆	☆	☆	☆
.313	3/8	.625	.156	.625	4	1B240-0794-XA	☆	☆	☆	☆
.375	3/8	.750	.188	.750	4	1B240-0953-XA	☆	☆	☆	☆
.500	1/2	1.000	.250	1.000	4	1B240-1270-XA	☆	☆	☆	☆



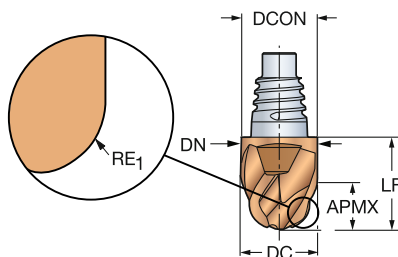
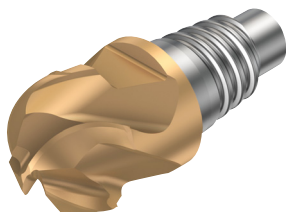
Сменные головки CoroMill® 316 со сферическим концом для профильного фрезерования

Фрезы со сферическим концом

Концевые фрезы для профильной обработки

CNSC
FHA
BSG
PSIR

316..BM..G
0
40°
COROMANT
0°

**Метрическое исполнение**

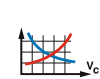
							P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	5.50	5.00	12.40	4	316-10BM440-10050G	☆	☆	☆	☆	9.70	15°	12.40	9.70
12.00	E12	6.50	6.00	14.50	4	316-12BM440-12060G	☆	☆	☆	☆	11.70	15°	14.50	11.70
16.00	E16	8.50	8.00	18.70	4	316-16BM440-16080G	☆	☆	☆	☆	15.50	15°	18.70	15.50
20.00	E20	11.00	10.00	21.30	2	316-20BM240-200AG	☆	☆	☆	☆	19.30	15°	21.30	19.30
	E20	11.00	10.00	21.30	4	316-20BM440-200AG	☆	☆	☆	☆	19.30	15°	21.30	19.30
25.00	E25	13.50	12.50	25.60	2	316-25BM240-250DG	☆	☆	☆	☆	24.20	15°	25.60	24.20
	E25	13.50	12.50	25.60	4	316-25BM440-250DG	☆	☆	☆	☆	24.20	15°	25.60	24.20

Дюймовое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
.375	E10	.209	.187	.488	4	A316-10BM440-03750G	☆	☆	☆	☆	.364	15°	.488	.364
.500	E12	.276	.250	.575	4	A316-12BM440-05060G	☆	☆	☆	☆	.484	15°	.575	.484
.625	E16	.335	.313	.736	4	A316-16BM440-06280G	☆	☆	☆	☆	.610	15°	.736	.610
.750	E20	.413	.375	.839	4	A316-20BM440-075AG	☆	☆	☆	☆	.728	15°	.839	.728
1.000	E25	.551	.500	1.008	4	A316-25BM440-100CG	☆	☆	☆	☆	.965	15°	1.008	.965



O5



J495



J508



Q1



Q35



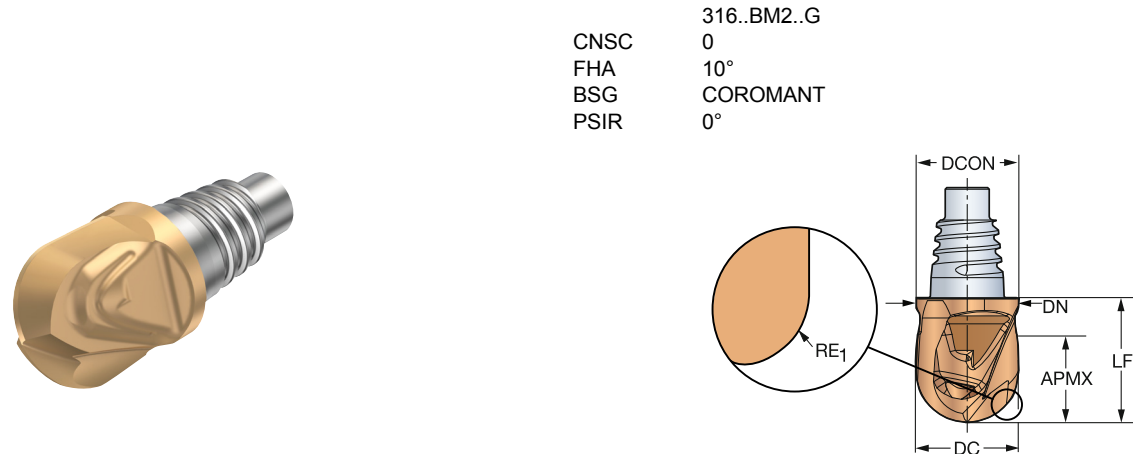
Q26

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 со сферическим концом для профильного фрезерования

Фрезы со сферическим концом

Концевые фрезы для профильной обработки



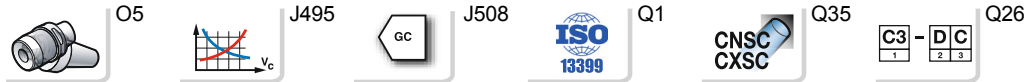
CNSC 316..BM2..G
FHA 0
BSG 10°
PSIR COROMANT
 0°

Метрическое исполнение

							P	M	K	N	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	H10F	1030	DCON	RMPX	LF	DN
10.00	E10	8.00	5.00	11.80	2	316-10BM210-10050G	☆	☆	☆	☆	☆	9.70	15°	11.80	9.70
12.00	E12	10.00	6.00	14.00	2	316-12BM210-12060G	☆	☆	☆	☆	☆	11.70	15°	14.00	11.70
16.00	E16	13.00	8.00	18.10	2	316-16BM210-16080G	☆	☆	☆	☆	☆	15.50	15°	18.10	15.50

Дюймовое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	RMPX	LF	DN
.375	E10	.315	.188	.465	2	A316-10BM210-03750G	☆	☆	☆	☆	.364	2°	.465	.382
.500	E12	.413	.250	.551	2	A316-12BM210-05060G	☆	☆	☆	☆	.484	2°	.551	.461
.625	E16	.512	.313	.713	2	A316-16BM210-06280G	☆	☆	☆	☆	.610	2°	.713	.610

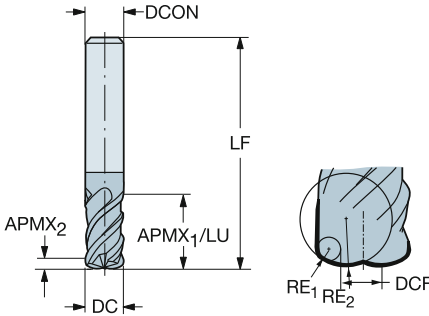


Концевые фрезы CoroMill® Plura для торцевого фрезерования

Для работы с большой подачей, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей

R215.Hx..AC..P
CNSC 0
FHA 50°
BSG Coromant
TCDCON h6

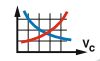


Метрическое исполнение

									P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	DCF	RMPX	LF
4.00	6.0	11.0	0.2	0.50	2.00	11.00	4	R215.H4-04050BAC02P	☆	☆	☆	☆	6.00	1.6	5°	57.00
6.00	6.0	15.0	0.3	0.50	3.00	15.00	4	R215.H4-06050BAC03P	☆	☆	☆	☆	6.00	2.8	5°	57.00
8.00	8.0	20.0	0.5	1.00	4.00	20.00	4	R215.H4-08050CAC05P	☆	☆	☆	☆	8.00	3.1	5°	63.00
10.00	10.0	26.0	0.7	1.50	5.00	26.00	4	R215.H4-10050DAC07P	☆	☆	☆	☆	10.00	3.4	5°	72.00
12.00	12.0	30.0	0.8	1.50	6.00	30.00	4	R215.H4-12050DAC08P	☆	☆	☆	☆	12.00	4.5	5°	83.00
16.00	16.0	36.0	1.0	2.00	8.00	36.00	4	R215.H4-16050EAC10P	☆	☆	☆	☆	16.00	6.2	5°	92.00
20.00	20.0	45.0	1.3	2.00	10.00	45.00	4	R215.H4-20050EAC13P	☆	☆	☆	☆	20.00	8.0	5°	104.00



O5



J490



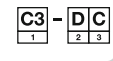
J508



Q1



Q35



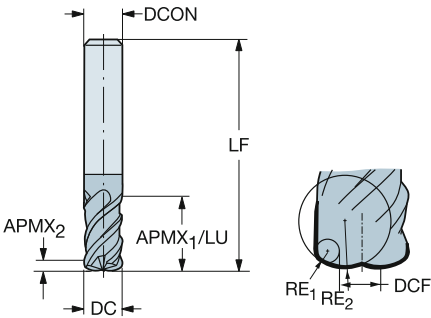
Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для торцевого фрезерования

Для работы с большой подачей, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей

R215.Hx..AK..P
CNSC 0
FHA 50°
BSG Coromant
TCDCON h6

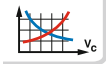


Метрическое исполнение

									P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	DCF	RMPX	LF
6.00	6.0	15.0	0.2	0.50	3.00	15.00	4	R215.H4-06050BAK02P	☆	☆	☆	☆	6.00	2.8	5°	100.00
8.00	8.0	20.0	0.3	1.00	4.00	20.00	4	R215.H4-08050CAK02P	☆	☆	☆	☆	8.00	3.1	5°	120.00
10.00	10.0	26.0	0.7	1.50	5.00	26.00	4	R215.H4-10050DAK03P	☆	☆	☆	☆	10.00	3.4	5°	150.00
12.00	12.0	12.0	0.7	1.50	6.00	16.00	4	R215.H4-12050DAK08P	☆	☆	☆	☆	12.00	6.0	5°	93.00
16.00	16.0	16.0	1.0	2.00	8.00	36.00	4	R215.H4-16050EAK10P	☆	☆	☆	☆	16.00	8.0	5°	112.00
20.00	20.0	20.0	1.3	2.00	10.00	45.00	4	R215.H4-20050EAK13P	☆	☆	☆	☆	20.00	12.0	5°	130.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



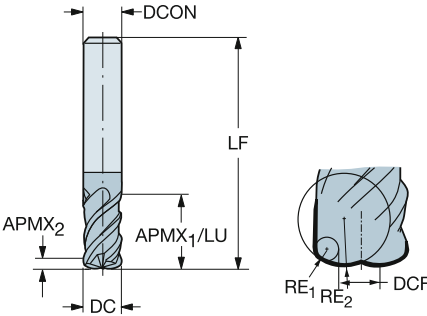
Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для торцевого фрезерования

Для работы с большой подачей, с возможностью сверления. Твёрдость ≤ 48 HRC

Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей

R215.Hx..AC..H
CNSC 0
FHA 50°
BSG Coromant
TCDCON h8

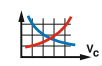


Метрическое исполнение

									H	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа	1610	DCON	DCF	RMPX	LF
4.00	6.0	11.0	0.1	0.50	4.00	11.00	4	R215.H4-04050BAC01H	☆	6.00	2.0	3°	57.00
6.00	6.0	15.0	0.2	0.50	9.00	15.00	4	R215.H4-06050BAC02H	☆	6.00	4.0	3°	57.00
8.00	8.0	20.0	0.2	1.00	12.00	20.00	4	R215.H4-08050CAC02H	☆	8.00	4.0	3°	63.00
10.00	10.0	26.0	0.3	1.50	15.00	26.00	4	R215.H4-10050DAC03H	☆	10.00	4.0	3°	72.00
12.00	12.0	26.0	0.4	1.50	18.00	30.00	4	R215.H4-12050DAC04H	☆	12.00	6.0	3°	83.00
16.00	16.0	36.0	0.5	2.00	24.00	36.00	4	R215.H4-16050EAC05H	☆	16.00	8.0	3°	92.00
20.00	20.0	45.0	0.6	2.00	30.00	45.00	4	R215.H4-20050EAC06H	☆	20.00	12.0	3°	104.00



O5



J490



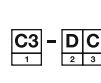
J508



Q1



Q35



Q24

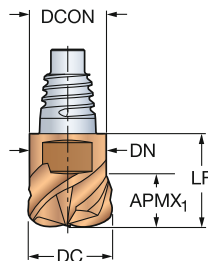
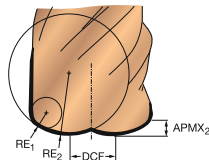
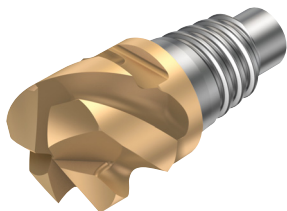
Сменные головки CoroMill® 316 для торцевого фрезерования

Для работы с большой подачей, с возможностью сверления

Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей

CNSC
FHA

316..HM..P
0
50°



Метрическое исполнение

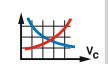
										P	M	K	S	Размеры, мм				
DC	CZC _{MS}	APM _{X1}	APM _{X2}	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	DCF	RMPX	LF	DN	
10.00	E10	5.5	0.7	1.50	5.00	12.40	4	316-10HM450-10015P	☆	☆	☆	☆	9.70	3.4	5°	12.40	9.70	
		5.5	0.3	1.50	5.00	12.40	3	316-10HM350-10015P	☆	☆	☆	☆	9.70	7.0	5°	12.40	9.70	
12.00	E12	6.5	0.8	1.50	6.00	14.50	4	316-12HM450-12015P	☆	☆	☆	☆	11.70	4.5	5°	14.50	11.70	
		6.5	0.8	1.50	6.00	14.50	3	316-12HM350-12015P	☆	☆	☆	☆	11.70	9.0	5°	14.50	11.70	
16.00	E16	8.5	1.0	2.00	8.00	18.70	3	316-16HM350-16020P	☆	☆	☆	☆	15.50	12.0	5°	18.70	15.50	
		8.5	1.0	2.00	8.00	18.70	4	316-16HM450-16020P	☆	☆	☆	☆	15.50	6.2	5°	18.70	15.50	
20.00	E20	11.0	1.3	2.00	10.00	21.30	3	316-20HM350-20020P	☆	☆	☆	☆	19.30	16.0	5°	21.30	19.30	
		11.0	1.3	2.00	10.00	21.30	4	316-20HM450-20020P	☆	☆	☆	☆	19.30	8.0	5°	21.30	19.30	
25.00	E25	13.5	1.6	3.00	12.00	25.60	4	316-25HM450-25030P	☆	☆	☆	☆	24.20	10.0	5°	25.60	24.20	

Дюймовое исполнение

									P	M	K	S	Размеры, дюйм				
									1030	1030	1030	1030					
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	Код заказа					DCON	DCF	RMPX	LF	DN
.375	E10	.209	.024	.060	.181	.488	4	A316-10HM450-03715P	☆	☆	☆	☆	.364	.134	5°	.488	.364
.500	E12	.276	.033	.060	.236	.575	4	A316-12HM450-05015P	☆	☆	☆	☆	.484	.197	5°	.575	.484
.625	E16	.335	.039	.080	.315	.736	4	A316-16HM450-06220P	☆	☆	☆	☆	.610	.236	5°	.736	.610
.750	E20	.413	.047	.080	.354	.839	4	A316-20HM450-07520P	☆	☆	☆	☆	.728	.315	5°	.839	.728



O5



J495



J508



Q1



Q35



Q26

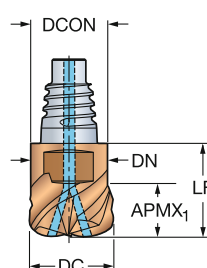
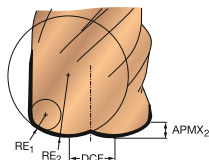
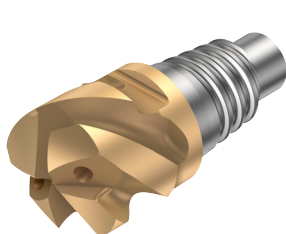
Сменные головки CoroMill® 316 для торцевого фрезерования

Для работы с большой подачей, с возможностью сверления

Концевые фрезы для торцевого фрезерования с высокой подачей

CNSC
FHA

316..HM..C..P
1
50°



Метрическое исполнение

								P M K S				Размеры, мм					
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	1030				DCON	DCF	RMPX	LF	DN	CP Bar
10.00	E10	6.0	0.7	1.50	5.00	12.40	4	☆	☆	☆	☆	9.70	3.4	5°	23.60	9.70	20
12.00	E12	7.5	0.8	1.50	6.00	14.50	4	☆	☆	☆	☆	11.70	4.5	5°	28.30	11.70	20
16.00	E16	10.0	1.0	2.00	8.00	18.70	4	☆	☆	☆	☆	15.50	6.2	5°	35.70	15.50	20
20.00	E20	12.0	1.3	2.00	10.00	21.30	4	☆	☆	☆	☆	19.30	8.0	5°	40.80	19.30	20
25.00	E25	13.0	1.6	3.00	12.00	25.60	5	☆	☆	☆	☆	24.20	10.0	5°	25.60	24.20	20

Дюймовое исполнение

								P M K S				Размеры, дюйм					
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	ZEFP	1030				DCON	DCF	RMPX	LF	DN	CP PSI
.375	E10	.209	.024	.060	.181	.488	4	☆	☆	☆	☆	.364	.134	5°	.488	.364	290
.500	E12	.276	.033	.060	.236	.575	4	☆	☆	☆	☆	.484	.197	5°	.575	.484	290
.625	E16	.338	.039	.080	.315	.739	4	☆	☆	☆	☆	.610	.321	5°	.739	.610	290
.750	E20	.413	.047	.080	.354	.839	4	☆	☆	☆	☆	.728	.315	5°	.839	.728	290



O5



J495



J508



Q1



Q35



Q26

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
Для обработки поверхностей вращения. Твёрдость ≤48 HRC
Концевые фрезы для обработки поверхностей тел вращения



CNSC

FHA

BSG

TCDCON

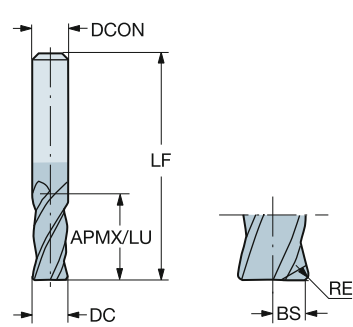
R216.Tx..AS..N

0

30°

COROMANT

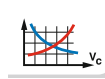
h6

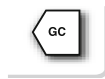


Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	1620	1620	DCON	RMPX	LF	BS
6.00	6.0	10.00	0.50	10.00	4	R216.T4-06030BAS10N	☆	☆	☆	☆	6.00	5°	54.00	2.5
8.00	8.0	12.00	0.50	12.00	4	R216.T4-08030BAS12N	☆	☆	☆	☆	8.00	5°	58.00	3.5
10.00	10.0	14.00	1.00	14.00	4	R216.T4-10030CAS14N	☆	☆	☆	☆	10.00	5°	66.00	4.0
12.00	12.0	16.00	1.00	16.00	4	R216.T4-12030CAS16N	☆	☆	☆	☆	12.00	5°	73.00	5.0

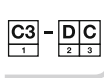
 O5

 J490

 J508

 Q1

 Q35

 Q24

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки фасок

Для обработки фасок. Твёрдость ≤48 HRC

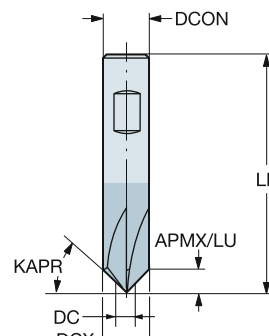
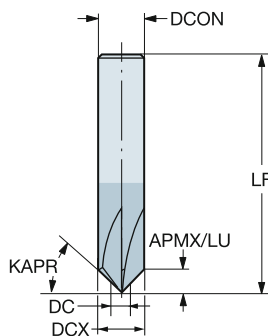
Концевые фрезы для обработки фасок



CNSC
FHA
BSG
TCDCON

1C050-XA
0
0°
Coromant
h6

1C050-XB
0
0°
Coromant
h6



Метрическое исполнение

KAPR	DC	DCX	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм	
								1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	LF
45°	1.00	6.0	6.0	2.50	2.50	4	1C050-0100-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.50
45°	1.50	10.0	10.0	4.25	4.25	4	1C050-0150-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	99.20
60°		10.0	10.0	7.35	7.35	4	1C050-0150-060-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	98.70
45°	2.00	8.0	8.0	3.00	3.00	5	1C050-0200-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79.00
45°	3.00	12.0	12.0	4.50	4.50	6	1C050-0300-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	81.50

Метрическое исполнение

KAPR	DC	DCX	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм	
								1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	LF
45°	1.50	10.0	10.0	4.25	4.25	4	1C050-0150-045-XB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	99.20
60°		10.0	10.0	7.35	7.35	4	1C050-0150-060-XB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	100.00
45°	3.00	12.0	12.0	4.50	4.50	6	1C050-0300-045-XB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	81.50



O5



J490



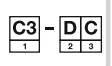
J508



Q1



Q35



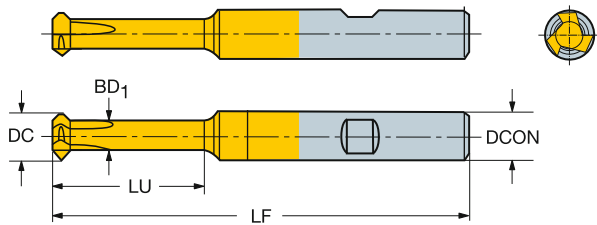
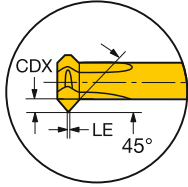
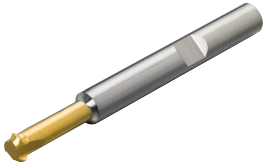
Q23

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® 326 для обработки фасок

Weldon

KAPR 326-CH
FHA 45°
BSG 0°
TCDCON Coromant
h6



Метрическое исполнение

						P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа					DCON	DCX	LF	DN
4.60	6.0	0.60	15.00	0	3	326R06-B1502006-CH	☆	☆	☆	☆	6.00	5.8	58.00	4.20
	6.0	0.60	25.00	0	3	326R06-B2502006-CH	☆	☆	☆	☆	6.00	5.8	68.00	4.20
5.50	8.0	1.20	25.00	0	3	326R08-B2502012-CH	☆	☆	☆	☆	8.00	7.8	68.00	5.00
	8.0	1.20	35.00	0	3	326R08-B3502012-CH	☆	☆	☆	☆	8.00	7.8	78.00	5.00

Дюймовое исполнение

						P	M	K	N	S	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа					DCON	DCX	LF	DN
.181	1/4	.024	.591	0	3	A326R06-M1502006-CH	☆	☆	☆	☆	.250	.228	2.283	.165
	1/4	.024	.984	0	3	A326R06-M2502006-CH	☆	☆	☆	☆	.250	.228	2.677	.165
.217	5/16	.047	.984	0	3	A326R08-M2502012-CH	☆	☆	☆	☆	.313	.307	2.677	.197
	5/16	.047	1.378	0	3	A326R08-M3502012-CH	☆	☆	☆	☆	.313	.307	3.071	.197



O5



J474



Q1



Q35

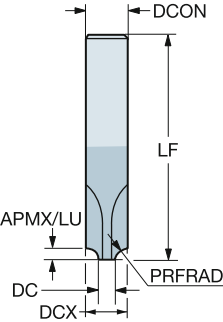
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки галтелей

Для обработки галтелей. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для обработки радиусных фасок



CNSC 1U000-XA
BSG 0
TCDCON COROMANT
h6



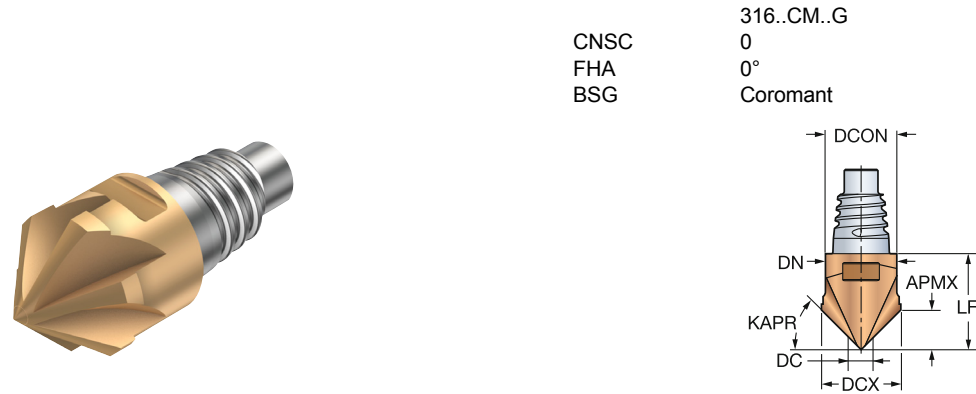
							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
							1620	1620	1620	1620	1620	1620			
PRFRAD	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEFP	Код заказа							DCON	DCX	LF
0.50	4.00	6.0	0.50	0.50	3	1U000-0400-050-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	6.0	57.00
0.75		6.0	0.75	0.75	3	1U000-0400-075-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	6.0	57.00
1.00		8.0	1.00	1.00	4	1U000-0400-100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	8.0	63.00
1.50		8.0	1.50	1.50	4	1U000-0400-150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	8.0	63.00
2.00	5.00	10.0	2.00	2.00	4	1U000-0500-200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	10.0	72.00
2.50		10.0	2.50	2.50	4	1U000-0500-250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	10.0	72.00
3.00		12.0	3.00	3.00	4	1U000-0500-300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	12.0	83.00
4.00	6.00	14.0	4.00	4.00	4	1U000-0600-400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	14.0	83.00
5.00		16.0	5.00	5.00	4	1U000-0600-500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	16.0	92.00
6.00	8.00	20.0	6.00	6.00	4	1U000-0800-600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	20.0	104.00

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 для фрезерования фасок

Фрезы для обработки фасок

Концевые фрезы для обработки фасок



CNSC
FHA
BSG

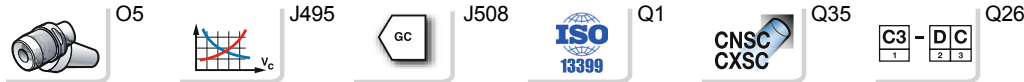
316..CM..G
0
0°
Coromant

Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм		
KAPR	DC	DCX	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	LF	DN
45°	1.50	10.0	E10	4.25	4	316-10CM400-10045G	☆	☆	☆	☆	9.70	12.40	9.70
15°	3.00	12.0	E12	1.20	6	316-12CM600-12015G	☆	☆	☆	☆	11.70	14.50	11.70
30°		12.0	E12	2.60	6	316-12CM600-12030G	☆	☆	☆	☆	11.70	13.60	11.70
45°		12.0	E12	4.50	6	316-12CM600-12045G	☆	☆	☆	☆	11.70	13.00	11.70
45°		16.0	E16	6.50	8	316-16CM800-16045G	☆	☆	☆	☆	15.50	17.20	15.50
60°	3.50	10.0	E10	5.60	4	316-10CM400-10060G	☆	☆	☆	☆	9.70	12.40	9.70
60°	4.50	12.0	E12	6.50	6	316-12CM600-12060G	☆	☆	☆	☆	11.70	10.60	11.70

Дюймовое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, дюйм		
KAPR	DC	DCX	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Код заказа	1030	1030	1030	1030	DCON	LF	DN
30°	.118	.375	E10	.073	4	A316-10CM400-03730G	☆	☆	☆	☆	.364	.488	.364
30°	.118	.500	E12	.110	6	A316-12CM600-05030G	☆	☆	☆	☆	.484	.575	.484
45°	.118	.375	E10	.128	4	A316-10CM400-03745G	☆	☆	☆	☆	.364	.488	.364
30°	.118	.625	E16	.146	8	A316-16CM800-06230G	☆	☆	☆	☆	.610	.736	.610
49°	.118	.375	E10	.148	4	A316-10CM400-03749G	☆	☆	☆	☆	.364	.488	.364
45°	.118	.500	E12	.191	6	A316-12CM600-05045G	☆	☆	☆	☆	.484	.512	.484
49°	.118	.500	E12	.220	6	A316-12CM600-05049G	☆	☆	☆	☆	.484	.575	.484
60°	.118	.375	E10	.222	4	A316-10CM400-03760G	☆	☆	☆	☆	.364	.488	.364
49°	.118	.625	E16	.291	8	A316-16CM800-06249G	☆	☆	☆	☆	.610	.736	.610
60°	.177	.500	E12	.280	6	A316-12CM600-05060G	☆	☆	☆	☆	.484	.575	.484
45°	.256	.625	E16	.256	8	A316-16CM800-06245G	☆	☆	☆	☆	.610	.677	.610
60°	.276	.625	E16	.303	8	A316-16CM800-06260G	☆	☆	☆	☆	.610	.736	.610



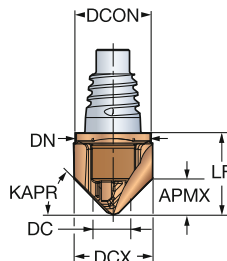
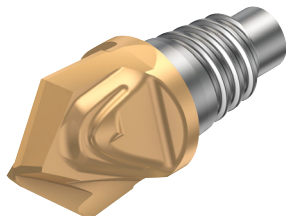
Сменные головки CoroMill® 316 для фрезерования фасок

Фрезы для обработки фасок

Для фрезерования фасок и сверления центровочных отверстий

CNSC
FHA

316..CM2..G
0
10°



Метрическое исполнение

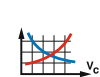
						P	M	K	S	Размеры, мм		
KAPR	DC	DCX	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Код заказа				DCON	LF	DN
15°	1.50	12.0	E12	1.33	2	316-12CM210-12015G	☆	☆	☆	11.70	14.00	11.70
30°		12.0	E12	3.03	2	316-12CM210-12030G	☆	☆	☆	11.70	14.00	11.70
45°		10.0	E10	4.23	2	316-10CM210-10045G	☆	☆	☆	9.70	11.80	9.70
45°		12.0	E12	5.23	2	316-12CM210-12045G	☆	☆	☆	11.70	14.00	11.70
45°		16.0	E16	7.23	2	316-16CM210-16045G	☆	☆	☆	15.50	18.10	15.50
60°		10.0	E10	7.50	2	316-10CM210-10060G	☆	☆	☆	9.70	11.80	9.70
60°		12.0	E12	7.73	2	316-12CM210-12060G	☆	☆	☆	11.70	14.00	11.70

Дюймовое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, дюйм		
KAPR	DC	DCX	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Код заказа				DCON	LF	DN
45°	.059	.375	E10	.169	2	A316-10CM210-03745G	☆	☆	☆	.364	.465	.364
45°	.059	.500	E12	.230	2	A316-12CM210-05045G	☆	☆	☆	.484	.551	.484
45°	.059	.625	E16	.293	2	A316-16CM210-06245G	☆	☆	☆	.610	.713	.610



O5



J495



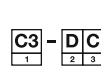
J508



Q1



Q35



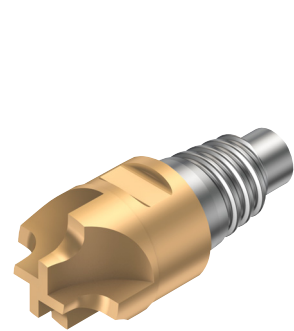
Q26

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 для фрезерования галтелей

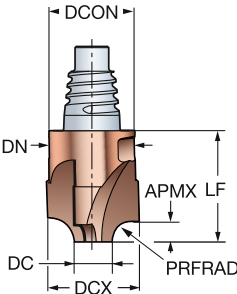
Фрезы для обработки галтелей

Концевые фрезы для обработки радиусных фасок



CNSC
BSG

316..UM..G
0
COROMANT



Метрическое исполнение

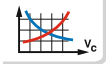
PRFRAD	DC	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, мм			
						1030	1030	1030	1030	DCON	DCX	LF	DN
3.00	4.00	E10	3.00	4	316-10UM400-10030G	☆	☆	☆	☆	9.70	10.0	12.40	9.70
4.00		E12	4.00	4	316-12UM400-12040G	☆	☆	☆	☆	11.70	12.0	14.50	11.70
1.50	5.00	E10	1.50	4	316-10UM400-10015G	☆	☆	☆	☆	9.70	10.0	12.40	9.70
3.00		E12	3.00	4	316-12UM400-12030G	☆	☆	☆	☆	11.70	12.0	14.50	11.70
4.00	6.00	E16	4.00	4	316-16UM400-16040G	☆	☆	☆	☆	15.50	16.0	18.70	15.50
5.00		E16	5.00	4	316-16UM400-16050G	☆	☆	☆	☆	15.50	16.0	18.70	15.50
6.00	8.00	E20	6.00	4	316-20UM400-20060G	☆	☆	☆	☆	19.30	20.0	21.30	19.30
8.00		E25	8.00	4	316-25UM400-25080G	☆	☆	☆	☆	24.20	25.0	25.60	24.20

Дюймовое исполнение

PRFRAD	DC	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм			
						1030	1030	1030	1030	DCON	DCX	LF	DN
.125	.118	E10	.125	4	A316-10UM400-03732G	☆	☆	☆	☆	.364	.375	.488	.364
.155	.177	E12	.156	4	A316-12UM400-05040G	☆	☆	☆	☆	.484	.500	.575	.484
.125	.197	E12	.125	4	A316-12UM400-05032G	☆	☆	☆	☆	.484	.500	.575	.484
.061	.236	E10	.062	4	A316-10UM400-03715G	☆	☆	☆	☆	.364	.375	.488	.364
.188		E16	.188	4	A316-16UM400-06247G	☆	☆	☆	☆	.610	.625	.736	.610
.250		E20	.250	4	A316-20UM400-07563G	☆	☆	☆	☆	.728	.750	.839	.728
.312	.315	E25	.313	4	A316-25UM400-10080G	☆	☆	☆	☆	.965	1.000	1.008	.965



O5



J495



J508



Q1



Q35

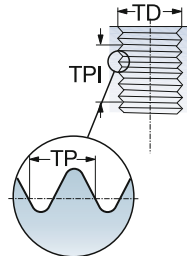


Q26

Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

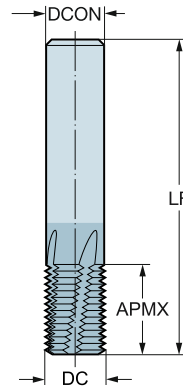
Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик



FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

R217.1xC..AC/K..N
10°
COROMANT
h6
M60
INT



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

														Размеры, мм, дюйм			
									P	M	K	N	S				
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	CP Bar	DCON	LF	
M6x0,5	0.50	4.80	6.0	10.00	10.00	1	3	R217.13C048050AC10N	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	57.00	20
M4x0.7	0.70	3.20	6.0	8.40	8.40	0	3	R217.13-032070AC08N	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	57.00	20
M8x0,75	0.75	6.00	6.0	12.00	12.00	1	3	R217.13C060075AC12N	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	57.00	20
M5x0.8	0.80	4.10	6.0	11.20	11.20	0	3	R217.13-041080AC11N	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	57.00	20
M6x1.0	1.00	4.50	6.0	13.00	13.00	1	4	R217.14C045100AC13N	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	57.00	20
M10x1,0	1.00	8.00	8.0	16.00	16.00	1	4	R217.14C080100AC16N	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	63.00	20
M8x1.25	1.25	6.00	6.0	17.50	17.50	1	4	R217.14C060125AK17N	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	65.00	20
M10x1.5	1.50	7.50	8.0	21.00	21.00	1	4	R217.14C075150AK21N	☆	☆	☆	☆	☆		8.00	72.00	20
M14x1,5	1.50	12.00	12.0	22.50	22.50	1	4	R217.14C120150AC22N	☆	☆	☆	☆	☆		12.00	83.00	20
M18x1,5	1.50	16.00	16.0	30.00	30.00	1	5	R217.15C160150AC30N	☆	☆	☆	☆	☆		16.00	92.00	20
M12x1.75	1.75	9.50	10.0	26.25	26.25	1	4	R217.14C095175AK26N	☆	☆	☆	☆	☆		10.00	80.00	20
M14x2.0	2.00	10.00	10.0	30.00	30.00	1	5	R217.15C100200AK30N	☆	☆	☆	☆	☆		10.00	83.00	20
M16x2.0	2.00	12.00	12.0	34.00	34.00	1	5	R217.15C120200AK34N	☆	☆	☆	☆	☆		12.00	92.00	20
M20x2,5	2.50	16.00	16.0	42.50	42.50	1	5	R217.15C160250AK42N	☆	☆	☆	☆	☆		16.00	105.00	20
M24x3,0	3.00	19.00	20.0	50.00	50.00	1	5	R217.15C190300AK50N	☆	☆	☆	☆	☆		20.00	125.00	20



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q27

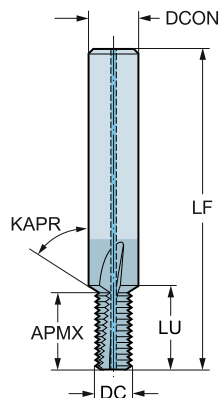
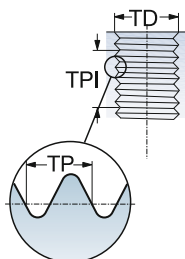
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик, дополненный фаской 45°

KAPR
FHA
BSG
TCDCON
THFT
TPT

R217.1x..CC..K
90°
10°
COROMANT
h6
M60
F

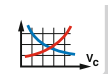


Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

									P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм			
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	LF ₁	LF ₂	DN
M3X0.5	0.50	2.30	6.0	5.00	6.00	0	3	R217.13-023050CC06K	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	57.00	52.00	6.00
M4X0.70	0.70	3.20	6.0	8.80	9.50	1	3	R217.13C032070CC08K	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	57.00	48.20	6.00
M5X0.80	0.80	4.10	6.0	10.72	11.67	1	3	R217.13C041080CC11K	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	57.00	46.28	6.00
M6x1.0	1.00	4.80	8.0	12.78	13.58	1	3	R217.13C048100CC13K	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	63.00	50.22	8.00
M8x1.25	1.25	6.50	10.0	17.35	18.24	1	3	R217.13C065125CC17K	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	72.00	54.65	10.00
M10x1.5	1.50	8.20	12.0	22.41	23.41	1	3	R217.13C082150CC21K	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	83.00	60.59	12.00
M12x1.75	1.75	9.90	14.0	26.00	27.00	1	4	R217.14C099175CC26K	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	83.00	57.00	14.00
M14x2.0	2.00	11.60	16.0	31.30	32.40	1	4	R217.14C116200CC30K	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	92.00	60.70	16.00
M16X2.0	2.00	13.60	18.0	33.30	34.40	1	4	R217.14C136200CC34K	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	92.00	58.70	18.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

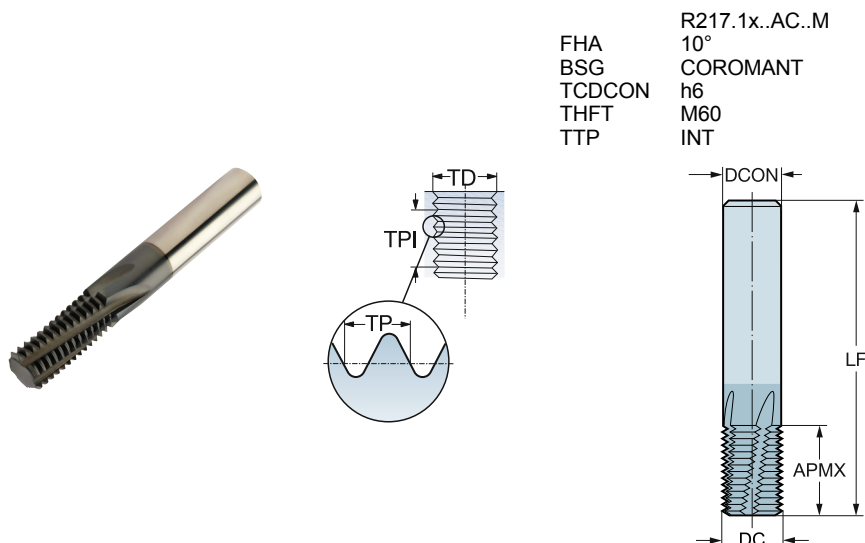


Q27

Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

									P H		Размеры, мм, дюйм	
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1620	1620	DCON	LF
M6x1.0	1.00	4.50	6.0	10.00	10.00	0	4	R217.14-045100AC10M	☆	☆	6.00	57.00
MF12x1	1.00	10.00	10.0	20.00	20.00	0	5	R217.15-100100AC20M	☆	☆	10.00	72.00
M8x1.25	1.25	6.00	6.0	12.50	12.50	0	5	R217.15-060125AC12M	☆	☆	6.00	57.00
M10x1.5	1.50	8.00	8.0	16.50	16.50	0	5	R217.15-080150AC16M	☆	☆	8.00	63.00
MF14x1.5	1.50	12.00	12.0	27.00	27.00	0	6	R217.16-120150AC27M	☆	☆	12.00	83.00
M12x1.75	1.75	9.00	10.0	19.25	19.25	0	5	R217.15-090175AC19M	☆	☆	10.00	72.00
M14x2.0	2.00	12.00	12.0	26.00	26.00	0	5	R217.15-120200AC26M	☆	☆	12.00	83.00



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q27

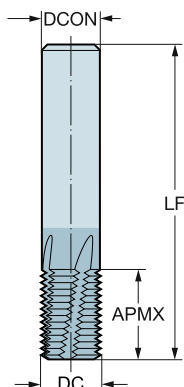
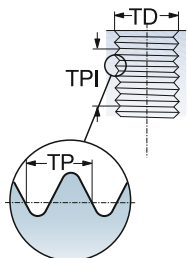
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик

FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

R217.1x..AC..N
10°
COROMANT
h6
M60
INT

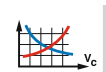


Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

									P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм	
FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	LF
MF6x0.5	0.50	4.80	6.0	10.00	10.00	0	3	R217.13-048050AC10N	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	57.00
MF8x0.75	0.75	6.00	6.0	12.00	12.00	0	3	R217.13-060075AC12N	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	57.00
MF8x1.0	1.00	6.00	6.0	12.00	12.00	0	3	R217.13-060100AC12N	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	57.00
MF10x1	1.00	8.00	8.0	16.00	16.00	0	4	R217.14-080100AC16N	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	63.00
MF12x1	1.00	10.00	10.0	20.00	20.00	0	4	R217.14-100100AC20N	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	72.00
MF14x1	1.00	12.00	12.0	22.00	22.00	0	4	R217.14-120100AC22N	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	83.00
MF16x1	1.00	14.00	14.0	26.00	26.00	0	5	R217.15-140100AC26N	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	83.00
MF12x1.5	1.50	10.00	10.0	21.00	21.00	0	4	R217.14-100150AC20N	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	72.00
MF14x1.5	1.50	12.00	12.0	22.50	22.00	0	4	R217.14-120150AC22N	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	83.00
MF16x1.5	1.50	14.00	14.0	27.00	27.00	0	5	R217.15-140150AC26N	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	83.00
MF20x2	2.00	16.00	16.0	30.00	30.00	0	5	R217.15-160200AC30N	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	92.00
MF24x2	2.00	20.00	20.0	36.00	35.00	0	5	R217.15-200200AC35N	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	104.00
MF28x2	2.00	25.00	25.0	46.00	46.00	0	6	R217.16-250200AC46N	☆	☆	☆	☆	☆	25.00	121.00
M20x2.5	2.50	16.00	16.0	42.50	42.50	0	5	R217.15-160250AC42N	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	105.00
M24x3	3.00	19.00	20.0	50.00	50.00	0	5	R217.15-190300AC50N	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	125.00



O5



J490



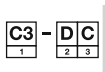
J508



Q1



Q35

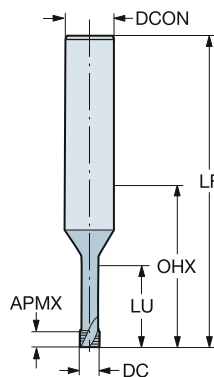
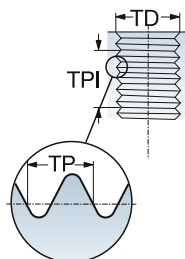


Q27

Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик

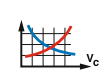
KAPR
FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP
R217.1x..AC..P
90°
15°
COROMANT
h6
M60
INT

Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

									P		M		K		N		S		O		Размеры, мм, дюйм		
FTDZ	TP	DC ₁	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	DCON	LF ₁	DN
M 1.6	0.35	1.20	3.0	0.53	3.73	0	3	R217.13-012035AC03P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	37.82	0.74
	0.35	1.20	3.0	0.53	5.33	0	3	R217.13-012035AC05P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	37.82	0.74
M 2	0.40	1.55	6.0	1.00	4.60	0	3	R217.13-015040AC04P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.80	0.98
	0.40	1.55	6.0	1.00	6.60	0	3	R217.13-015040AC06P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.80	0.98
M 2.5	0.45	1.95	6.0	1.13	5.68	0	3	R217.13-019045AC05P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.77	1.30
	0.45	1.95	6.0	1.13	8.18	0	3	R217.13-019045AC07P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.77	1.30
M 3	0.50	2.30	6.0	1.25	6.75	0	3	R217.13-023050AC06P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.75	1.60
	0.50	2.30	6.0	1.25	9.75	0	3	R217.13-023050AC09P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.75	1.60
M 4	0.70	3.10	6.0	1.75	9.05	0	3	R217.13-031070AC08P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.65	2.10
	0.70	3.10	6.0	1.75	13.05	0	3	R217.13-031070AC12P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.65	2.10
M 5	0.80	4.00	6.0	2.00	11.20	0	3	R217.13-040080AC10P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.60	2.90
	0.80	4.00	6.0	2.00	16.20	0	3	R217.13-040080AC15P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.60	2.90
M 6	1.00	4.80	6.0	2.50	13.50	0	3	R217.13-048100AC12P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	56.50	3.40
	1.00	4.80	6.0	2.50	19.50	0	3	R217.13-048100AC18P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	59.50	3.40
M 8	1.25	6.40	8.0	3.13	17.90	0	3	R217.13-064125AC16P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	63.00	4.70
	1.25	6.40	8.0	3.13	25.88	0	3	R217.13-064125AC24P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	67.37	4.70
M 10	1.50	8.20	10.0	3.75	22.30	0	4	R217.14-082150AC20P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	71.25	6.16
M 12	1.75	9.50	10.0	4.38	26.70	0	5	R217.15-095175AC24P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	71.12	7.13



O5



J490



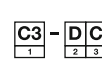
J508



Q1



Q35



Q27

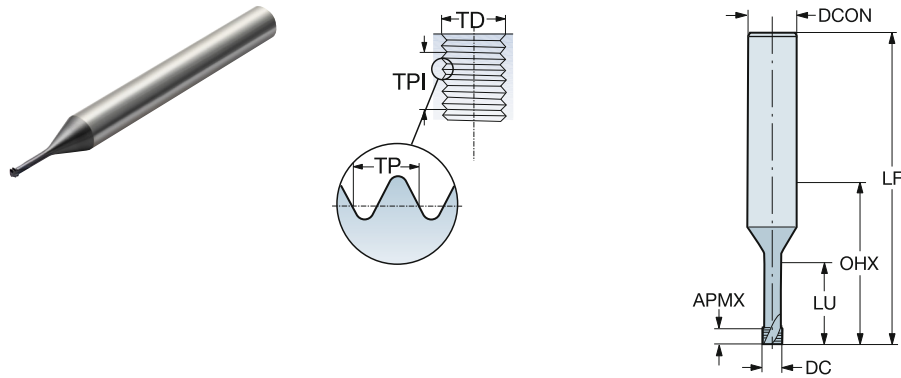
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик

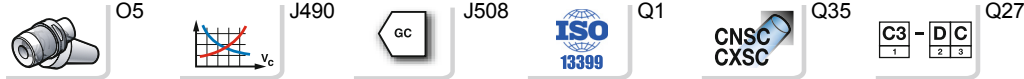
KAPR
FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

R217.1x..AC..S
90°
15°
COROMANT
h6
M60
INT



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

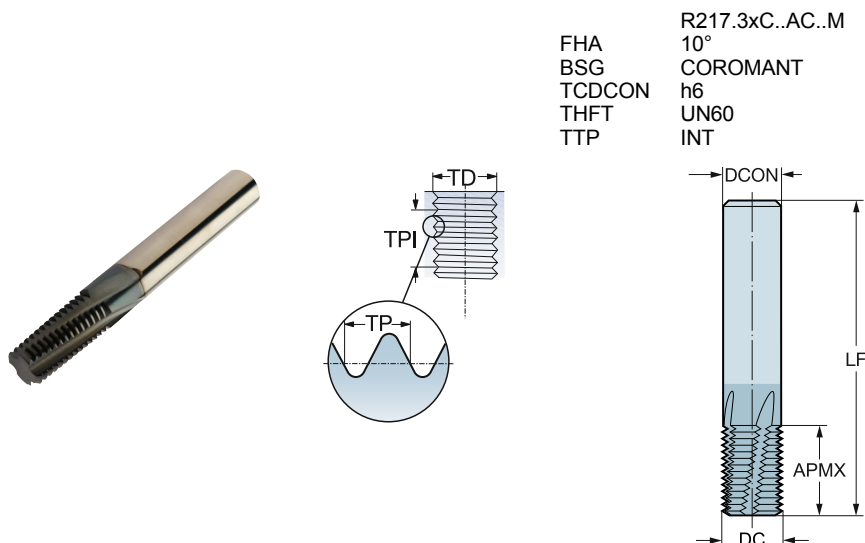
									P	S	H	O	Размеры, мм, дюйм		
FTDZ	TP	DC ₁	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1610	1610	1610	1610	DCON	LF ₁	DN
M 2	0.40	1.50	6.0	0.60	4.60	0	3	R217.13-015040AC04S	☆	☆	☆	☆	6.00	56.80	0.98
M 2.5	0.45	1.95	6.0	0.68	5.68	0	3	R217.13-019045AC05S	☆	☆	☆	☆	6.00	56.77	1.30
M 3	0.50	2.30	6.0	0.75	6.75	0	3	R217.13-023050AC06S	☆	☆	☆	☆	6.00	56.75	1.60
M 4	0.70	3.10	6.0	1.05	9.05	0	3	R217.13-031070AC08S	☆	☆	☆	☆	6.00	56.65	1.60
M 5	0.80	4.00	6.0	1.20	11.20	0	4	R217.14-040080AC10S	☆	☆	☆	☆	6.00	56.60	2.90
M 6	1.00	4.80	6.0	1.50	13.50	0	4	R217.14-048100AC12S	☆	☆	☆	☆	6.00	56.50	3.40



Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик



FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

R217.3xC..AC..M
10°
COROMANT
h6
UN60
INT

UNC / UNF, 60°

									Размеры, дюйм			
FTDZ	TPI	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630
1/4-20 UNC	20.0	.189	6.0	.551	.551	1	3	R217.33C048200AC13N	☆	☆	☆	☆
5/16-18 UNC	18.0	.217	6.0	.556	.556	1	3	R217.33C055180AC14N	☆	☆	☆	☆
3/8-16 UNC	16.0	.295	8.0	.750	.750	1	4	R217.34C075160AC19N	☆	☆	☆	☆
7/16-14 UNC	14.0	.315	8.0	.785	.785	1	4	R217.34C080140AC19N	☆	☆	☆	☆
1/2-13 UNC	13.0	.394	10.0	.846	.846	1	4	R217.34C100130AC21N	☆	☆	☆	☆
9/16-12 UNC	12.0	.394	8.0	.833	.833	1	4	R217.34C100120AC21N	☆	☆	☆	☆
5/8-11 UNC	11.0	.472	12.0	1.000	1.000	1	4	R217.34C120110AC25N	☆	☆	☆	☆
3/4-10 UNC	10.0	.551	14.0	1.300	1.300	1	5	R217.35C140100AC33N	☆	☆	☆	☆



O5



J490



J508



Q1



Q35

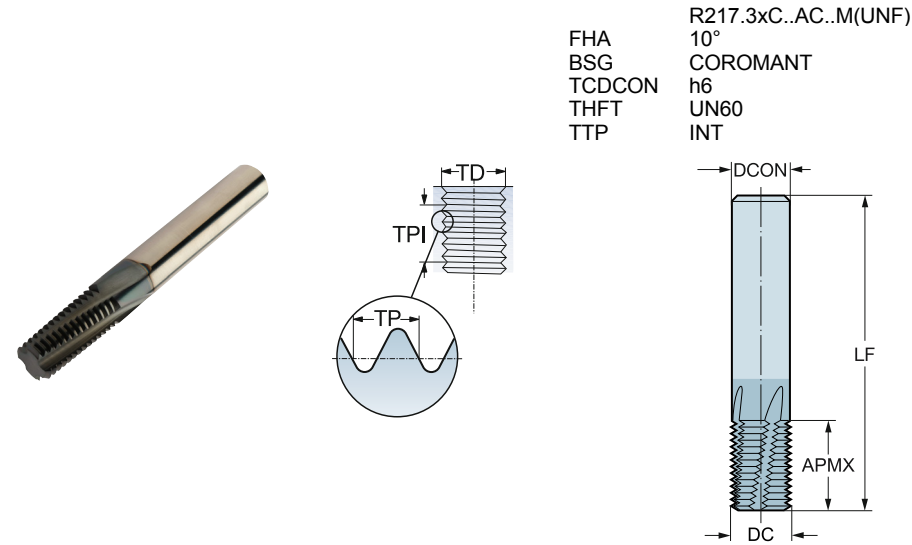


Q27

Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

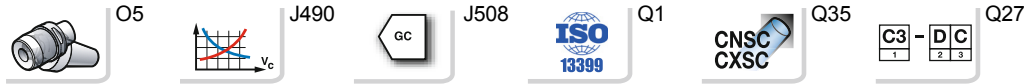
Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик



UNC / UNF, 60°

														Размеры, дюйм		
FTDZ	TPI	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	LF	CP PSI
1/4-28 UNF	28.0	.189	6.0	.536	.536	1	3	R217.33C048280AC13N	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.244	290
5/16-24 UNF	24.0	.236	6.0	.541	.541	1	3	R217.33C060240AC13N	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.244	290
7/16-20 UNF	20.0	.315	8.0	.750	.750	1	4	R217.34C080200AC19N	☆	☆	☆	☆	☆	.315	2.480	290
9/16-18 UNF	18.0	.394	10.0	.889	.889	1	4	R217.34C100180AC22N	☆	☆	☆	☆	☆	.394	2.835	290
3/4-16 UNF	16.0	.551	14.0	1.250	1.250	1	5	R217.35C140160AC31N	☆	☆	☆	☆	☆	.551	3.268	290



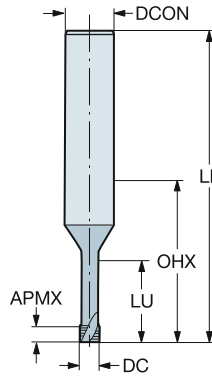
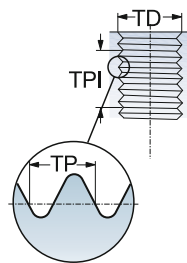
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик

KAPR
FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

R217.3x..AC..P
90°
15°
COROMANT
h6
UN60
INT

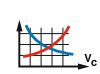


UNC / UNF, 60°

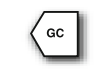
								P M K N S O					Размеры, дюйм		
FTDZ	TPI	DC ₁	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	1620	1620	1620	1620	1620	DCON	LF ₁	DN
UNC # 1-64	64.0	.053	6.0	.023	.244	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.236	.031
UNF #2-64	64.0	.067	6.0	.016	.281	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.236	.044
UNC #2-56	56.0	.063	6.0	.027	.285	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.235	.037
UNF #3-56	56.0	.077	6.0	.009	.325	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.235	.051
UNC #3-48	48.0	.077	6.0	.052	.329	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.223	.047
UNF #4-48	48.0	.083	6.0	.031	.368	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.223	.055
UNC #4-40	40.0	.083	6.0	.062	.374	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.219	.048
UNF #6-40	40.0	.108	6.0	.037	.453	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.230	.073
UNC #6-32	32.0	.102	6.0	.078	.463	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.228	.059
UNC #8-32	32.0	.128	6.0	.078	.539	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.228	.085
UNF #10-32	32.0	.152	6.0	.047	.618	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.228	.108
UNC 1/4	28.0	.207	6.0	.054	.805	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.226	.157
UNC #10-24	24.0	.140	6.0	.104	.634	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.223	.083
UNC 5/16	24.0	.258	8.0	.062	1.000	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.315	2.459	.201
UNC 1/4	20.0	.191	6.0	.125	.827	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.236	2.219	.122
UNC 5/16	18.0	.244	8.0	.139	1.022	0	3	☆	☆	☆	☆	☆	.315	2.453	.169



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q27

Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

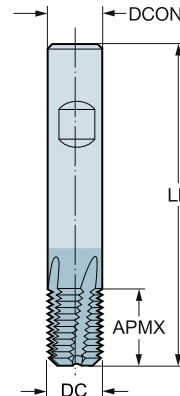
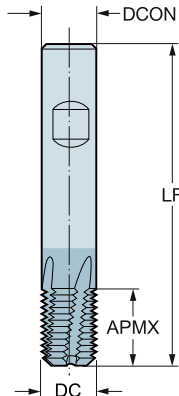
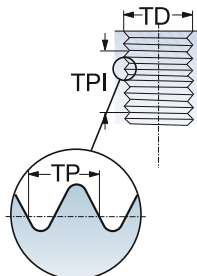
Внутренние резьбы

Weldon

FHA
TCDCON
THFT
TTP
TPT

R217.5x..AC..N
10°
h6
NPT60
INT
F

R217.7x..AC..N
10°
h6
NPTF60
INT
F



NPT 60°

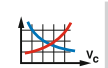
								P	M	K	N	S	Размеры, дюйм			
TPI	DC ₁	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	LF ₁	LF ₂	DN
27.0	.311	8.0	.453	.453	0	3	R217.53-079270AC11N	☆	☆	☆	☆	☆	.315	2.243	2.283	.311
18.0	.390	10.0	.627	.627	0	3	R217.53-099180AC15N	☆	☆	☆	☆	☆	.394	2.548	2.598	.390
14.0	.626	16.0	.806	.806	0	4	R217.54-159140AC20N	☆	☆	☆	☆	☆	.630	3.150	3.228	.626
11.5	.783	20.0	1.068	1.068	0	5	R217.55-199115AC27N	☆	☆	☆	☆	☆	.787	3.523	3.622	.783

NPTF 60°

								P	M	K	N	S	Размеры, дюйм			
TPI	DC ₁	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	LF ₁	LF ₂	DN
27.0	.311	8.0	.453	.453	0	3	R217.73-079270AC11N	☆	☆	☆	☆	☆	.315	2.243	2.283	.311
18.0	.390	10.0	.627	.627	0	3	R217.73-099180AC15N	☆	☆	☆	☆	☆	.394	2.548	2.598	.390
14.0	.626	16.0	.806	.806	0	4	R217.74-159140AC20N	☆	☆	☆	☆	☆	.630	3.150	3.228	.626
11.5	.783	20.0	1.068	1.068	0	5	R217.75-199115AC27N	☆	☆	☆	☆	☆	.787	3.523	3.622	.783



O5



J490



J508



Q1



Q35



Q27

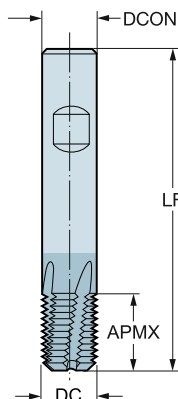
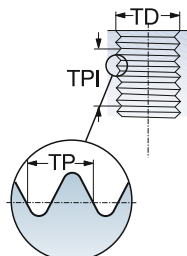
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Внутренние и наружные резьбы

Weldon

FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

R217.9x..BC..N
10°
COROMANT
h6
WH55
INT_EXT



Трубная резьба, G

										P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм	
FTDZ	TPI	DC	CZC _{MS}	APMX	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	1630		DCON	LF
G1/8	28.0	6.00	6.0	15.40	15.40	0	3	R217.93-060280BC15N	☆	☆	☆	☆	☆	☆		6.00	57.00
G1/4	19.0	10.00	10.0	20.00	20.00	0	4	R217.94-100190BC20N	☆	☆	☆	☆	☆	☆		10.00	72.00
G3/8	19.0	14.00	14.0	26.70	26.70	0	5	R217.95-140190BC26N	☆	☆	☆	☆	☆	☆		14.00	83.00
G1/2 5/8	14.0	16.00	16.0	30.80	30.80	0	5	R217.95-160140BC30N	☆	☆	☆	☆	☆	☆		16.00	92.00
G5/8 3/4 7/8	14.0	20.00	20.0	36.20	36.20	0	4	R217.95-200140BC35N	☆	☆	☆	☆	☆	☆		20.00	104.00
G1"-3"	11.0	25.00	25.0	46.15	46.15	0	5	R217.95-250110BC45N	☆	☆	☆	☆	☆	☆		25.00	121.00



O5



J490



J508



Q1



Q35

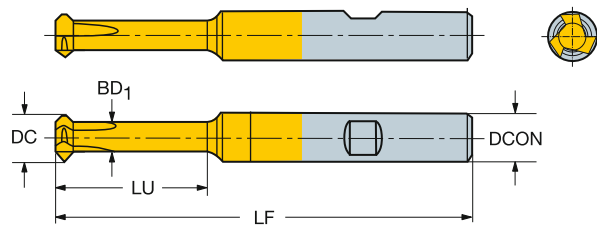
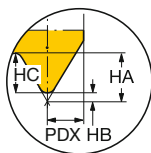
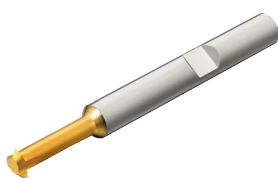


Q27

Цельные твердосплавные фрезы CoroMill® 326 для резьбофрезерования

FHA
BSG
TCDCON
THFT
TTP

326..VM-TH
0°
COROMANT
h6
VP60
INT



Метрическое исполнение

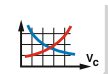
								P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	DN	HA	HB
5.80	6.0	1.94	0.00	15.00	0	3	326R06-B15050VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	58.00	3.50	0.97	0.06
7.80	8.0	1.94	0.00	25.00	0	3	326R08-B25050VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	68.00	5.50	0.97	0.06
	8.0	2.62	0.00	25.00	0	3	326R08-B25100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	68.00	5.00	1.31	0.12

Дюймовое исполнение

								P	M	K	N	S	Размеры, дюйм				
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	CNSC	ZEFP	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	DN	HA	HB
.228	1/4	.076	.000	.591	0	3	A326R06-M15050VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	.250	2.283	.138	.038	.002
.307	5/16	.076	.000	.984	0	3	A326R08-M25050VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	.313	2.677	.217	.038	.002
	5/16	.103	.000	.984	0	3	A326R08-M25100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	.313	2.677	.197	.051	.004



O5



J494



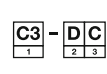
J508



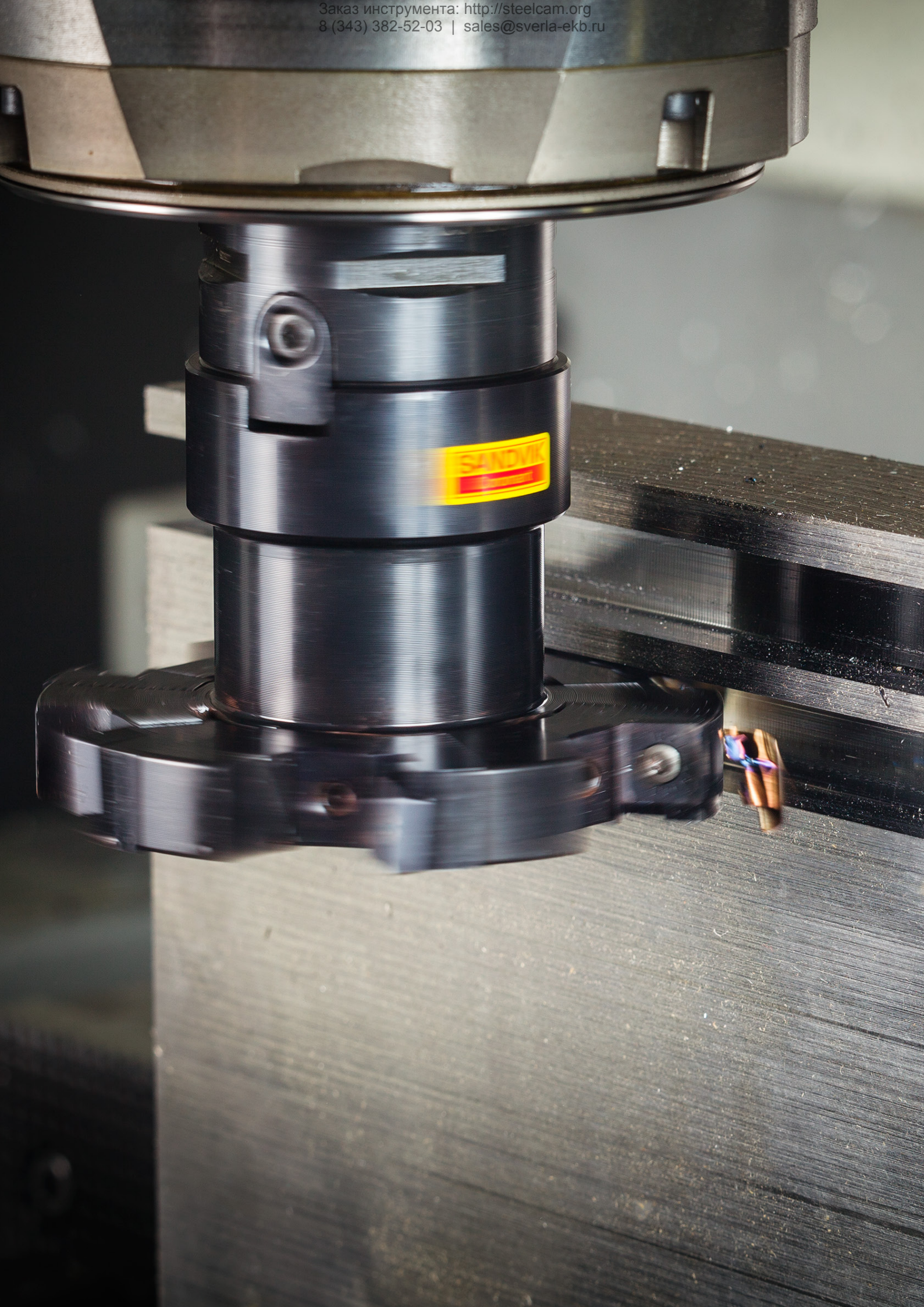
Q1



Q35



Q27



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Режимы резания

Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	HB	мс	СТ530			GC1010		
								Мах толщина стружки h_{ex} , мм			0.1 – 0.15 – 0.2		
								Скорость резания, v_c , м/мин			0.05 – 0.1 – 0.2		
P1.1.Z.AN		01.1	Сталь										
P1.2.Z.AN		01.2	Нелегированная										
P1.3.Z.AN		01.3	C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	430–390–350	-					
P1.3.Z.AN		01.4	C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	385–350–315	-					
P1.3.Z.AN		01.4	C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	365–330–300	-					
P1.3.Z.AN		01.4		1800	210	0.25	315–290–260	-					
P1.3.Z.HT		01.5		2000	300	0.25	235–210–195	-					
P2.1.Z.AN		02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)										
P2.5.Z.HT		02.2	Незакаленная	1700	175	0.25	300–275–245	-					
P2.5.Z.HT		02.2	Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	195–180–160	-					
P3.0.Z.AN		03.11	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)										
P3.1.Z.AN		03.13	Отожженная	1950	200	0.25	230–205–185	180–165–135					
P3.0.Z.HT		03.21	Инструментальная сталь	2150	200	0.25	190–170–155	150–135–110					
P3.0.Z.HT		03.22		2900	300	0.25	165–150–135	130–120–100					
P3.0.Z.HT		03.22		3100	380	0.25	105–95–85	80–75–60					
P1.5.C.UT		06.1	Сталь (Отливки)										
P2.6.C.UT		06.2	Нелегированная	1400	150	0.25	305–280–250	245–220–180					
P3.0.C.UT		06.3	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	1600	200	0.25	245–220–200	195–175–145					
P3.0.C.UT		06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1950	200	0.25	180–160–145	140–130–105					
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	HB	мс	СТ530			GC1025		
								Мах толщина стружки h_{ex} , мм			0.1 – 0.15 – 0.2		
								Скорость резания, v_c , м/мин			0.05 – 0.1 – 0.2		
P5.0.Z.AN		05.11	Нержавеющая сталь (Прутки)										
P5.0.Z.PH		05.12	Ферритная, мартенситная										
P5.0.Z.HT		05.13	Незакаленная	1800	200	0.21	285–255–230	255–225–180	265–210–135				
P5.0.Z.HT		05.13	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	205–185–165	180–160–130	175–140–90				
P5.0.Z.HT		05.13	Закаленная	2350	330	0.21	215–190–170	185–165–135	200–160–100				
M1.0.Z.AQ		05.21	Аустенитная										
M1.0.Z.PH		05.22	Незакаленная	1950	200	0.21	265–240–215	250–225–180	–				
M2.0.Z.AQ		05.23	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	200–175–160	170–155–125	–				
M2.0.Z.AQ		05.23	Сверхаустенитная	2250	200		–	–	–				
M3.1.Z.AQ		05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)										
M3.2.Z.AQ		05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	0.21	260–235–210	205–185–145	–				
M3.2.Z.AQ		05.52	Свариваемая < 0.05%С	2450	260	0.21	230–205–185	175–155–125	–				
P5.0.C.UT		15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)										
P5.0.C.PH		15.12	Ферритная, мартенситная										
P5.0.C.HT		15.13	Незакаленная	1700	200	0.25	255–230–205	225–200–160	230–185–120				
M1.0.C.UT		15.21	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	180–160–145	155–140–115	150–120–80				
M1.0.C.PH		15.22	Закаленная	2150	330	0.25	195–175–155	170–155–120	180–145–90				
M2.0.C.AQ		15.23	В состоянии поставки (сырая)	1800	200	0.25	255–225–205	235–210–170	–				
M3.1.C.AQ		15.51	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	180–160–145	160–140–115	–				
M3.2.C.AQ		15.52	Сверхаустенитная	2150	200		–	–	–				
M3.1.C.AQ		15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)										
M3.2.C.AQ		15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	0.25	245–220–195	195–175–140	–				
M3.2.C.AQ		15.52	Свариваемая < 0.05%С	2250	260	0.25	215–190–170	160–145–115	–				
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	HB	мс	CB50			CC6190		
								Мах толщина стружки h_{ex} , мм			0.1 – 0.2 – 0.3		
								Скорость резания, v_c , м/мин			0.1 – 0.2 – 0.3		
K1.1.C.NS		07.1	Ковкий чугун										
K1.1.C.NS		07.2	Ферритный (элементарная стружка)	790	130	0.28	–	1300–1050–880	225–185–150				
K2.1.C.UT		08.1	Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	–	1100–890–730	185–155–125				
K2.2.C.UT		08.2	Серый чугун										
K3.1.C.UT		09.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	910–780–670	1600–1300–1050	245–200–165				
K3.3.C.UT		09.2	Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	850–720–620	1200–990–810	195–160–130				
K3.1.C.UT		09.1	Чугун с шаровидным графитом										
K3.3.C.UT		09.2	Ферритный	900	160	0.28	–	1000–830–680	155–125–105				
K3.3.C.UT		09.2	Перлитный	1350	250	0.28	495–420–360	840–690–570	145–120–95				



Условия обработки:

Фреза диаметром 125 мм
расположена симметрично
относительно заготовки.
Перекрытие 100 мм.

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30		
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$, мм										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4		
Скорость резания, v_c , м/мин										
340-310-255 305-280-230 290-260-215 250-230-185 185-170-140	375-340-280 335-305-250 320-290-235 275-250-205 205-185-155	490-405-330 440-360-295 415-340-280 365-300-245 270-220-180	400-330-270 360-295-245 340-280-230 295-245-200 220-180-150	340-280-230 305-250-205 290-235-195 250-205-170 185-155-125	390-320-260 350-285-235 330-270-220 290-235-195 215-175-145	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	265-230-170 240-205-150 225-195-145 195-170-125 145-125-90		
280-255-210 155-140-115	265-240-195 170-155-130	345-285-230 225-185-150	280-230-190 185-150-125	240-195-160 155-130-105	275-225-185 180-145-120	205-170-115 135-110-75	205-170-115 135-110-75	185-160-120 120-105-75		
180-165-135 150-135-110 130-120-100 80-75-60	180-165-135 150-135-110 130-120-100 80-75-60	300-245-200 215-180-145 190-155-125 120-95-80	195-160-130 160-130-110 140-115-95 85-70-60	165-135-110 135-110-90 120-100-80 75-60-50	205-170-140 170-140-115 150-125-100 95-75-65	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	140-120-90 115-100-75 105-90-65 65-55-41		
245-220-180 195-175-145 140-130-105	245-220-180 195-175-145 140-130-105	350-290-235 280-230-190 205-170-140	260-215-175 205-170-140 150-125-100	220-180-150 175-145-120 130-105-85	280-230-190 220-180-150 160-135-110	210-170-115 170-140-95 120-100-70	210-170-115 170-140-95 120-100-70	190-165-120 150-130-95 110-95-70		
GC1030	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30		
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$, мм										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4		
Скорость резания, v_c , м/мин										
255-225-180 180-160-130 185-165-135	185-140-105 130-100-70 135-100-75	255-190-140 180-135-100 185-140-105	250-200-160 170-135-110 180-145-115	240-190-155 170-135-110 175-140-115	240-190-155 165-130-105 175-140-110	275-220-175 190-150-120 200-160-125	210-170-110 140-110-70 160-125-80	185-160-115 105-90-65 110-95-70		
250-225-180 170-155-125 -	180-135-100 125-95-70 125-90-70	250-185-140 170-130-95 170-125-95	210-165-135 165-130-105 145-115-95	235-190-150 165-130-105 -	200-160-130 160-125-100 -	- 135-105-70 -	185-150-95 135-105-70 -	170-150-110 100-85-65 -		
205-185-145 175-155-125	150-115-85 125-95-70	205-155-115 175-130-95	175-140-110 140-115-90	195-155-125 165-130-105	170-135-105 135-110-85	- -	170-135-85 135-110-70	100-85-65 130-110-80		
225-200-160 155-140-115 170-155-120	165-125-90 115-85-65 125-90-70	225-165-125 155-115-85 170-125-95	220-175-140 150-120-95 165-135-105	215-170-135 150-120-95 160-130-105	210-170-135 145-115-90 160-130-100	245-195-155 165-130-105 180-145-115	185-150-95 120-100-65 145-115-75	165-145-105 90-80-60 100-85-65		
235-210-170 160-140-115	175-130-95 115-85-65	235-175-130 160-115-85	200-160-130 150-120-95	225-180-145 150-120-95	190-155-125 145-115-90	- -	180-140-90 125-100-65	165-140-105 90-80-60		
- 195-175-140 160-145-115	110-85-60 145-105-80 115-85-65	155-115-85 195-15-110 160-120-90	130-105-85 165-130-105 135-105-85	- 185-150-120 150-120-95	- 160-125-100 130-100-80	- - -	- 160-125-80 125-100-65	- 160-135-100 120-105-75		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$, мм										
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания, v_c , м/мин										
265-220-180 220-180-150	260-215-145 215-175-120	240-195-135 200-165-110	225-185-150 185-150-125	255-210-170 210-170-140	215-175-145 175-145-120	195-160-130 160-130-110	205-170-140 170-140-115	120-105-75 100-85-65	265-220-180 220-180-150	255-210-170 210-170-140
290-240-195 235-190-155	285-235-155 225-185-125	260-215-145 210-170-115	245-200-165 195-160-130	275-225-185 220-180-150	230-190-155 185-155-125	215-175-145 170-140-115	225-185-150 180-145-120	130-110-85 105-90-65	290-240-195 235-190-155	275-225-185 220-180-150
180-150-125 170-140-115	280-230-155 225-185-125	165-135-90 150-125-85	155-125-105 140-115-95	175-140-115 160-130-110	145-120-100 135-110-90	135-110-90 125-100-85	140-115-95 130-105-90	80-70-50 75-65-50	180-150-125 170-140-115	175-140-115 160-130-110

Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO N			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CD10			H10					
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм			0.1 – 0.15 – 0.2		0.1 – 0.15 – 0.2			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	N/мм ²	HB	мс	Скорость резания, v_c , м/мин								
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		1900 –1750 –1600		940 –870 –810						
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1700 –1550 –1450		850 –780 –730						
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	1900 –1750 –1600		940 –870 –810						
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1700 –1550 –1450		850 –790 –730						
N1.1.Z.UT	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		1900 –1750 –1600		950 –880 –810						
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130		760 –700 –650		380 –350 –325						
	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130		570 –530 –485		285 –265 –245						
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	0.25	940 –870 –810		470 –435 –405						
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90		940 –870 –810		470 –435 –405						
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	660 –610 –570		330 –305 –285						
ISO S			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		GC1025			GC1030					
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм			0.05 – 0.15 – 0.2		0.1 – 0.15 – 0.2			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	N/мм ²	HB	мс	Скорость резания, v_c , м/мин								
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	60 –55 –50		60 –55 –50						
	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	45 –40 –37		45 –40 –37						
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	60 –55 –50		60 –55 –50						
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	36 –33 –30		36 –33 –30						
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	45 –40 –36		45 –40 –36						
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	25 –22 –20		25 –22 –20						
	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	18 –16 –14		18 –16 –14						
	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	16 –14 –13		16 –14 –13						
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Титановые сплавы ¹⁾ Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отоженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , отоженные или подвергнутые старению	1300	400	0.23	125 –115 –105		125 –115 –105						
	23.21		1400	950	0.23	55 –50 –45		55 –50 –45						
	23.22		1400	1050	0.23	45 –40 –36		45 –40 –36						
ISO H			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CB50			CT530					
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм			0.07 – 0.12 – 0.2		0.07 – 0.12 – 0.2			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	N/мм ²	HB	мс	Скорость резания, v_c , м/мин								
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	160 –140 –115		80 –75 –55						
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	310 –270 –215		155 –140 –110						

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Условия обработки:

Фреза диаметром 125 мм
расположена симметрично
относительно заготовки.
Перекрытие 100 мм.

СТ530	GC1025	GC1030	H10F	H13A				
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$ мм								
0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2				
Скорость резания, v_c , м/мин								
1050-960-890	990-910-850	990-910-850	940-870-810	750-700-650				
930-860-800	890-820-760	890-820-760	850-780-730	680-630-580				
1050-960-890	990-910-850	990-910-850	940-870-810	750-700-650				
930-860-800	990-920-850	990-920-850	850-790-730	680-630-580				
1050-960-890	990-920-850	990-920-850	950-880-810	760-700-650				
415-385-355	395-370-340	395-370-340	380-350-325	300-280-260				
310-290-270	300-275-255	300-275-255	285-265-245	225-210-195				
520-480-445	495-460-425	495-460-425	470-435-405	375-350-325				
520-480-445	495-460-425	495-460-425	470-435-405	375-350-325				
365-335-310	345-320-295	345-320-295	330-305-285	265-245-225				
H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040			
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$ мм								
0.1-0.15-0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.25			
Скорость резания, v_c , м/мин								
60-55-50	55 –50 –45	–	–	55 –50 –45	60 –55 –45			
45-40-38	40 –37 –35	–	–	40 –38 –34	45 –39 –32			
55-55-50	50 –50 –45	–	–	55 –50 –45	55 –50 –40			
35-33-30	32 –30 –27	–	–	34 –31 –28	35 –31 –26			
45-40-38	40 –37 –34	–	–	40 –37 –34	40 –38 –31			
23-21-18	22 –19 –17	–	–	23 –21 –18	23 –21 –17			
17-15-13	15 –14 –12	–	–	17 –15 –13	17 –15 –12			
16-14-13	14 –13 –12	–	–	15 –14 –12	15 –14 –11			
125-115-110	115 –105 –100	150 –135 –125	125 –115 –110	120 –105 –95	120 –110 –100			
50-45-45	45 –40 –38	65 –60 –55	45 –40 –39	50 –45 –39	45 –39 –36			
38-36-33	34 –31 –29	50 –50 –45	38 –36 –33	40 –37 –34	37 –33 –30			
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030				
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$ мм								
0.1 – 0.15 – 0.25	0.1 – 0.2 – 0.25	0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.12 – 0.2	0.07-0.12-0.2				
Скорость резания, v_c , м/мин								
55-45-36	45-33-29	110-95-80	40-36-29	40-36-29				
100-90-70	85-65-55	215-185-150	75-70-55	75-70-55				

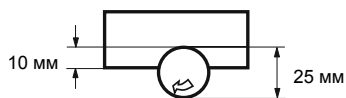
ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Режимы резания

Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ms	СТ530		GC1010	
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм		0.1 – 0.15 – 0.2	
						Скорость резания, v_c , м/мин		0.05 – 0.1 – 0.2	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	ms	Скорость резания, v_c , м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Сталь							
P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная							
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	500 – 490 – 475		-	
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	450 – 440 – 430		-	
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	425 – 415 – 405		-	
P1.3.Z.HT	01.5		1800	210	0.25	370 – 360 – 355		-	
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	275 – 265 – 260		-	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1700	175	0.25	350 – 345 – 335		-	
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	1900	300	0.25	230 – 225 – 220		-	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная							
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	1950	200	0.25	265 – 260 – 255		195 – 190 – 185	
P3.1.Z.AN	03.13	Отожженная	2150	200	0.25	220 – 215 – 210		160 – 160 – 150	
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	2900	300	0.25	190 – 190 – 185		140 – 140 – 135	
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	120 – 120 – 115		90 – 85 – 85	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки)	1400	150	0.25	355 – 350 – 340		265 – 255 – 245	
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	1600	200	0.25	285 – 280 – 275		210 – 205 – 195	
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1950	200	0.25	210 – 205 – 200		155 – 150 – 145	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)							
ISO M	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ms	СТ530		GC1025	
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм		0.1 – 0.15 – 0.2	
						Скорость резания, v_c , м/мин		0.05 – 0.1 – 0.2	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	ms	Скорость резания, v_c , м/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь (Прутки)							
P5.0.Z.PH	05.12	Ферритная, мартенситная	1800	200	0.21	340 – 335 – 325		275 – 270 – 255	
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	2850	330	0.21	245 – 240 – 235		195 – 190 – 180	
P5.0.Z.HT	05.13	Дисперсионно-твердеющая	2350	330	0.21	255 – 250 – 240		200 – 195 – 190	
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная							
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1950	200	0.21	320 – 310 – 300		270 – 265 – 255	
M1.0.Z.PH	05.22	Незакаленная	2850	330	0.21	235 – 230 – 225		190 – 185 – 175	
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая	2250	200		-		-	
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная							
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	2000	230	0.21	310 – 300 – 295		225 – 220 – 210	
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2450	260	0.21	275 – 270 – 260		190 – 185 – 175	
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C							
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)	1700	200	0.25	305 – 295 – 290		245 – 240 – 230	
P5.0.C.PH	15.12	Ферритная, мартенситная	2450	330	0.25	215 – 210 – 205		170 – 170 – 160	
P5.0.C.HT	15.13	Незакаленная	2150	330	0.25	235 – 225 – 220		185 – 180 – 175	
P5.0.C.HT	15.13	Дисперсионно-твердеющая							
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная							
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1800	200	0.25	300 – 295 – 285		260 – 250 – 240	
M1.0.C.PH	15.22	Аустенитная	2450	330	0.25	215 – 210 – 205		170 – 170 – 160	
M2.0.C.AQ	15.23	Дисперсионно-твердеющая	2150	200		-		-	
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная							
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	1800	230	0.25	295 – 285 – 280		215 – 205 – 195	
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2250	260	0.25	255 – 250 – 245		175 – 170 – 165	
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C							
ISO K	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ms	CB50		CC6190	
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм		0.1 – 0.15 – 0.2	
						Скорость резания, v_c , м/мин		0.1 – 0.2 – 0.3	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	ms	Скорость резания, v_c , м/мин			
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	790	130	0.28	-		1500 – 1450 – 1400	
K1.1.C.NS	07.2	Ферритный (элементная стружка)	900	230	0.28	-		1250 – 1200 – 1150	
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун	890	180	0.28	1150 – 1100 – 1100		1850 – 1750 – 1700	
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	1100	245	0.28	1100 – 1050 – 1000		1400 – 1350 – 1300	
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение							
K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом	900	160	0.28	-		1200 – 1150 – 1100	
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	1350	250	0.28	630 – 610 – 590		980 – 930 – 890	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный							

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.



Условия обработки:

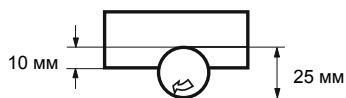
Фреза диаметром 25 мм
смещена относительно
обрабатываемой заготовки.
Перекрытие 10 мм.

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30
Мах толщина стружки h_{ex} , мм								
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания, v_c , м/мин								
365-360-345 330-325-310 310-305-290 270-265-255 200-195-190	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210	570-560-520 510-500-470 485-475-445 425-415-390 310-305-285	465-445-425 420-400-385 395-380-360 345-330-315 255-245-235	395-380-360 355-340-325 335-320-310 295-280-270 220-210-200	455-445-415 410-400-375 385-375-350 335-330-305 250-245-225	340-335-320 305-300-290 290-280-270 255-250-240 185-185-175	340-325-315 305-295-280 290-275-265 255-245-235 185-180-170	300-290-280 270-260-250 255-245-235 220-215-205 165-160-155
300-295-285 170-165-160	285-280-265 185-180-175	400-390-365 260-255-240	325-315-300 215-205-195	280-265-255 180-175-165	320-310-290 205-205-190	240-235-225 155-155-145	240-230-220 155-150-145	210-205-195 135-130-130
195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	350-340-320 250-245-230 220-215-200 135-135-125	225-215-205 185-180-170 165-155-150 100-95-95	190-185-175 160-150-145 140-135-125 85-85-80	240-235-220 200-195-185 175-170-160 110-105-100	180-175-170 150-145-140 130-125-120 80-80-75	180-175-165 150-140-135 130-125-120 80-75-75	160-155-150 130-125-125 115-110-110 70-70-65
265-255-245 210-205-195 155-150-145	265-255-245 210-205-195 155-150-145	410-400-375 325-320-295 240-235-220	305-290-280 240-230-220 175-170-160	255-245-235 205-195-190 150-145-140	325-315-295 260-255-235 190-185-175	240-235-225 195-190-185 145-140-135	240-230-220 195-185-180 145-135-130	215-205-200 170-165-160 125-120-115
GC1030	GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30
Мах толщина стружки h_{ex} , мм								
0.05-0.1-0.2	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания, v_c , м/мин								
275-270-255 195-190-180 200-195-190	210-195-185 145-140-130 155-145-135	285-265-250 200-185-175 210-195-180	295-280-275 205-195-275 215-205-200	260-250-235 185-175-170 195-185-175	285-270-265 195-185-180 205-195-190	325-310-305 225-215-210 235-225-220	250-240-225 165-160-150 190-180-170	210-200-195 120-115-110 125-120-115
270-265-255 190-185-175 -	205-190-175 140-135-125 140-130-120	280-260-245 190-180-170 190-180-170	250-235-230 195-185-180 175-165-160	255-245-230 180-170-160 -	240-225-220 190-180-175 -	- - -	220-210-200 160-150-145 -	195-185-180 115-110-105 -
225-220-210 190-185-175	170-160-150 140-130-125	230-215-200 195-180-170	205-195-190 165-160-155	215-205-195 180-170-160	200-190-185 160-155-150	- -	200-190-180 160-155-145	190-180-175 145-140-135
245-240-230 170-170-160 185-180-175	185-175-165 130-120-110 185-175-170	250-235-220 175-165-155 190-180-165	2-250-235 180-170-165 200-190-185	235-225-210 160-155-145 175-165-160	250-240-235 170-165-160 190-180-175	290-275-270 195-185-185 215-205-200	225-210-200 145-140-130 175-165-155	185-180-175 105-100-95 115-110-105
260-250-240 170-170-160 -	195-180-170 130-120-110 125-120-110	265-250-235 175-165-155 175-160-150	240-225-220 180-170-165 155-145-145	245-230-220 160-155-145 -	230-215-210 170-165-160 -	- - -	210-200-190 145-140-130 -	185-180-170 105-100-95 -
215-205-195 175-170-165	160-150-140 130-125-115	220-205-190 180-170-160	195-185-180 160-150-145	205-195-185 165-160-150	190-180-175 150-145-140	- -	190-180-170 150-140-135	180-170-165 135-130-125
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A
Мах толщина стружки h_{ex} , мм								
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания, v_c , м/мин								
310-305-290 255-250-240	305-290-280 250-240-230	280-270-255 230-220-210	260-250-240 215-205-195	295-290-275 245-240-225	250-245-235 205-200-190	225-220-210 185-185-175	240-230-220 195-190-180	135-130-125 110-110-105
340-330-315 270-265-255	330-315-300 265-255-240	305-290-280 245-235-225	285-270-260 225-215-210	320-315-300 260-250-240	270-265-255 215-210-205	250-240-230 200-195-185	260-250-240 205-200-190	145-140-140 120-115-110
210-205-200 195-195-185	330-315-300 265-255-240	190-185-175 175-170-160	180-170-165 165-160-150	200-195-190 185-185-175	170-165-160 155-155-145	155-150-145 145-140-135	160-155-150 150-145-140	95-90-85 85-85-80

Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO N	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	мс	CD10		СТ530	
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм		0.1 – 0.15 – 0.2	
						Скорость резания, v_c , м/мин			
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		2100 – 2100 – 2050		1150 – 1150 – 1100	
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т. ч. подвергнутые старению	650	100		1900 – 1850 – 1850		1050 – 1050 – 1000	
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	2100 – 2100 – 2050		1150 – 1150 – 1000	
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1900 – 1900 – 1850		1050 – 1050 – 1100	
N1.1.Z.UT	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		2150 – 2100 – 2050		1150 – 1150 – 1150	
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130		850 – 840 – 820		470 – 460 – 450	
	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130		640 – 630 – 620		350 – 345 – 340	
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	1050 – 1050 – 1050		580 – 570 – 560	
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90		1050 – 1050 – 1000		580 – 570 – 560	
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т. ч. электролитическая	1350	100	0.25	740 – 730 – 720		410 – 400 – 395	
ISO S	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1025		GC1030	
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм		0.5 – 0.15 – 0.2	
						Скорость резания, v_c , м/мин			
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	70 – 70 – 70		70-70-70	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т. ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	55 – 50 – 50		55-50-50	
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	70 – 65 – 65		70-65-65	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т. ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	45 – 40 – 40		45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	55 – 50 – 50		55-50-50	
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	30 – 29 – 28		30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	21 – 20 – 20		21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	20 – 19 – 18		20-19-18	
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы ¹⁾ Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , отожженные или подвергнутые старению	1300	Rm ¹⁾ 400	0.23	150 – 145 – 140		150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	0.23	65 – 65 – 65		65 – 65 – 65	
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	0.23	55 – 50 – 50		55 – 50 – 50	
ISO H	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	мс	CB50		CT530	
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм		0.07 – 0.12 – 0.2	
						Скорость резания, v_c , м/мин			
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	190 – 180 – 175		95 – 90 – 85	
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	355 – 345 – 330		180 – 175 – 165	

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Условия обработки:

Фреза диаметром 25 мм
смещена относительно
обрабатываемой заготовки.
Перекрытие 10 мм.

GC1025	GC1030	H10F	H13A				
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$, мм							
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2				
Скорость резания, v_c , м/мин							
1100 – 1100 – 1050	1100 – 1100 – 1050	1050 – 1050 – 1000	850 – 830 – 820				
1000 – 980 – 970	1000 – 980 – 970	950 – 940 – 920	760 – 750 – 740				
1100 – 1100 – 1050 110 – 1100 – 1100	1100 – 1100 – 1050 1100 – 1100 – 1100	1050 – 1050 – 1000 950 – 940 – 920	850 – 830 – 820 760 – 750 – 740				
1100 – 1100 – 1100	1100 – 1100 – 1100	1050 – 1050 – 1050	850 – 840 – 825				
445 – 440 – 430 335 – 330 – 325	445 – 440 – 430 335 – 330 – 325	425 – 420 – 410 320 – 315 – 310	340 – 335 – 330 255 – 250 – 245				
560 – 550 – 540 560 – 550 – 540 390 – 380 – 375	560 – 550 – 540 560 – 550 – 540 390 – 380 – 375	530 – 520 – 510 530 – 520 – 510 370 – 365 – 360	425 – 415 – 410 425 – 415 – 410 295 – 290 – 285				
H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040		
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$, мм							
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25		
Скорость резания, v_c , м/мин							
65-65-65 50-50-50	60 – 60 – 60 45 – 45 – 40	– –	– –	65 – 65 – 65 50 – 50 – 45	70 – 65 – 65 50 – 50 – 45		
65-65-60 40-39-38 50-50-50	60 – 55 – 55 36 – 35 – 33 45 – 45 – 40	– – –	– – –	65 – 60 – 60 40 – 38 – 38 50 – 45 – 45	65 – 65 – 60 40 – 39 – 38 50 – 50 – 45		
28-27-26 20-19-19 19-19-18	26 – 24 – 23 18 – 17 – 16 17 – 16 – 16	– – –	– – –	28 – 27 – 26 20 – 19 – 19 19 – 18 – 17	28 – 27 – 26 20 – 19 – 19 19 – 18 – 17		
140-140-135 55-55-55 45-40-40	130 – 125 – 120 50 – 50 – 45 38 – 37 – 36	170 – 165 – 160 75 – 75 – 70 65 – 60 – 66	145 – 145 – 140 55-50-50 45-45-45	140 – 135 – 130 55-55-55 50 – 45 – 45	145 – 140 – 135 50 – 50 – 50 45 – 40 – 40		
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030			
Мах толщина стружки $h_{\text{вк}}$, мм							
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2			
Скорость резания, v_c , м/мин							
65 – 65 – 60	55-50-50	130-125-120	45 – 45 – 45	45-45-45			
125 – 125 – 115	100-95-95	250-240-230	90 – 85 – 85	90-85-85			

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Режимы резания

Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO P			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		СТ530		
						GC1010		
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	фунт/дюйм ²	HB	мс	.004 – .006 – .008 .002 – .004 – .008		
						Скорость резания v_c , фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Сталь						
P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная						
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1400-1250-1150	-	
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1250-1150-1050	-	
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1200-1050-970	-	
P1.3.Z.HT	01.5		260,500	210	0.25	1050-940-850	-	
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	770-690-630	-	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	246,500	175	0.25	980-890-800	-	
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	278,500	300	0.25	640-580-520	-	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная						
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	282,000	200	0.25	740-670-610	590-540-440	
P3.1.Z.AN	03.13	Отожженная	311,000	200	0.25	620-560-500	490-445-360	
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	420,000	300	0.25	540-485-440	430-390-315	
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	340-305-275	270-245-200	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки)	204,000	150	0.25	1000-910-820	800-720-590	
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	230,500	200	0.25	800-720-650	630-570-470	
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	283,500	200	0.25	580-530-475	465-420-345	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)						
ISO M			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		СТ530		
						GC1025		
						M30B		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	фунт/дюйм ²	HB	мс	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		
						.004 – .006 – .008 .002 – .004 – .008 .004 – .006 – .008		
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь						
P5.0.Z.PH	05.12	Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	262,000	200	0.21	940-830-740	830-740-590	860-680-430
P5.0.Z.HT	05.13	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	670-600-530	590-520-415	560-450-285
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	700-620-550	610-540-430	640-510-325
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	285,000	200	0.21	870-780-690	820-730-580	-
M1.0.Z.PH	05.22	Незакаленная	414,000	330	0.21	640-580-510	560-500-400	-
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая	328,000	200		-	-	-
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная						
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	286,500	230	0.21	850-760-680	670-600-475	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%С	356,500	260	0.21	750-670-600	570-510-405	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%С						
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)	246,500	200	0.25	830-740-660	740-660-520	760-600-380
P5.0.C.PH	15.12	Ферритная, мартенситная	354,500	330	0.25	590-520-465	520-460-365	495-395-250
P5.0.C.HT	15.13	Незакаленная	311,000	330	0.25	640-570-510	560-500-395	590-465-295
M1.0.C.UT	15.21	Закаленная						
M1.0.C.PH	15.22	В состоянии поставки (сырая)	261,000	200	0.25	830-740-660	780-690-550	-
M2.0.C.AQ	15.23	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	590-530-470	520-460-365	-
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	258,000	230	0.25	810-720-640	640-570-450	-
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%С	326,500	260	0.25	700-630-560	530-475-375	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%С						
ISO K			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CB50		
						CC6190		
						GC1010		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	фунт/дюйм ²	HB	мс	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		
						.004 – .006 – .008 .004 – .008 – .012 .004 – .008 – .012		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	115,000	130	0.28	-	4250-3500-2850	740-605-490
K1.1.C.NS	07.2	Ферритный (элементарная стружка)	131,000	230	0.28	-	3550-2900-2350	605-510-410
K2.1.C.UT	08.1	Перлитный (сливная стружка)						
K2.2.C.UT	08.2	Серый чугун	130,000	180	0.28	2950-2550-2150	5150-4200-3450	800-655-540
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	2750-2350-2000	3900-3200-2600	640-525-425
K3.1.C.UT	09.1	Высокой прочности на растяжение						
K3.3.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	130,000	160	0.28	-	3300-2700-2200	510-410-345
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	194,500	250	0.28	1600-1350-1150	2750-2250-1850	475-390-310
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный						

4,000"



5,000"

Условия обработки:
Фреза, диам. 5,000" (125 мм)
Ширина фрезерования 4,000" (100 мм)

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30		
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.016		
Скорость резания v_c , фут/мин										
1100-1000-820 1000-910-740 950-860-700 820-750-610 610-550-450	1250-1100-910 1100-1000-820 1050-940-770 910-820-670 670-610-500	1600-1300-1050 1450-1200-960 1350-1100-910 1200-970-790 880-720-590	1300-1050-870 1150-960-780 1100-900-740 970-790-650 710-580-475	1100-910-740 1000-820-670 940-770-630 820-670-550 610-500-405	1250-1050-850 1150-930-760 1100-880-720 940-770-630 700-570-465	960-780-520 860-700-470 810-660-440 710-580-390 520-430-285	960-780-520 860-700-470 810-660-440 710-580-390 520-430-285	870-740-540 780-670-490 740-630-460 650-550-405 475-405-300		
920-830-680 510-460-375	860-780-640 560-510-415	1100-920-750 730-600-490	920-750-610 600-490-400	780-640-520 510-415-340	890-730-600 580-475-390	670-550-370 440-360-240	670-550-370 440-360-240	610-520-380 400-340-250		
590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	970-800-650 710-580-475 610-500-410 385-315-255	630-510-420 520-430-350 455-370-305 285-235-190	540-440-360 445-360-295 390-315-260 245-200-160	680-550-450 560-460-375 490-400-325 305-250-205	510-415-275 415-340-225 365-300-200 225-185-125	510-415-275 415-340-225 365-300-200 225-185-125	460-395-290 385-330-240 335-285-210 210-180-130		
800-720-590 630-570-470 465-420-345	800-720-590 630-570-470 465-420-345	1150-940-770 910-740-610 670-550-445	850-690-570 680-550-450 495-405-330	720-590-480 570-470-385 420-345-280	910-740-610 720-590-485 530-435-355	680-560-370 550-445-300 400-325-220	680-560-370 550-445-300 400-325-220	620-530-390 495-425-310 360-310-225		
GC1030	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30		
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016		
Скорость резания v_c , фут/мин										
830-740-590 590-520-415 610-540-430	610-450-330 430-315-235 445-330-245	830-610-450 580-430-320 610-445-330	810-650-510 560-445-355 590-470-375	790-630-500 560-445-350 580-460-365	780-620-495 540-425-340 570-450-360	900-710-570 620-490-390 640-510-410	690-550-345 455-365-230 520-410-260	600-520-380 345-295-215 360-305-225		
820-730-580 560-500-400 –	590-435-325 415-305-225 405-300-220	810-600-445 560-415-305 560-415-305	680-540-430 540-425-340 475-375-300	770-610-485 540-425-340 –	660-520-415 520-410-325 –	–	610-485-305 440-350-220 –	560-480-355 330-285-205 –		
670-600-475 570-510-405	495-365-270 410-305-225	670-495-365 570-420-310	570-450-360 460-365-290	640-510-405 540-425-340	550-435-345 440-350-280	–	550-435-275 440-350-220	550-470-345 420-360-265		
740-660-520 520-460-365 560-500-395 780-690-550 520-460-365	540-400-295 375-275-200 405-300-220 560-415-310 365-270-200	730-540-400 510-380-280 560-410-305 770-570-425 520-380-280	720-570-455 490-390-310 540-430-345 650-520-415 490-390-310	700-560-445 485-385-305 530-420-335 730-580-465 485-385-305	690-550-440 470-375-295 520-415-330 630-500-395 470-375-300	800-630-500 540-430-340 590-470-375 –	610-485-305 400-320-200 475-375-240 580-460-290 400-320-200	540-460-335 300-255-190 330-280-205 530-455-335 300-260-190		
– 640-570-450 530-475-375	365-270-200 470-350-255 385-285-210	500-370-275 640-470-345 530-390-290	425-340-270 540-430-340 430-345-275	– 610-485-385 495-395-315	– 520-410-325 415-330-265	–	– 520-415-260 410-325-205	– 520-445-325 390-335-245		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм										
.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c , фут/мин										
870-710-580 720-590-480	850-700-465 700-570-380	790-640-430 650-530-355	730-600-490 600-495-405	830-680-560 680-560-455	700-570-465 570-470-385	630-520-425 520-430-350	670-550-445 550-450-370	395-335-245 325-280-205	870-710-580 720-590-480	835-690-560 690-560-460
950-780-630 760-620-510	930-760-510 740-610-405	850-700-465 680-560-375	800-650-530 640-520-425	900-740-600 720-590-485	760-620-510 610-495-405	690-570-465 550-455-370	730-600-485 580-475-390	430-365-270 340-290-215	950-780-630 760-620-510	900-740-605 720-590-490
590-485-395 550-450-370	920-750-500 740-610-405	530-435-290 495-405-270	500-410-335 465-380-310	560-460-375 520-430-350	475-390-320 440-360-295	435-355-290 405-330-270	455-370-305 425-350-285	270-230-170 250-215-155	590-485-395 550-450-370	575-460-380 525-424-360

Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO N	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	CD10	H10
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008
						Скорость резания v_c , фут/мин	Скорость резания v_c , фут/мин
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		6150-5700-5250	3050-2850-2650
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		5550-5100-4750	2750-2550-2350
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	6150-5700-5250	3050-2850-2650
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	5550-5150-4750	2750-2550-2350
N1.1.Z.UT	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	50,500	30		6200-5700-5300	3100-2850-2650
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	101,500	130		2450-2300-2100	1250-1150-1050
	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130		1850-1700-1600	930-860-790
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	0.25	3100-2850-2650	1550-1450-1300
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90		3100-2850-2650	1550-1400-1300
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	2150-2000-1850	1100-1000-920
ISO S	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1025	GC1030
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008
						Скорость резания v_c , фут/мин	Скорость резания v_c , фут/мин
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	200-180-160	200-180-160
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	150-135-120	150-135-120
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	190-170-155	190-170-155
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	120-105-95	120-105-95
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	145-130-120	150-140-120
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	80-70-65	80-70-65
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	55-50-45	55-50-45
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	50-45-40	50-45-40
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы ¹⁾ Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отоженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , отоженные или подвергнутые старению	188,500	Rm ²⁾ 400	0.23	415-375-340	415-375-340
S4.2.Z.AN	23.21		203,000	950	0.23	185-165-150	185-165-150
S4.3.Z.AG	23.22		203,000	1050	0.23	145-130-120	145-130-120
ISO H	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	CB50	CT530
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.005-.008	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.004-.008
						Скорость резания v_c , фут/мин	Скорость резания v_c , фут/мин
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	520-455-370	260-245-185
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	990-870-700	495-465-350

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.
2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.



Условия обработки:
Фреза, диам. 5,000" (125 мм)
Ширина фрезерования 4,000" (100 мм)

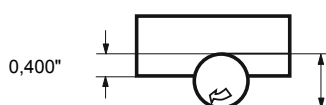
СТ530	GC1025	GC1030	H10F	H13A		
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм						
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008		
Скорость резания v_c , фут/мин						
3400-3100-2900	3200-3000-2750	3200-3000-2750	3050-2850-2650	2450-2250-2100		
3050-2800-2600	2900-2700-2500	2900-2700-2500	2750-2550-2350	2200-2050-1900		
3400-3150-2900	3250-3000-2750	3250-3000-2750	3050-2850-2650	2450-2250-2100		
3050-2800-2600	3250-3000-2750	3250-3000-2750	2750-2550-2350	2200-2050-1900		
3400-3150-2900	3250-3000-2800	3250-3000-2800	3100-2850-2650	2450-2300-2100		
1350-1250-1150	1300-1200-1100	1300-1200-1100	1250-1150-1050	990-910-850		
1000-940-870	970-900-830	970-900-830	930-860-790	740-690-630		
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1450-1300	1250-1150-1050		
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1400-1300	1250-1150-1050		
1200-1100-1000	1150-1050-970	1150-1050-970	1100-1000-920	860-800-740		
H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040	
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм						
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.010	
Скорость резания v_c , фут/мин						
195-180-170	180-165-155	-	-	185-165-150	190-170-140	
145-130-120	130-120-115	-	-	135-125-110	140-125-105	
185-175-160	170-160-145	-	-	175-160-145	180-165-135	
115-105-100	105-95-90	-	-	110-100-90	115-100-85	
145-135-125	130-120-110	-	-	135-120-110	135-125-100	
75-65-60	70-65-55	-	-	75-65-60	75-65-55	
55-50-45	50-45-39	-	-	55-50-45	55-50-39	
50-45-40	45-40-37	-	-	50-45-39	50-45-35	
410-380-350	375-345-320	445-380-330	415-375-340	385-350-315	400-360-325	
165-150-140	145-135-125	200-170-145	150-135-125	155-140-125	140-130-115	
125-115-105	110-105-95	155-135-115	125-115-100	135-120-110	120-110-100	
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030		
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм						
.004-.006-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008		
Скорость резания v_c , фут/мин						
175-150-115	140-110-95	360-310-255	130-115-95	130-115-95		
330-285-220	270-205-180	690-600-490	250-215-175	250-215-175		

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Режимы резания

Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO P	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	ms	CT530		GC1010	
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм	
						.004-.006-.008		.002-.004-.008	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	фунт/дюйм ²	HB	ms	Скорость резания v_c , фут/мин		Скорость резания v_c , фут/мин	
P1.1.Z.AN	01.1	Сталь							
P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная							
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.10–0.25%	216,500	125	0.25	1650-1600-1550	-		
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.25–0.55%	233,000	150	0.25	1450-1450-1400	-		
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.55–0.80%	247,000	170	0.25	1400-1350-1350	-		
P1.3.Z.HT	01.5		260,500	210	0.25	1200-1200-1150	-		
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	890-880-860	-		
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	246,500	175	0.25	1150-1100-1100	-		
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	278,500	300	0.25	750-730-720	-		
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная							
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	282,000	200	0.25	870-850-830	640-630-600		
P3.1.Z.AN	03.13	Отожженная	311,000	200	0.25	720-700-690	530-520-495		
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	420,000	300	0.25	630-620-600	465-455-435		
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	395-385-380	290-285-270		
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки)	204,000	150	0.25	1150-1150-1100	860-840-810		
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	230,500	200	0.25	930-910-890	690-670-640		
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	283,500	200	0.25	680-670-650	500-490-470		
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)							
ISO M	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	ms	CT530		GC1025	
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм	
						.004-.006-.008		.004-.006-.008	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	фунт/дюйм ²	HB	ms	Скорость резания v_c , фут/мин		Скорость резания v_c , фут/мин	
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь							
P5.0.Z.PH	05.12	Ферритная, мартенситная							
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	262,000	200	0.21	1100-1100-1050	910-890-840		
P5.0.Z.HT	05.13	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	800-780-760	640-630-590		
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	830-810-790	660-650-610		
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	285,000	200	0.21	1050-1000-990	890-870-830		
M1.0.Z.PH	05.22	Незакаленная	414,000	330	0.21	770-750-730	620-600-570		
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая	328,000	200		-	-		
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная							
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	286,500	230	0.21	1000-990-970	740-720-680		
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C	356,500	260	0.21	900-880-860	620-610-580		
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C							
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)	246,500	200	0.25	990-970-940	810-790-750		
P5.0c.PH	15.12	Ферритная, мартенситная	354,500	330	0.25	700-680-670	560-550-520		
P5.0.C.HT	15.13	Незакаленная	311,000	330	0.25	760-740-720	610-590-570		
P5.0.C.HT	15.13	Дисперсионно-твердеющая							
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная							
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	261,000	200	0.25	990-960-940	850-830-790		
M1.0c.PH	15.22	Аустенитная	356,000	330	0.25	700-690-670	570-550-520		
M2.0.C.AQ	15.23	Дисперсионно-твердеющая	310,500	200		-	-		
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная							
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	258,000	230	0.25	960-940-910	700-680-650		
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C	326,500	260	0.25	840-820-800	580-560-540		
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C							
ISO K	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	ms	CB50		CC6190	
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм	
						0.004-0.006-0.008		0.004-0.006-0.012	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	фунт/дюйм ²	HB	ms	Скорость резания v_c , фут/мин		Скорость резания v_c , фут/мин	
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	115,000	130	0.28	-	5000-4800-4550		
K1.1.C.NS	07.2	Ферритный (элементная стружка)	131,000	230	0.28	-	4100-3950-3750		
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун	130,000	180	0.28	3800-3650-3550	6050-5750-5500		
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	3550-3400-3300	4600-4400-4200		
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение							
K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом	130,000	160	0.28	-	3850-3700-3550		
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	194,500	250	0.28	2050-2000-1900	3200-3050-2900		
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный							



Условия обработки:

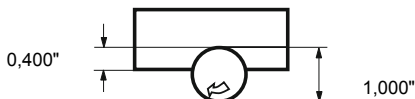
Торцевое фрезерование,
диам. фрезы 1,000" (25 мм).
Ширина фрезерования 0,400"
(10 мм).

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.006-.012	.004-.006-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.012	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c , фут/мин								
1200-1200-1150 1100-1050-1000 1000-1000-960 890-870-830 660-650-620	1350-1300-1250 1200-1150-1100 1150-1100-1050 980-960-920 730-710-680	1850-1850-1700 1700-1650-1550 1600-1550-1450 1400-1350-1250 1000-1000-940	1500-1450-1400 1350-1300-1250 1300-1250-1200 1150-1100-1050 840-800-760	1300-1250-1200 1150-1100-1050 1100-1050-1000 960-920-880 710-680-650	1500-1450-1350 1350-1300-1200 1250-1250-1150 1100-1050-1000 810-800-740	1100-1100-1050 1000-990-940 950-930-880 830-820-780 610-600-570	1100-1050-1000 1000-960-920 950-900-860 830-800-760 610-590-560	980-950-910 880-850-820 830-800-780 730-700-680 540-520-500
990-970-930 550-540-520	930-910-870 610-590-570	1300-1300-1200 860-840-780	1050-1000-980 700-670-640	910-870-830 590-570-540	1050-1000-950 680-660-620	790-770-740 510-500-480	790-750-720 510-490-470	690-660-640 450-435-420
640-630-600 530-520-495 465-455-435 290-285-270	640-630-600 530-520-495 465-455-435 290-285-270	1150-1100-1050 830-810-760 720-700-660 450-440-410	740-700-670 610-580-560 530-510-485 335-320-305	630-600-570 520-495-475 455-435-415 285-270-260	790-770-720 660-640-600 570-560-520 360-350-330	590-580-550 485-475-450 425-415-400 265-260-250	590-570-540 485-465-440 425-405-390 265-255-240	520-500-485 430-415-405 380-365-355 235-230-220
860-840-810 690-670-640 500-490-470	860-840-810 690-670-640 500-490-470	1350-1300-1200 1050-1050-970 780-760-710	990-950-910 790-760-720 580-550-530	840-810-770 670-640-610 490-470-450	1050-1050-970 850-830-770 620-610-570	790-780-740 640-630-600 465-455-435	790-760-730 640-610-580 465-445-425	700-680-650 560-540-520 410-395-380
GC1030	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c , фут/мин								
910-890-840 640-630-590 660-650-610	680-640-600 485-450-420 500-470-440	930-870-810 660-610-570 680-540-590	970-920-900 670-630-620 710-670-650	860-820-780 610-580-550 630-600-570	930-890-860 640-610-590 680-640-630	1050-1000-990 740-700-680 770-730-710	820-780-740 540-520-490 620-590-560	680-660-640 390-375-360 405-390-375
890-870-830 620-600-570 -	660-640-580 465-435-405 455-425-395	910-850-800 630-590-550 630-590-550	810-770-750 640-610-590 570-540-520	840-800-760 580-560-530 -	780-740-730 620-590-570 -	- - -	730-690-660 520-500-475 -	630-610-590 375-360-350 -
740-720-680 620-610-580	560-520-490 465-435-405	750-710-660 640-600-560	680-650-630 550-520-510	700-670-630 590-560-530	650-620-610 530-500-490	- -	650-620-590 530-500-475	620-600-580 475-460-445
810-790-750 560-550-520 610-590-570	610-570-530 420-390-365 455-425-400	830-770-720 580-540-500 620-580-550	860-820-800 580-550-540 650-620-600	770-730-690 530-500-475 580-550-520	830-790-770 560-530-520 620-590-580	950-900-880 650-610-600 710-670-650	730-690-660 475-455-430 570-540-510	610-590-570 340-330-315 370-360-345
850-830-790 570-550-520	640-590-550 420-395-365	870-810-760 580-540-510	780-740-720 590-560-540	800-760-720 530-500-480	750-710-690 560-540-520		690-660-630 480-455-430	600-580-560 340-330-315
- 700-680-650 580-560-540	415-385-360 530-495-460 430-405-375	570-530-495 710-670-620 590-560-520	510-480-470 640-610-600 520-490-480	- 670-630-600 540-520-490	- 620-590-570 495-470-460	-	- 620-590-560 490-465-440	- 590-570-550 440-425-410
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c , фут/мин								
1000-1000-950 840-820-790	990-950-910 820-780-750	920-880-840 760-720-690	860-820-780 710-670-650	970-950-910 800-780-740	810-800-760 670-660-630	740-730-690 610-600-570	780-750-710 640-620-590	445-430-415 365-355-340
1100-1100-1050 890-870-830	1100-1050-990 870-830-790	1000-950-910 800-770-730	930-890-850 740-710-680	1050-1050-980 840-830-790	890-870-830 710-690-660	810-790-760 650-630-610	850-810-780 680-650-620	485-465-450 385-370-360
690-680-650 650-630-600	1100-1050-980 870-830-790	630-600-570 580-560-530	580-560-530 540-520-495	660-650-620 610-600-570	560-540-520 520-500-480	510-495-475 470-460-440	530-510-485 495-475-455	305-295-285 280-270-260

Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO N	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	CD10	CT530
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008
						Скорость резания v_c , фут/мин	Скорость резания v_c , фут/мин
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		6950-6800-6700	3800-3750-3700
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		6250-6150-6050	3450-3400-3300
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	6950-6800-6700	3800-3750-3700
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	6250-6150-6050	3450-3400-3300
N1.1.Z.UT	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	50,500	30		7000-6850-6750	3850-3750-3700
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	101,500	130		2800-2750-2700	1550-1500-1500
	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130		2100-2050-2000	1150-1150-1100
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	0.25	3500-3400-3350	1900-1900-1850
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90		3450-3400-3350	1900-1900-1850
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	2450-2400-2350	1350-1300-1300
ISO S	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1025	GC1030
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .002-.006-.008	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .002-.006-.008
						Скорость резания v_c , фут/мин	Скорость резания v_c , фут/мин
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	235-225-220	235-225-220
	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	175-170-165	175-170-165
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	225-215-210	225-215-210
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	140-135-130	140-135-130
	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	175-165-160	175-165-160
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	100-95-90	100-95-90
	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	70-65-65	70-65-65
	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	65-60-60	65-60-60
		Титановые сплавы ¹⁾		Rm ²⁾			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отоженные	188,500	400	0.23	495-470-460	495-470-460
S4.2.Z.AN	23.21	$\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , отоженные	203,000	950	0.23	220-210-205	220-210-205
S4.3.Z.AG	23.22	или подвергнутые старению	203,000	1050	0.23	170-165-160	170-165-160
ISO H	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	CB50	CT530
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.005-.008	Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.004-.008
						Скорость резания v_c , фут/мин	Скорость резания v_c , фут/мин
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	610-600-570	305-300-285
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	1150-1150-1100	580-570-540

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

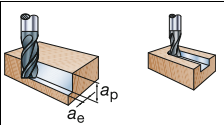
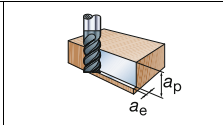
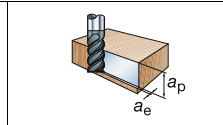
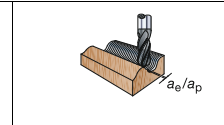
Условия обработки:

Торцевое фрезерование,
диам. фрезы 1,000" (25 мм).
Ширина фрезерования 0,400"
(10 мм).

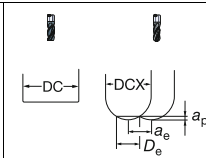
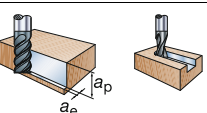
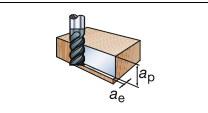
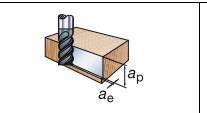
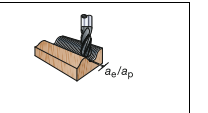
GC1025	GC1030	H10F	H13A					
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008					
Скорость резания v_c , фут/мин								
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700					
3300-3200-3150	3300-3200-3150	3100-3050-3000	2500-2450-2400					
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700					
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3150-3050-3000	2500-2450-2400					
3650-3600-3550	3650-3600-3550	3500-3450-3350	2800-2750-2700					
1450-1450-1400	1450-1450-1400	1400-1350-1350	1100-1100-1100					
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	840-820-810					
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350					
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350					
1250-1250-1250	1250-1250-1250	1200-1200-1150	970-950-940					
H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040			
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.006-.008	.004-.008-.012	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.002-.006-.008	.002-.006-.010			
Скорость резания v_c , фут/мин								
220-215-215	200-195-190	-	-	220-210-205	225-215-210			
160-160-155	150-145-140	-	-	165-155-155	165-160-150			
210-210-205	195-185-180	-	-	210-200-195	215-210-200			
130-130-125	115-115-110	-	-	130-125-125	135-130-125			
160-160-155	145-140-135	-	-	160-155-150	165-155-150			
90-90-85	85-80-75	-	-	90-90-85	90-90-85			
65-65-60	60-55-55	-	-	65-65-60	65-65-60			
60-60-60	55-55-50	-	-	60-60-55	60-60-55			
465-455-445	420-405-395	560-540-520	485-470-460	460-440-430	480-455-445			
185-180-175	165-160-155	250-245-235	175-170-170	185-180-175	170-160-160			
140-140-135	125-120-115	195-190-185	145-145-140	160-150-150	145-135-135			
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030				
Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.005-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008				
Скорость резания v_c , фут/мин								
215-215-195	175-165-160	420-405-390	155-150-140	155-150-140				
410-400-370	335-315-305	810-790-750	295-285-270	295-285-270				

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендуемые скорости резания

GC1620 GC1630 H10F N20C												
					$a_p \times a_e > D_c$		$a_p \times a_e < D_c$		$a_e \leq 0.05 \times D_c$		$a_e \leq 0.05 \times D_c$ или D_{c2} $a_p \leq 0.05 \times D_c$ или D_{c2}	
ISO	MC	CMC	HB	HRC	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125		155	510	200	660	375	1230	690	2260
	P1.2.Z.AN	01.2	150		135	440	185	610	340	1120	630	2070
	P1.3.Z.AN	01.4	200		120	390	140	460	255	840	470	1540
	P2.5.Z.HT	02.2	250		100	330	130	430	245	800	450	1480
	P2.5.Z.HT	02.2	300		90	300	120	390	220	720	410	1350
	P3.0.Z.HT	03.22	400		75	250	95	310	180	590	335	1100
	P3.0.Z.HT	03.22	450		65	210	85	280	160	520	300	980
M	P5.0.Z.AN	05.11	200		60	200	90	300	165	540	300	980
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		60	200	75	250	145	480	270	890
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		45	150	55	180	110	360	200	660
K		07.1	150		135	440	180	590	330	1080	610	2000
	K2.1.C.UT	08.1	180		85	280	110	360	210	690	385	1260
	K3.3.C.UT	09.2	200		100	330	130	430	240	790	440	1440
N	N1.3.C.AG	30.22	90		1000	3280	1100	3610	1250	4100	1300	4270
	N1.4.C.NS	30.42	130		470	1540	605	1985	1000	3280	1050	3445
S	S2.0.Z.AG	20.22	350		50	165	60	195	100	330	150	490
	S4.3.Z.AG	23.22	350		70	230	80	260	160	525	300	985
H	H1.1.Z.HA	04.1		50	55	180	80	260	GC1610		GC1610 1700	
	H1.3.Z.HA	04.1		55	-	-	55	180				
	H1.4.Z.HA	04.1		60	-	-	40	130				
O	O3.0.U.NS		250		125	410	-	-	-	-	-	-
	O4.0.U.NS		250		150	490	-	-	-	-	-	-
CD15					$a_p \times a_e > D_c$		$a_p \times a_e < D_c$		$a_e \leq 0.05 \times D_c$		$a_e \leq 0.05 \times D_c$ или D_{c2} $a_p \leq 0.05 \times D_c$ или D_{c2}	
ISO	MC	CMC	HB	HRC	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
O	O3.0.U.NS		250		95	310	300	985	400	1310	-	-
	O4.0.U.NS		250		120	390	315	1035	420	1380	-	-

Рекомендуемые подачи

GC1620 GC1630 H10F N20C CD15											
Метрическое исполнение		D_c или D_{c2}		f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z
$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times DC}$ (об/мин)		мм	дюйм	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)		1	.039	0.002	.0001	0.002	.0001	0.013	.0005	0.023	.0009
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (мм)		2	.079	0.004	.0002	0.003	.0001	0.032	.0013	0.056	.0022
		3	.118	0.006	.0002	0.007	.0003	0.039	.0015	0.07	.0028
		3.175	.125 (1/8")	0.006	.0003	0.008	.0003	0.040	.0016	0.072	.0028
Дюймовое исполнение		4	.157	0.008	.0003	0.014	.0006	0.045	.0018	0.08	.0031
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)		4.76	.188 (3/16")	0.010	.0004	0.019	.0008	0.046	.0018	0.078	.0031
		5	.197	0.011	.0004	0.021	.0008	0.046	.0018	0.078	.0031
		6	.236	0.014	.0006	0.03	.0012	0.055	.0022	0.099	.0039
		6.35	.250 (1/4")	0.015	.0006	0.031	.0012	0.056	.0022	0.102	.0040
		8	.315	0.020	.0008	0.033	.0013	0.063	.0025	0.114	.0045
		9.525	.375 (3/8")	0.025	.0010	0.050	.0020	0.069	.0027	0.124	.0049
		10	.394	0.027	.0011	0.055	.0022	0.071	.0028	0.127	.0050
		12	.472	0.036	.0014	0.071	.0028	0.077	.0030	0.139	.0055
		12.7	.500 (1/2")	0.039	.0015	0.074	.0029	0.079	.0031	0.143	.0056
		15.875	.625 (5/8")	0.054	.0021	0.089	.0035	0.089	.0035	0.160	.0063
		16	.630	0.055	.0022	0.09	.0035	0.089	.0035	0.161	.0063
		19.05	.750 (3/4")	0.073	.0029	0.105	.0041	0.097	.0038	0.175	.0069
		20	.787	0.078	.0031	0.11	.0043	0.1	.0039	0.18	.0071
		25	.984	0.11	.0043	0.11	.0043	0.11	.0043	-	-
Внимание: В формуле для n значения v_c и D_c могут быть заменены на v_e и D_{c2} .											

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендуемые скорости резания

GC1610												
					$a_e < 0.1 \times D_c$ $a_p < 0.05 \times D_c$		$a_e < 0.05 \times D_c$ $a_p < 0.01 \times D_c$		$a_e \leq 0.1 \times DCX \text{ или } D_e$ $a_p \leq 0.1 \times DCX \text{ или } D_e$		$a_e \leq 0.01 \times DCX \text{ или } D_e$ $a_p \leq 0.1 \times DCX \text{ или } D_e$	
ISO	MC	CMC	HB	HRC	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
P	P3.0.Z.HT	03.22	400		170	560	200	660	320	1050	815	2650
	P3.0.Z.HT	03.22	450		150	490	180	590	280	920	715	2350
K	K2.1.C.UT	08.1	200		265	870	300	980	510	1650	1300	4250
	K3.3.C.UT	09.2	250		220	720	255	840	420	1400	1070	3500
H	H1.1.Z.HA	04.1		48	130	430	170	560	270	890	680	2250
	H1.1.Z.HA	04.1		52	120	390	155	510	210	690	600	1950
	H1.2.Z.HA	04.1		55	105	340	110	360	200	660	425	1400
	H1.3.Z.HA	04.1		58	75	250	90	300	145	480	370	1200
	H1.3.Z.HA	04.1		60	65	210	80	260	130	430	320	1050
	H1.4.Z.HA	04.1		62	60	200	65	210	100	330	265	850

Рекомендуемые подачи

GC1610									
						$a_e \leq 0.1 \times DCX \text{ или } D_e$ $a_p \leq 0.1 \times DCX \text{ или } D_e$		$a_e \leq 0.01 \times DCX \text{ или } D_e$ $a_p \leq 0.1 \times DCX \text{ или } D_e$	
Метрическое исполнение		D_c или D_{c2}		f_z		f_z		f_z	
		мм	дюйм	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
$n = \frac{v_e \times 1000}{\pi \times D_e}$ (об/мин)		1	.039	-	-	0.015	.0006	0.040	.0016
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)		2	.079	-	-	0.035	.0014	0.055	.0022
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (мм)		3	.118	0.040	.0016	0.050	.0020	0.070	.0028
		3.175	.125 (1/8")	0.041	.0016	0.055	.0022	0.072	.0028
		4	.157	0.045	.0018	0.080	.0031	0.080	.0031
		4.76	.188 (3/16")	0.037	.0015	0.088	.0034	0.088	.0034
		5	.197	0.035	.0014	0.090	.0035	0.090	.0035
		6	.236	0.030	.0012	0.100	.0039	0.100	.0039
		6.35	.250 (1/4")	0.034	.0014	0.103	.0040	0.103	.0040
Дюймовое исполнение		8	.315	0.055	.0022	0.115	.0045	0.115	.0045
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)		9.525	.375 (3/8")	0.066	.0026	0.123	.0048	0.123	.0048
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (inch/min)		10	.394	0.070	.0028	0.125	.0049	0.125	.0049
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (inch)		12	.472	0.075	.0030	0.140	.0055	0.140	.0055
		12.7	.500 (1/2")	0.078	.0031	0.144	.0056	0.144	.0056
		15.875	.625 (5/8")	0.090	.0035	-	-	-	-
		16	.630	0.090	.0035	0.160	.0063	0.160	.0063
		19.05	.750 (3/4")	0.098	.0038	-	-	-	-

Безопасность при высокоскоростном фрезеровании

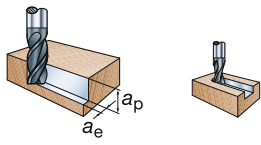
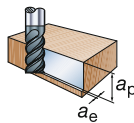
Станки, на которых производится высокоскоростная обработка, должны иметь ограждение, поскольку в случае поломки инструмента, части фрезы могут нанести серьезные повреждения.

Отказ от использования охлаждающей жидкости увеличивает стойкость

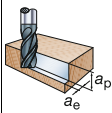
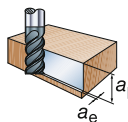
Фрезы CoroMill Plura способны выдерживать высокие скорости резания и значительные температуры. В большинстве случаев, наилучшие результаты получаются при обработке без использования охлаждения. Стойкость инструмента вырастает на 40% и даже больше.

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендуемые скорости резания

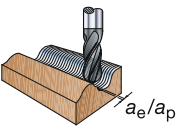
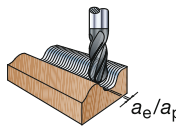
GC1640								
ISO	MC	CMC	HB	HRC	ve м/мин	ve фут/мин	ve м/мин	ve фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125		145	475	160	525
	P1.2.Z.AN	01.2	150		135	445	145	475
	P1.3.Z.AN	01.4	200		100	330	110	360
	P2.5.Z.HT	02.2	250		85	280	95	310
	P2.5.Z.HT	02.2	300		80	260	85	280
	P3.0.Z.HT	03.22	350		75	245	80	260
M	P5.0.Z.AN	05.11	200		65	215	70	230
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		50	165	55	180
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		35	115	40	130
K		07.1	150		130	425	140	450
	K2.2.C.UT	08.2	250		70	230	75	245
	K3.3.C.UT	09.2	200		105	345	115	375
S	S2.0.Z.AG	20.22	350		25	60	25	80
	S4.3.Z.AG	23.22	350		40	130	45	150

Рекомендуемые подачи

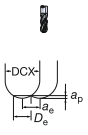
GC1640							
Метрическое исполнение		DC мм	DC дюйм	fz мм/зуб	fz дюйм/зуб	fz мм/зуб	fz дюйм/зуб
$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times DC} \text{ (об/мин)}$		6	.236	0.013	.0005	0.019	.0007
		6.35	.250 (1/4")	0.013	.0005	0.022	.0009
$v_f = n \times f_z \times ZEFP \text{ (мм/мин)}$		8	.315	0.016	.0006	0.035	.0014
		9.525	.375 (3/8")	0.023	.0009	0.041	.0016
Дюймовое исполнение		10	.394	0.025	.0010	0.043	.0017
		12	.472	0.031	.0012	0.055	.0022
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e} \text{ (rpm)}$		12.7	.500 (1/2")	0.035	.0014	0.057	.0023
		15.875	.625 (5/8")	0.052	.0020	0.068	.0027
$v_f = n \times f_z \times ZEFP \text{ (inch/min)}$		16	.630	0.053	.0021	0.069	.0027
		19.05	.750 (3/4")	0.065	.0026	0.081	.0032
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)} \text{ (inch)}$		20	.787	0.069	.0027	0.085	.0033

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендуемые скорости резания

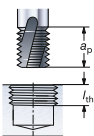
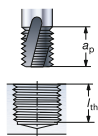
GC1620									GC1610 1700								
					$a_e \leq 0.1 \times D_{c2}$ $a_p \leq 0.1 \times D_{c2}$		$a_e \leq 0.01 \times D_{c2}$ $a_p \leq 0.01 \times D_{c2}$							$a_e \leq 0.1 \times D_{c2}$ $a_p \leq 0.1 \times D_{c2}$		$a_e \leq 0.01 \times D_{c2}$ $a_p \leq 0.01 \times D_{c2}$	
ISO	MC	CMC	HB	HRC	V_e м/мин	V_e фут/мин	V_e м/мин	V_e фут/мин	ISO	MC	CMC	HB	HRC	V_e м/мин	V_e фут/мин	V_e м/мин	V_e фут/мин
P	P2.5.Z.HT	02.2	300		202	663	315	1033	P	P3.0.Z.HT	03.22	400		320	1050	815	2673
	P3.0.Z.HT	03.22	400		162	531	260	853		P3.0.Z.HT	03.22	450		280	918	715	2345
	P3.0.Z.HT	03.22	450		140	459	225	738									
H	H1.1.Z.HA	04.1		50	107	851	171	561	H	H1.1.Z.HA	04.1		48	270	886	680	2230
	H1.2.Z.HA	04.1		55	98	321	156	512		H1.1.Z.HA	04.1		52	210	689	600	1968
										H1.2.Z.HA	04.1		55	200	656	425	1394
										H1.3.Z.HA	04.1		58	145	476	370	1214
										H1.3.Z.HA	04.1		60	130	426	320	1050
										H1.4.Z.HA	04.1		62	100	328	265	869

Рекомендуемые подачи

GC1610 GC1620 1700					
		$a_e < 0.1 \times D_{c2}$ $a_p < 0.1 \times D_{c2}$		$a_e < 0.01 \times D_{c2}$ $a_p < 0.01 \times D_{c2}$	
Метрическое исполнение		D_{c2} мм	дюйм	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб
$n = \frac{v_e \times 1000}{\pi \times D_e}$ (об/мин)					
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)					
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (мм)					
Дюймовое исполнение					
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)					
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (inch/min)					
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (inch)					
		1	.039	0.015	.0006
		2	.079	0.035	.0014
		3	.118	0.050	.0020
		3.175	.125	0.055	.0022
		4	.157	0.080	.0031
		4.76	.188	0.088	.0034
		5	.197	0.090	.0035
		6	.236	0.100	.0039
		6.35	.250	0.103	.0040
		8	.315	0.115	.0045
		9.525	.375	0.123	.0048
		10	.394	0.125	.0049
		12	.472	0.140	.0055
		12.7	.500	0.144	.0056
		15.875	.625	-	-
		16	.630	0.160	.0063

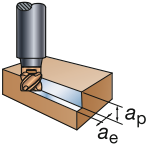
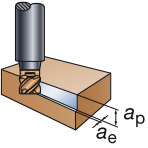
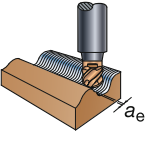
Режимы резания для резьбофрезы CoroMill® Plura

Рекомендации по скоростям резания и подачам

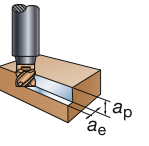
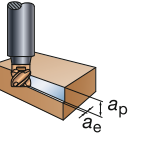
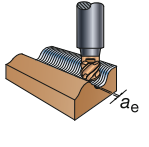
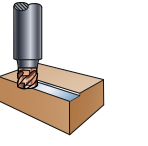
	Обрабатываемый материал		Фрезы для обработки резьбы	Размеры, мм, дюйм				$l_{Th} = 0.5 \times a_p$					$l_{Th} = a_p$			
		Твердость HB HRC	Резьба	DC	DC"	ZEFP	Скорость резания Подача на зуб, f_z V_c				Скорость резания Подача на зуб, f_z V_c					
ISO	MC						м/мин	фут/мин	мм	дюйм	м/мин	фут/мин	мм	дюйм		
P	Нелегированная сталь P1.1.Z.AN 125		M4	3.2	.126	3	152	500	0.030	.0012	141	465	0.018	.0007		
			M10	8.2	.323	4	132	435	0.052	.0020	124	410	0.029	.0012		
			M20	16	.630	5	141	465	0.130	.0051	131	430	0.069	.0028		
	Низколегированная сталь P2.5.Z.HT 300		M4	3.2	.126	3	147	485	0.012	.0005	137	440	0.006	.0003		
			M10	8.2	.323	4	164	540	0.086	.0034	153	500	0.050	.0020		
			M20	16	.630	5	173	570	0.089	.0036	162	535	0.118	.0046		
	Высоколегированная сталь P3.0.Z.HT 450		M4	3.2	.126	3	163	540	0.035	.0014	151	500	0.015	.0006		
			M10	8.2	.323	4	164	550	0.061	.0024	153	520	0.049	.0020		
			M20	16	.630	5	173	570	0.012	.0005	162	540	0.118	.0046		
M	Нержавеющая сталь P5.0.Z.AN 200		M4	3.2	.126	3	81	265	0.024	.0010	75	245	0.009	.0004		
			M10	8.2	.323	4	82	270	0.052	.0020	76	250	0.036	.0014		
			M20	16	.630	5	86	280	0.089	.0036	93	310	0.089	.0036		
	M1.0.Z.AQ 200		M4	3.2	.126	3	53	175	0.018	.0007	49	160	0.007	.0007		
			M10	8.2	.323	4	53	175	0.052	.0020	50	165	0.027	.0012		
			M20	16	.630	5	56	185	0.089	.0036	53	175	0.072	.0029		
	M3.1.Z.AQ 230		M4	3.2	.126	3	53	175	0.018	.0008	49	160	0.007	.0003		
			M10	8.2	.323	4	53	175	0.052	.0020	50	165	0.027	.0012		
			M20	16	.630	5	56	185	0.131	.0052	53	175	0.074	.0030		
K	Ковкий чугун K1.1.C.NS		M4	3.2	.126	3	80	265	0.020	.0008	77	260	0.016	.0006		
			M10	8.2	.323	4	89	290	0.061	.0022	83	275	0.036	.0014		
			M20	16	.630	5	82	270	0.084	.0032	83	275	0.089	.0036		
	Серый чугун K2.2.C.UT		M4	3.2	.126	3	76	260	0.018	.0007	73	250	0.014	.0006		
			M10	8.2	.323	4	86	310	0.038	.0014	79	285	0.034	.0013		
			M20	16	.630	5	79	285	0.075	.0030	80	290	0.080	.0032		
	Чугун с шаровидным графитом K3.1.C.UT		M4	3.2	.126	3	101	340	0.027	.0012	97	330	0.020	.0008		
			M10	8.2	.323	4	104	345	0.047	.0020	105	340	0.048	.0020		
			M20	16	.630	5	104	345	0.089	.0036	97	330	0.067	.0026		
N	Алюминий N1.2.Z.UT 60		M4	3.2	.126	3	503	1660	0.040	.0016	503	1660	0.035	.0014		
			M10	8.2	.323	4	1120	3700	0.089	.0036	1060	3500	0.061	.0024		
			M20	16	.630	5	1130	3750	0.089	.0036	1060	3500	0.089	.0036		
	N1.3.C.UT 95		M4	3.2	.126	3	434	1430	0.040	.0016	404	1330	0.018	.0007		
			M10	8.2	.323	4	461	1520	0.061	.0025	432	1420	0.061	.0034		
			M20	16	.630	5	467	1540	0.089	.0036	436	1445	0.089	.0036		
	150		M4	3.2	.126	3	273	900	0.028	.0011	262	890	0.021	.0009		
			M10	8.2	.323	4	278	920	0.053	.0021	260	870	0.026	.0012		
			M20	16	.630	5	282	930	0.089	.0036	263	880	0.071	.0028		
S	Жаропрочные сплавы S1.0.U.AN 200		M4	3.2	.126	3	35	115	0.006	.0002	35	115	0.003	.0001		
			M10	8.2	.323	4	37	120	0.023	.0011	35	115	0.013	.0006		
			M20	16	.630	5	38	125	0.066	.0026	38	125	0.063	.0025		
	Титановые сплавы S2.0.Z.AG 300		M4	3.2	.126	3	30	100	0.030	.0012	29	100	0.020	.0008		
			M10	8.2	.323	4	32	105	0.013	.0006	30	100	0.007	.0003		
			M20	16	.630	5	32	105	0.037	.0015	30	100	0.018	.0007		
	S4.2.Z.AN 300		M4	3.2	.126	3	55	180	0.012	.0005	51	165	0.060	.0022		
			M10	8.2	.323	4	58	190	0.037	.0015	54	175	0.020	.0008		
			M20	12	.472	6	59	195	0.089	.0036	55	180	0.051	.0022		
H	H1.3.Z.HA 55		M4	4.5	.177	4	43	140	0.010	.0004	40	130	0.005	.0002		
			M10	8.2	.323	5	42	135	0.022	.0010	45	150	0.035	.0014		
			M20	12	.472	5	45	150	0.042	.0017	42	135	0.021	.0009		
	H1.3.Z.HA 60		M4	4.5	.177	4	30	100	0.005	.0002	30	100	0.003	.0001		
			M10	8.2	.323	5	29	100	0.011	.0005	28	100	0.006	.0002		
			M20	12	.472	5	30	100	0.022	.0010	28	100	0.010	.0004		

Режимы резания для CoroMill® 316

Рекомендуемые скорости резания

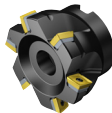
CoroMill® 316									
				$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	$a_e \leq 0.005 \times D_c$	
ISO	MC	CMC	HB	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125	190	625	280	920	630	2065
	P1.2.Z.AN	01.2	150	170	560	255	835	580	1905
	P1.3.Z.AN	01.4	210	150	490	225	740	510	1675
	P2.1.Z.AN	02.1	175	165	540	245	805	555	1820
	P2.5.Z.HT	02.2	300	100	330	150	490	340	1115
	P3.0.Z.AN	03.11	200	170	560	250	820	570	1870
	P3.0.Z.HT	03.22	380	80	260	120	395	280	920
M	P5.0.Z.AN	05.11	200	70	230	110	360	240	785
	M1.0.Z.AQ	05.21	200	55	180	85	280	190	625
	M3.1.Z.AQ	05.51	230	45	150	70	230	155	510
K		07.1	130	120	395	180	590	395	1295
	K2.1.C.UT	08.1	180	130	425	190	625	420	1380
	K2.2.C.UT	08.2	245	110	360	160	525	360	1180
	K3.1.C.UT	09.1	250	105	345	155	510	350	1150
N	N1.3.C.AG	30.22	90	1000	3280	1100	3610	1300	4265
S	S2.0.Z.AG	20.22	350	25	80	35	115	80	260
	S4.3.Z.AG	23.22	350	40	150	80	260	150	490

Рекомендуемые подачи

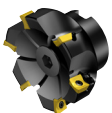
CoroMill® 316 GC1030/H10F									
		$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	$a_e \leq 0.005 \times D_c$	$a_e \leq 0.005 \times D_c$	*316-**H**50-***P	
DC мм	DC дюйм	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб
10	.375	0.045	.0018	0.070	.0028	0.120	.0047	0.25	.0098
12	.500	0.055	.0022	0.085	.0033	0.140	.0055	0.30	.0118
16	.625	0.065	.0026	0.110	.0043	0.160	.0063	0.40	.0157
20	.750	0.080	.0031	0.130	.0051	0.180	.0071	0.50	.0197
25	1.000	0.100	.0039	0.160	.0063	0.200	.0079	0.60	.0236

1) Значение max a_p см. на страницах с кодами заказа.

Фрезы для обработки уступов

К _r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, <i>f_z</i> (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, <i>h_{ex}</i> (мм)		Подача на зуб, <i>f_z</i> (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, <i>h_{ex}</i> (дюйм)	
			Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
	CoroMill® 490									
	M-PL	8	0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	M-PM		0.17	(0.10-0.20)	0.17	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
	M-PH		0.22	(0.15-0.25)	0.22	(0.15-0.25)	.006	(.006-.010)	.006	(.006-.010)
	E-ML		0.15	(0.12-0.18)	0.15	(0.12-0.18)	.006	(.005-.007)	.006	(.005-.007)
	E-MM		0.17	(0.15-0.20)	0.17	(0.15-0.20)	.007	(.006-.008)	.007	(.006-.008)
	M-MM		0.17	(0.10-0.17)	0.17	(0.10-0.17)	.007	(.006-.008)	.007	(.006-.008)
	M-KL		0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	M-KM		0.17	(0.10-0.20)	0.17	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
	M-KH		0.25	(0.15-0.30)	0.25	(0.15-0.30)	.010	(.006-.012)	.010	(.006-.012)
	M-PL	14	0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	M-PM		0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
	M-PH		0.28	(0.20-0.35)	0.28	(0.20-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
	E-ML		0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
	E-MM		0.12	(0.12-0.22)	0.12	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
	M-MM		0.16	(0.12-0.20)	0.16	(0.12-0.20)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
 	CoroMill® 390									
	E-PL	11	0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-ML		0.10	(0.05- 0.15)	0.10	(0.05- 0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	E-KL		0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-NL		0.20	(0.10-0.30)	0.20	(0.10-0.30)	.008	(.004-.012)	.008	(.004-.012)
	M-PL	11	0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
	M-KL		0.10	(0.05- 0.15)	0.10	(0.05- 0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-PL	17	0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-ML		0.10	(0.05- 0.15)	0.10	(0.05- 0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	E-KL		0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-NL		0.2	(0.10-0.30)	0.2	(0.10-0.30)	.008	(.004-.012)	.008	(.004-.012)
	M-PL	17	0.08	(0.05- 0.15)	0.08	(0.05- 0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
	M-KL		0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-PM	11	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-MM		0.13	(0.08-0.20)	0.13	(0.08-0.20)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
	E-KM		0.12	(0.12-0.20)	0.12	(0.12-0.20)	.005	(.005-.008)	.005	(.005-.008)
	M-PM	11	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	M-MM		0.13	(0.08-0.20)	0.13	(0.08-0.20)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
	M-KM		0.12	(0.12-0.20)	0.12	(0.12-0.20)	.005	(.005-.008)	.005	(.005-.008)
	E-PM	17	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-MM		0.15	(0.08-0.20)	0.15	(0.08-0.20)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
	E-KM		0.15	(0.12-0.20)	0.15	(0.12-0.20)	.005	(.005-.008)	.005	(.005-.008)
	M-PM	17	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	M-MM		0.15	(0.08-0.20)	0.15	(0.08-0.20)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
	M-KM		0.15	(0.12-0.20)	0.15	(0.12-0.20)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
	M-PH	11	0.12	(0.08-0.15)	0.12	(0.08-0.20)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
	M-MH		0.16	(0.08-0.22)	0.16	(0.08-0.22)	.006	(.003-.009)	.006	(.003-.009)
	M-KH		0.15	(0.12-0.22)	0.15	(0.12-0.22)	.006	(.005-.009)	.006	(.005-.009)
	M-PH	17	0.20	(0.15-0.35)	0.20	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
	M-KH		0.20	(0.15-0.35)	0.20	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
	H-PL	18	0.10	(0.05-0.19)	0.10	(0.05-0.19)	.004	(.002-.007)	.004	(.002-.007)
	H-ML		0.10	(0.05-0.19)	0.10	(0.05-0.19)	.004	(.002-.007)	.004	(.002-.007)
	H-KL		0.10	(0.05-0.19)	0.10	(0.05-0.19)	.004	(.002-.007)	.004	(.002-.007)
	M-PM	18	0.20	(0.08-0.30)	0.20	(0.08-0.30)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
	M-MM		0.20	(0.08-0.30)	0.20	(0.08-0.30)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
	M-KM		0.20	(0.08-0.30)	0.20	(0.08-0.30)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
	E (PCD)	11	0.15	(0.10-0.25)	0.15	(0.10-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
	E (PCD)	17	0.15	(0.10-0.25)	0.15	(0.10-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)

Фрезы для обработки уступов

К _r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм)		Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм)	
			Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
CoroMill® 690 	M-P-SL M-E-SL	10	0.10	(0.05-0.2)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
	M-P-SL M-E-SL	14	0.12	(0.05-0.2)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.006)
Длиннокромочные фрезы для чистовой обработки 	-PL2									
	-PL									
	-ML2 -ML	18*/19	0.15	(0.05-0.2)	0.15	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
	-2 -AL									
*18 торцевые режущие пластины										
CoroMill® 790 	H-NL	16	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)	.008	(.004-.012)	.008	(.004-.012)
	H-NM	16	0.3	(0.1-0.4)	0.3	(0.1-0.4)	.012	(.004-.016)	.012	(.004-.016)
	H-PL	16	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
	H-NL	22	0.3	(0.1-0.4)	0.3	(0.1-0.4)	.012	(.004-.016)	.012	(.004-.016)
	H-NM	22	0.6	(0.2-0.6)	0.6	(0.2-0.6)	.024	(.008-.024)	.024	(.008-.024)
	H-PL	22	0.15	(0.1-0.2)	0.05	(0.02-0.08)	.006	(.004-.008)	.002	(.002-.003)
CoroMill® Century 										
	-NL CD10		0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.002-.012)	.006	(.002-.012)
	-NL H10		0.20	(0.1-0.4)	0.20	(0.1-0.4)	.008	(.004-.016)	.008	(.004-.016)
R590 RA590										

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Рекомендуемые подачи

Фрезы для обработки уступов

κ_r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм)		Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм)	
			Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
AUTO-FS Чистовая обработка 	SBEN		0.17	(0.1-0.3)	0.17	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
	SBEX SBEX-11									
R/LA262.4 R/L262.4 R/L262.42										
Торцевые фрезы κ_r 75° -10°	Геометрия пластины	Размер пластины	Рек.		Рек.		Рек.		Рек.	
			(min. - max.)		(min - max)		(min. - max.)		(min. - max.)	
CoroMill® 345 	E-PL E-ML E-KL M-PL M-KL	13	0.15	(0.07-0.20)	0.10	(0.07-0.14)	.006	(.003-.008)	.004	(.003-.006)
	M-PM M-MM M-KM		0.30	(0.15-0.45)	0.21	(0.10-0.32)	.012	(.006-.018)	.008	(.004-.013)
	M-PH M-KH		0.45 0.40	(0.35-0.55) (0.30-0.50)	0.32 0.28	(0.25-0.39) (0.21-0.35)	.018 .016	(.014-.022) (.012-.020)	.013 .011	(.010-.015) (.008-.014)
CoroMill® 245 	E-PL E-ML E-KL		0.14	(0.08-0.21)	0.10	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
	CT530 H13A H10		0.11	(0.07-0.17)	0.08	(0.06-0.12)	.004	(.003-.007)	.003	(.008-.014)
	M-PL M-KL M-PM M-KM CT530 H13A		0.17 0.24 0.12	(0.07-0.21) (0.10-0.28) (0.08-0.18)	0.12 0.17 0.09	(0.06-0.15) (0.07-0.20) (0.06-0.13)	.007 .009 .005	(.003-.008) (.004-.011) (.003-.007)	.005 .007 .004	(.002-.006) (.003-.008) (.002-.005)
	K-MM		0.23	(0.10-0.28)	0.16	(0.07-0.20)	.009	(.004-.011)	.006	(.003-.008)
	M-PH M-KH		0.35	(0.10-0.42)	0.25	(0.07-0.30)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.030)
	E-AL		0.24	(0.10-0.28)	0.17	(0.07-0.28)	.009	(.004-.011)	.010	(.003-.08)
	E, керамика CC6190		0.21	(0.10-0.30)	0.15	(0.07-0.20)	.008	(.004-.012)	.006	(.003-.008)
	E CBN CB50		0.14	(0.07-0.21)	0.10	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
	E PCD CD10		0.14	(0.07-0.21)	0.10	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)

Торцевые фрезы

κ _r 75° -10°	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, <i>f_z</i> (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, <i>h_{ex}</i> (мм)		Подача на зуб, <i>f_z</i> (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, <i>h_{ex}</i> (дюйм)	
			Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
	CoroMill® 365	-PL -PM -KL -KM	0.20 0.22 0.22 0.25	(0.12-0.28) (0.15-0.28) (0.12-0.35) (0.15-0.35)	0.18 0.20 0.20 0.23	(0.11-0.25) (0.14-0.25) (0.11-0.32) (0.14-0.32)	.008 .009 .009 .010	(.005-.011) (.005-.011) (.004-.011) (.006-.014)	.008 .008 .008 .009	(.004-.010) (.006-.010) (.004-.013) (.006-.013)
	Фрезы Sandvik AUTO	TNHF-WL TNEF-WL TNHF-CA TNEF-CA TNHF-65 TNEF-65 TNJN TNEN TNCN	0.17 0.24 0.24 0.35 0.24	(0.08-0.21) (0.1-0.42) (0.1-0.28) (0.1-0.70) (0.1-0.28)	0.12 0.17 0.17 0.25 0.17	(0.06-0.15) (0.07-0.30) (0.07-0.20) (0.07-0.50) (0.07-0.20)	.007 .009 .009 .014 .009	(.003-.008) (.004-.017) (.004-.011) (.004-.028) (.004-.011)	.005 .007 .007 .010 .007	(.002-.006) (.003-.012) (.003-.008) (.003-.020) (.003-.008)
	AUTO-AF	N260.8-F N260.8-L	0.15	(0.08-0.20)	0.15	(0.08-0.20)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
		CoroMill® 360	PH MH KH	0.45	(0.30-0.70)	0.40	(0.25-0.60)	.018	(.012-.028)	.016
	CoroMill® 210		Торцевое фрезерование		Торцевое фрезерование		Торцевое фрезерование			
	M-PM M-KM M-MM	09 14	1.0 1.5	(0.40-2.0) (0.5-3.0)	0.17 0.26	(0.07-0.35) (0.08-0.52)	0.039 .059	(.016-.079) (.020-.118)	.007 .010	(.003-.014) (.003-.020)
	E-PM E-MM E-KM	09 14	Плунжерное фрезерование		Плунжерное фрезерование		Плунжерное фрезерование			
			0.15 0.20	(0.01-0.2) (0.01-0.25)	0.17 0.26	(0.07-0.35) (0.08-0.52)	.006 .008	(.001-.008) (.001-.008)	.007 .010	(.003-.014) (.003-.020)

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Рекомендуемые подачи

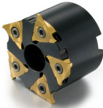
Фрезы для профильной обработки

Фрезы для профильной обработки				Подача на зуб, f_z	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм)								
	Геометрия пластины	Размер пластины мм дюйм			Рек.	(min - max)	Начальное значение	(min - max)							
Круглая пластина															
	CoroMill® 200	-PL	10	.375	Круглая пластина для торцевого фрезерования ($a_p < iC/2$) мм.	0.08	(0.05-0.12)	.003 (.002-.005)							
		-ML	12	.500											
		-KL	16	.750											
			20												
	-PM	10	.375	0.17		(0.10-0.20)	.007 (.004-.008)								
	-KM	12	.500												
	-MM	16	.750												
	-WM	20													
	-PH	10	.375	0.25		(0.10-0.30)	.010 (.002-.012)								
	-KH	12	.500												
-WH	16	.750													
	20														
	CBN		12		0.10	(0.05-0.15)	.004 (.002-.006)								
	Керамика		12, 16		0.20	(0.07-0.30)	.008 (.003-0.30)								
	CoroMill® 300	E-PL	8	Круглая пластина для торцевого фрезерования ($a_p < iC/2$) мм.	0.08	(0.05-0.15)	.005 (.002-.006)								
		E-ML	10					.005 (.002-.006)							
			12						.006 (.002-.008)						
			13							.007 (.002-.008)					
			16								0.20 (0.05-0.25)				
			20									.008 (.002-.010)			
			25,4										0.08 (0.05-0.12)		
		E-PM	5											0.10 (0.05-0.15)	
		E-MM	7												.003 (.002-.005)
			8												
		9	.005 (.002-.008)												
		10			.007 (.002-.010)										
		12				.007 (.002-.010)									
		13					.007 (.002-.010)								
		16						.008 (.002-.012)							
		20							.008 (.002-.012)						
		25,4								.010 (.002-.016)					
	M-PM	8									0.13 (0.07-0.20)				
	M-MM	10										.005 (.003-.008)			
		12											.006 (.003-.010)		
		13	.006 (.003-.010)												
		16			.007 (.003-.010)										
		20				.008 (.003-.012)									
		25,4					0.15 (0.07-0.25)								
	M-PH	8						.006 (.003-.010)							
	M-MH	9							.008 (.003-.012)						
		10								.008 (.003-.012)					
		12									.008 (.003-.012)				
		13										.010 (.003-.016)			
		16											.014 (.003-.022)		
	20	0.25 (0.07-0.40)													
			.006 (.003-.010)												
				.008 (.003-.012)											
					.008 (.003-.012)										
						.010 (.003-.016)									
							.014 (.003-.022)								
								0.35 (0.07-0.55)							

Фрезы для профильной обработки

	Геометрия пластины	Размер пластины		Подача на зуб, f_z (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм)		Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм)	
		мм	дюйм	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
Фрезы со сферическим концом CoroMill® 216F 	E-L	8	.312	0.12	(0.10-0.25)	0.07	(0.05-0.18)	.005	(.004-.010)	.003	(.002-.007)
		10	.375	0.12	(0.10-0.25)	0.07	(0.05-0.18)	.005	(.004-.010)	.004	(.002-.007)
		12	.500	0.15	(0.15-0.35)	0.09	(0.07-0.22)	.006	(.006-.014)	.004	(.003-.009)
		16	.625	0.17	(0.15-0.35)	0.11	(0.07-0.25)	.007	(.006-.014)	.004	(.003-.010)
		20	.750	0.17	(0.15-0.35)	0.11	(0.07-0.25)	.007	(.006-.014)	.004	(.003-.010)
		25	1.000	0.20	(0.15-0.35)	0.13	(0.07-0.40)	.008	(.006-.016)	.005	(.003-.011)
		30	1.000	0.20	(0.15-0.35)	0.13	(0.07-0.40)	.008	(.006-.016)	.005	(.003-.011)
		32	1.250	0.20	(0.15-0.35)	0.13	(0.07-0.40)	.008	(.006-.016)	.005	(.003-.011)

Фрезы для обработки канавок

	Геометрия пластины	Посадочный размер		Подача на зуб, f_z (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм)		Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм)	
		мм	дюйм	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
Трехстороннее фрезерование CoroMill® 327 	-GM	06		0.05	(0.02-0.06)	0.05		.0020	(.0008-.0024)	.0020	
	-GMM	09		0.06	(0.03-0.08)	0.06		.0024	(.0012-.0031)	.0024	
	-GC	12		0.07	(0.04-0.1)	0.07		.0028	(.0016-.0039)	.0028	
	-CH	14-28		0.07	(0.04-0.1)	0.07		.0028	(.0016-.0039)	.0028	
	-TH	14-35		0.06	(0.03-0.08)	0.06		.0024	(.0012-.0031)	.0024	
	-THM										
	-RM										
CoroMill® 328 	-GM	Размер пластины мм дюйм 13		0.15	(0.1-0.2)	0.1	(0.05-0.15)	.006	(.004-.008)	.004	(.002-.006)
	-GC										
	-TH										
CoroMill® 329 	Посадочный размер			0.1	(0.07-0.17)	0.07	(0.05-0.12)	.004	(.003-.007)	.003	(.002-.005)
CoroMill® 331 	-PL, -ML, -KL	04, 05		0.15	(0.05-0.22)	0.10	(0.05-0.15)	.006	(.002-.009)	.004	(.002-.006)
	-WL, -NL	08, 11, 13, 14		0.18	(0.07-0.22)	0.12	(0.08-0.15)	.007	(.003-.009)	.005	(.003-.006)
	-PM, -ML	04, 05		0.19	(0.08-0.29)	0.13	(0.08-0.20)	.007	(.003-.011)	.005	(.003-.008)
	-KM, -WM	08, 11, 14		0.25	(0.10-0.29)	0.17	(0.10-0.20)	.010	(.004-.011)	.007	(.004-.008)
	RCMT/ RCKT										
				0.11	(0.05-0.22)	0.10	(0.08-0.12)	.004	(.003-.007)	.003	(.002-.005)
				0.24	(0.10-0.28)	0.17	(0.10-0.20)	.009	(.004-.011)	.007	(.004-.012)
				0.35	(0.10-0.42)	0.25	(0.10-0.30)	.014	(.004-.017)	.010	(.004-.012)

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Рекомендуемые подачи

Рекомендации по выбору подачи, метрическая система

Начальные значения

CoroMill® 170

Модуль	Диаметр	$z_c^{1)}$	a_{e1} мм	a_{e2} мм	Геометрия ..Н.		Геометрия ..М.		Геометрия ..Л.	
					f_{z1} мм	f_{z2} мм	f_{z1} мм	f_{z2} мм	f_{z1} мм	f_{z2} мм
12	210	6/3	27	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	
	270	6/3	27	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	350	8/4	27	-	0.41-0.53	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	400	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	
	410	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	
	480	12/6	27	-	0.48-0.60	-	0.37-0.49	-	0.27-0.39	
14	210	6/3	31.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	
	270	6/3	31.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	
	350	8/4	31.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	400	10/5	31.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	450	12/6	31.5	-	0.43-0.55	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	
16	270	6/3	36	-	0.31-0.43	-	0.23-0.35	-	0.16-0.28	
	350	8/4	36	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	400	8/4	36	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	450	10/5	36	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	500	12/6	36	-	0.42-0.54	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	
18	270	6/3	40.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	
	350	8/4	40.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	
	400	8/4	40.5	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	450	10/5	40.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	500	12/6	40.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.21-0.33	
20	270	6/3	45	-	0.28-0.40	-	0.21-0.33	-	0.14-0.26	
	350	8/4	45	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	
	400	8/4	45	-	0.34-0.46	-	0.26-0.38	-	0.18-0.30	
	450	10/5	45	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	500	12/6	45	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
22	270	6/3	40	10	0.29-0.41	0.60-0.72	0.22-0.34	0.47-0.59	0.15-0.27	0.34-0.46
	350	8/4	40	10	0.33-0.45	0.69-0.81	0.25-0.37	0.54-0.66	0.18-0.30	0.39-0.51
	400	8/4	40	10	0.36-0.48	0.74-0.86	0.27-0.39	0.58-0.70	0.19-0.31	0.42-0.54
	450	10/5	40	10	0.38-0.5	0.79-0.91	0.29-0.41	0.62-0.74	0.20-0.32	0.45-0.57
	500	12/6	40	10	0.40-0.52	0.83-0.95	0.31-0.43	0.65-0.77	0.22-0.34	0.48-0.60

1) Эффективное число зубьев, базовые пластины/периферийные пластины

Рекомендованные режимы действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (h_{ex}), равной 0,25 мм, 0,20 мм и 0,15 мм в зависимости от геометрии.

Рекомендуемые скорости резания

Начальные значения

Р	v_c , м/мин
GC1030	120-160
GC4240	100-140

Рекомендации по выбору подачи, дюймовая система

Начальные значения

CoroMill® 170

Модуль	Диаметр	$z_c^{1)}$	Геометрия ..Н.		Геометрия ..М.		Геометрия ..Л.	
			a_{e1} дюйм	a_{e2} дюйм	f_{z1} дюйм	f_{z2} дюйм	f_{z1} дюйм	f_{z2} дюйм
12	8.268	6/3	1.063	-	.013-.017	-	.010-.014	-
	10.630	6/3	1.063	-	.014-.018	-	.011-.015	-
	13.780	8/4	1.063	-	.016-.020	-	.013-.017	-
	15.748	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-
	16.142	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-
	18.898	12/6	1.063	-	.019-.023	-	.015-.019	-
14	8.268	6/3	1.240	-	.012-.016	-	.009-.013	-
	10.630	6/3	1.240	-	.013-.017	-	.010-.014	-
	13.780	8/4	1.240	-	.015-.019	-	.012-.016	-
	15.748	10/5	1.240	-	.016-.020	-	.013-.017	-
	17.717	12/6	1.240	-	.017-.021	-	.013-.017	-
16	10.630	6/3	1.417	-	.012-.016	-	.010-.014	-
	13.780	8/4	1.417	-	.014-.018	-	.011-.015	-
	15.748	8/4	1.417	-	.015-.019	-	.012-.016	-
	17.717	10/5	1.417	-	.016-.020	-	.013-.017	-
	19.685	12/6	1.417	-	.017-.021	-	.013-.017	-
18	10.630	6/3	1.594	-	.012-.016	-	.009-.013	-
	13.780	8/4	1.594	-	.013-.017	-	.010-.014	-
	15.748	8/4	1.594	-	.014-.018	-	.011-.015	-
	17.717	10/5	1.594	-	.015-.019	-	.012-.016	-
	19.685	12/6	1.594	-	.016-.020	-	.012-.016	-
20	10.630	6/3	1.772	-	.011-.015	-	.009-.013	-
	13.780	8/4	1.772	-	.013-.017	-	.010-.014	-
	15.748	8/4	1.772	-	.014-.018	-	.010-.014	-
	17.717	10/5	1.772	-	.014-.018	-	.011-.015	-
	19.685	12/6	1.772	-	.015-.019	-	.012-.016	-
22	10.630	6/3	1.575	.394	.012-.016	.024-.028	.009-.013	.019-.023
	13.780	8/4	1.575	.394	.013-.017	.028-.032	.010-.014	.022-.026
	15.748	8/4	1.575	.394	.014-.018	.030-.034	.011-.015	.023-.027
	17.717	10/5	1.575	.394	.015-.019	.031-.035	.012-.016	.025-.029
	19.685	12/6	1.575	.394	.016-.020	.033-.037	.013-.017	.026-.030

¹⁾ Эффективное число зубьев, базовые пластины/периферийные пластиныРекомендованные режимы действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (h_{ex}), равной 0,010", 0,008" и 0,006" в зависимости от геометрии.

Рекомендуемые скорости резания

Начальные значения

P	v_c , фут/мин
GC1030	395-525
GC4240	330-460

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Рекомендуемые подачи

Рекомендуемые подачи

Начальные значения

CoroMill® 176

Модуль	Диаметр фрезы		Эффективное число зубьев: z _c	Радиальная глубина резания		Осевая подача, f _a , мм/об			Осевая подача, f _a , дюйм/об		
	мм	дюйм		a _e , мм	a _e , дюйм	z<50	z=50-100	z>100	z<50	z=50-100	z>100
4	100	3.937	9	9.0	.354	1.00-1.70	1.70-3.50	3.50-6.50	.039-.067	.067-.138	.138-.256
	150	5.906	14	9.0	.354	2.50-4.00	4.00-5.80	5.80-9.00	.098-.157	.157-.228	.228-.354
	210	8.268	20	9.0	.354	4.00-6.50	6.50-8.00	8.00-13.00	.157-.256	.256-.315	.315-.512
5	100	3.937	9	11.25	.443	0.80-1.60	1.60-3.40	3.90-6.40	.031-.063	.063-.134	.154-.252
	150	5.906	14	11.25	.443	1.70-2.90	2.90-5.70	5.70-8.80	.067-.114	.114-.224	.224-.346
	210	8.268	20	11.25	.443	2.50-3.50	3.50-7.00	7.00-11.50	.098-.138	.138-.276	.276-.453
6	120	4.724	8	13.5	.531	0.70-1.20	1.20-3.30	3.30-5.70	.028-.047	.047-.130	.130-.224
	150	5.906	14	13.5	.531	1.60-2.50	2.50-5.50	5.50-8.20	.063-.098	.098-.217	.217-.323
	210	8.268	20	13.5	.531	1.80-3.50	3.50-6.00	6.00-10.00	.071-.138	.138-.236	.236-.394
7	150	5.906	12	15.75	.620	1.40-2.40	2.40-4.40	4.40-7.60	.055-.094	.094-.173	.173-.299
	210	8.268	18	15.75	.620	1.50-3.20	3.20-5.50	5.50-9.50	.059-.126	.126-.217	.217-.374
8	150	5.906	12	18	.709	1.10-2.10	2.10-3.70	3.70-6.20	.043-.083	.083-.146	.146-.244
	210	8.268	18	18	.709	1.30-3.00	3.00-5.50	5.50-9.00	.051-.118	.118-.217	.217-.354

Рекомендуемые скорости резания

Начальные значения

P	v _c м/мин (фут/мин)
GC1030	160-200 (525-655)

Рекомендации по подачам для фрез CoroMill® 210

Плунжерное фрезерование

Значение f_z , мм/зуб f_z , дюйм/зуб f_z , мм/зуб f_z , дюйм/зуб

Размер пластины Вылет инструмента iC	<= 3 x D3		<= 3 x D3		> 3 x D3		> 3 x D3	
	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
9	0.15	(0.01-0.2)	.006	(.004-.008)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)
14	0.20	(0.10-0.25)	.008	(.004-.010)	0.15	(0.10-0.20)	.006	(.004-.008)

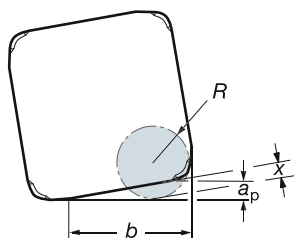
Обработка с большими подачами

Значения скорости и подачи, подача на зуб

	Обрабатываемый материал СМС Код НВ	Размер пластины 9				Размер пластины 14 мм			
		f_z , мм/зуб		f_z , дюйм/зуб		f_z , мм/зуб		f_z , дюйм/зуб	
		f_z рек.	f_z min - f_z max	f_z рек.	f_z min - f_z max	f_z рек.	f_z min - f_z max	f_z рек.	f_z min - f_z max
P	Нелегированная сталь								
	01.1/01.2 125-150	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	Низколегированная сталь								
	02.1 175	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	02.2 330	1.0	(0.4-1.5)	.040	(.016-.080)	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)
M	Высоколегированная сталь								
	03.11 200	1.5	(0.4-1.7)	.060	(.016-.067)	2.0	(0.4-2.5)	.080	(.016-.098)
	03.21 300	1.0	(0.4-1.5)	.040	(.016-.059)	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)
K	Нержавеющая сталь								
	05.11 200	1.5	(0.4-1.7)	.060	(.016-.067)	2.0	(0.4-2.5)	.080	(.016-.098)
	05.21 200	1.2	(0.4-1.5)	.040	(.016-.060)	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)
S	Серый чугун								
	08.2 245	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	Чугун с шаровидным графитом								
H	09.2 250	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	Жаропрочные сплавы								
	20.22 350	0.8	(0.5-1.2)	.030	(.020-.047)	1.0	(0.5-1.5)	.040	(.020-.060)
N	Титановые сплавы								
	23.22 1050 ¹⁾	0.8	(0.5-1.2)	.030	(.020-.047)	1.0	(0.5-1.5)	.040	(.020-.060)
O	Закаленная сталь								
	04.1 45-55 HRC	0.8	(0.4-1.2)	.030	(.016-.047)	1.0	(0.4-1.5)	.040	(.016-.118)

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Программирование



iC	Размеры, мм (дюйм)			
	R	b	a_p	x
9	2.5 (.098)	7.05 (.278)	1.2 (.047)	0.79 (.031)
14	3.5 (.138)	12.0 (.472)	2.0 (.079)	1.48 (.058)

При фрезеровании с большой подачей вблизи высоких стенок снижайте подачу на 50%.

Если невозможно обработать углы контура с обходом по рекомендуемому радиусу, то следует снижать подачу на 50%.

Рекомендации по подачам для фрез CoroMill® 300

Рекомендации по подачам для пластин размером 08 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)								
a_p мм дюйм	E-xL		E-xM		M-xM		M-xH	
	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
0.10 .004	0.54 (0.23-0.68)	.021 (.009-.027)	0.59 (0.23-0.90)	.023 (.009-.035)	0.59 (0.32-0.90)	.023 (.013-.035)	0.68 (0.32-1.13)	.027 (.013-.044)
0.50 .020	0.25 (0.10-0.31)	.010 (.004-.012)	0.27 (0.10-0.41)	.011 (.004-.016)	0.27 (0.14-0.41)	.011 (.006-.016)	0.31 (0.14-0.52)	.012 (.006-.020)
1.00 .039	0.18 (0.08-0.23)	.007 (.003-.009)	0.20 (0.08-0.30)	.008 (.003-.012)	0.20 (0.11-0.30)	.008 (.004-.012)	0.23 (0.11-0.38)	.009 (.004-.015)
1.50 .059	0.15 (0.06-0.19)	.006 (.002-.007)	0.17 (0.06-0.26)	.007 (.002-.010)	0.17 (0.09-0.26)	.007 (.004-.010)	0.19 (0.09-0.32)	.007 (.004-.013)
2.00 .079	0.14 (0.06-0.17)	.006 (.002-.007)	0.15 (0.06-0.23)	.006 (.002-.009)	0.15 (0.08-0.23)	.006 (.003-.009)	0.17 (0.08-0.29)	.007 (.003-.011)
3.00 .118	0.12 (0.05-0.15)	.005 (.002-.006)	0.13 (0.05-0.21)	.005 (.002-.008)	0.13 (0.07-0.21)	.005 (.003-.008)	0.15 (0.07-0.26)	.006 (.003-.010)
4.00 .157	0.12 (0.05-0.15)	.005 (.002-.006)	0.13 (0.05-0.20)	.005 (.002-.008)	0.13 (0.07-0.20)	.005 (.003-.008)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)

Рекомендуемые подачи для пластин размером 09 - 10 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)								
a_p мм дюйм	E-xL		E-xM		M-xM		M-xH	
	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
0.10 .004	0.75 (0.25-0.90)	.030 (.010-.035)	0.90 (0.25-1.26)	.035 (.010-.050)	0.75 (0.35-1.26)	.030 (.014-.050)	1.01 (0.35-1.51)	.040 (.014-.059)
0.50 .020	0.34 (0.11-0.41)	.013 (.004-.016)	0.41 (0.11-0.57)	.016 (.004-.022)	0.34 (0.16-0.57)	.013 (.006-.022)	0.46 (0.16-0.69)	.018 (.006-.027)
1.00 .039	0.25 (0.08-0.30)	.010 (.003-.012)	0.30 (0.08-0.42)	.012 (.003-.017)	0.25 (0.12-0.42)	.010 (.005-.017)	0.33 (0.12-0.50)	.013 (.005-.020)
1.50 .059	0.21 (0.07-0.25)	.008 (.003-.010)	0.25 (0.07-0.35)	.010 (.003-.014)	0.21 (0.10-0.35)	.008 (.004-.014)	0.28 (0.10-0.42)	.011 (.004-.017)
2.00 .079	0.19 (0.06-0.23)	.007 (.002-.009)	0.23 (0.06-0.31)	.009 (.002-.012)	0.19 (0.09-0.31)	.007 (.004-.012)	0.25 (0.09-0.38)	.010 (.004-.015)
3.00 .118	0.16 (0.05-0.20)	.006 (.002-.008)	0.20 (0.05-0.27)	.008 (.002-.011)	0.16 (0.08-0.27)	.006 (.003-.011)	0.22 (0.08-0.33)	.009 (.003-.013)
4.00 .157	0.15 (0.05-0.18)	.006 (.002-.007)	0.18 (0.05-0.26)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.26)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.31)	.008 (.003-.012)
5.00 .197	0.15 (0.05-0.18)	.006 (.002-.007)	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)

Рекомендуемые подачи для пластин размером 12 - 13 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)								
a_p мм дюйм	E-xL		E-xM		M-xM		M-xH	
	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
0.10 .004	0.83 (0.28-1.10)	.033 (.011-.043)	0.99 (0.28-1.38)	.039 (.011-.054)	0.83 (0.39-1.38)	.033 (.015-.054)	1.10 (0.39-1.65)	.043 (.015-.065)
0.50 .020	0.38 (0.13-0.50)	.015 (.005-.020)	0.45 (0.13-0.63)	.018 (.005-.025)	0.38 (0.18-0.63)	.015 (.007-.025)	0.50 (0.18-0.75)	.020 (.007-.030)
1.00 .039	0.27 (0.09-0.36)	.011 (.004-.014)	0.33 (0.09-0.45)	.013 (.004-.018)	0.27 (0.13-0.45)	.011 (.005-.018)	0.36 (0.13-0.54)	.014 (.005-.021)
1.50 .059	0.23 (0.08-0.30)	.009 (.003-.012)	0.27 (0.08-0.38)	.011 (.003-.015)	0.23 (0.11-0.38)	.009 (.004-.015)	0.30 (0.11-0.45)	.012 (.004-.018)
2.00 .079	0.20 (0.07-0.27)	.008 (.003-.011)	0.24 (0.07-0.34)	.009 (.003-.013)	0.20 (0.09-0.34)	.008 (.004-.013)	0.27 (0.09-0.40)	.011 (.004-.016)
3.00 .118	0.17 (0.06-0.23)	.007 (.002-.009)	0.21 (0.06-0.29)	.008 (.002-.011)	0.17 (0.08-0.29)	.007 (.003-.011)	0.23 (0.08-0.35)	.009 (.003-.014)
4.00 .157	0.16 (0.05-0.21)	.006 (.002-.008)	0.19 (0.05-0.27)	.007 (.002-.011)	0.16 (0.07-0.27)	.006 (.003-.011)	0.21 (0.07-0.32)	.008 (.003-.013)
5.00 .197	0.15 (0.05-0.20)	.006 (.002-.008)	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)
6.00 .236	0.15 (0.05-0.20)	.006 (.002-.008)	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)

Рекомендации по подачам для пластин размером 16 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)								
a_p мм дюйм	E-xL		E-xM		M-xM		M-xH	
	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)	Рек. (min - max)
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
0.10 .004	1.14 (0.32-1.59)	.045 (.013-.063)	1.27 (0.32-1.90)	.050 (.013-.075)	1.14 (0.44-1.59)	.045 (.017-.063)	1.59 (0.44-2.54)	.063 (.017-.100)
0.50 .020	0.52 (0.14-0.72)	.020 (.006-.028)	0.57 (0.14-0.86)	.022 (.006-.034)	0.52 (0.20-0.72)	.020 (.008-.028)	0.72 (0.20-1.15)	.028 (.008-.045)
1.00 .039	0.37 (0.10-0.52)	.015 (.004-.020)	0.41 (0.10-0.62)	.016 (.004-.024)	0.37 (0.14-0.52)	.015 (.006-.020)	0.52 (0.14-0.83)	.020 (.006-.033)
1.50 .059	0.31 (0.09-0.43)	.012 (.004-.017)	0.34 (0.09-0.51)	.013 (.004-.020)	0.31 (0.12-0.43)	.012 (.005-.017)	0.43 (0.12-0.69)	.017 (.005-.027)
2.00 .079	0.27 (0.08-0.38)	.011 (.003-.015)	0.30 (0.08-0.45)	.012 (.003-.018)	0.27 (0.11-0.38)	.011 (.004-.015)	0.38 (0.11-0.60)	.015 (.004-.024)
3.00 .118	0.23 (0.06-0.32)	.009 (.002-.013)	0.26 (0.06-0.38)	.010 (.002-.015)	0.23 (0.09-0.32)	.009 (.004-.013)	0.32 (0.09-0.51)	.013 (.004-.020)
4.00 .157	0.21 (0.06-0.29)	.008 (.002-.011)	0.23 (0.06-0.35)	.009 (.002-.014)	0.21 (0.08-0.29)	.008 (.003-.011)	0.29 (0.08-0.46)	.011 (.003-.018)
5.00 .197	0.19 (0.05-0.27)	.007 (.002-.011)	0.22 (0.05-0.32)	.009 (.002-.013)	0.19 (0.08-0.27)	.007 (.003-.011)	0.27 (0.08-0.43)	.011 (.003-.017)
6.00 .236	0.19 (0.05-0.26)	.007 (.002-.010)	0.21 (0.05-0.31)	.008 (.002-.012)	0.19 (0.07-0.26)	.007 (.003-.010)	0.26 (0.07-0.41)	.010 (.003-.016)
7.00 .276	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.20 (0.05-0.30)	.008 (.002-.012)	0.18 (0.07-0.25)	.007 (.003-.010)	0.25 (0.07-0.40)	.010 (.003-.016)
8.00 .315	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.20 (0.05-0.30)	.008 (.002-.012)	0.18 (0.07-0.25)	.007 (.003-.010)	0.25 (0.07-0.40)	.010 (.003-.016)

Рекомендации по подачам для фрез CoroMill® 300

Рекомендации по h_{ex}

	iC 20 мм h_{ex} рек. (min-max)	iC .787"	iC 25.4 мм iC 1.000" h_{ex} рек. (min-max)
E-xL	0.20 (0.05-0.25)	.008 (.002-.010)	.009 (.002-.011)
E-xM	0.25 (0.05-0.40)	.010 (.002-.016)	
M-xM	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)	.009 (.003-.013)
M-xH	0.35 (0.07-0.55)	.014 (.003-.022)	.016 (.003-.024)

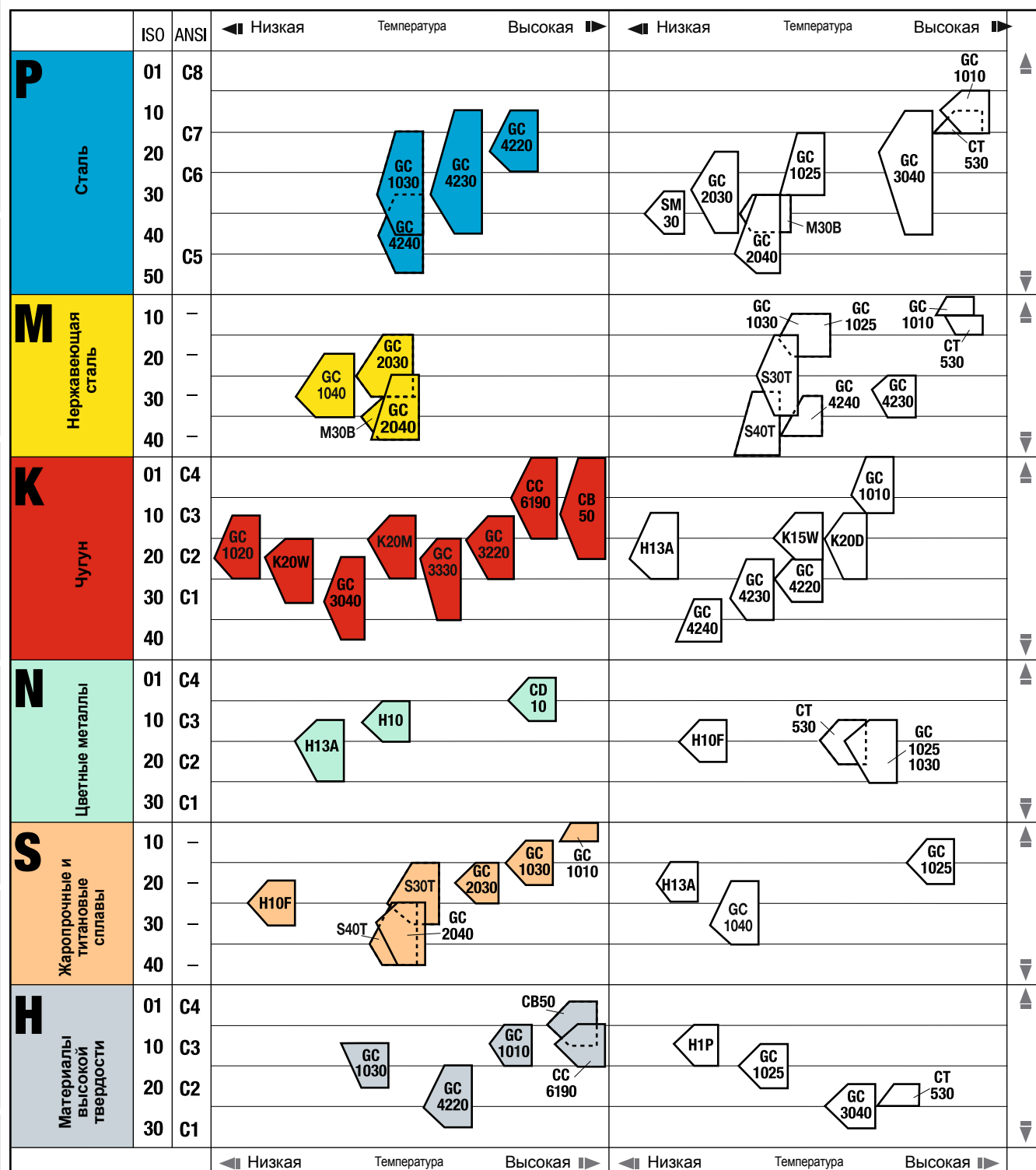
Рекомендуемая подача для пластин размером 20мм (iC 0,787")

f_z (мм/зуб)									
a_p мм	дюйм	E-xL		E-xM		M-xM		M-xH	
		Рек. (min - max) мм	Рек. (min - max) дюйм	Рек. (min - max) мм	Рек. (min - max) дюйм	Рек. (min - max) мм	Рек. (min - max) дюйм	Рек. (min - max) мм	Рек. (min - max) дюйм
0.10	.004	1.42 (0.35-1.77)	.056 (.014-.070)	1.77 (0.35-2.84)	.070 (.014-.112)	1.42 (0.50-2.13)	.056 (.020-.084)	2.48 (0.50-3.90)	.098 (.020-.154)
0.50	.020	0.64 (0.16-0.80)	.025 (.006-.031)	0.80 (0.16-1.28)	.031 (.006-.050)	0.64 (0.22-0.96)	.025 (.009-.038)	1.12 (0.22-0.76)	.044 (.009-.069)
1.00	.039	0.46 (0.11-0.57)	.018 (.004-.022)	0.57 (0.11-0.92)	.022 (.004-.036)	0.46 (0.16-0.69)	.018 (.006-.027)	0.80 (0.16-1.26)	.031 (.006-.050)
1.50	.059	0.38 (0.09-0.47)	.015 (.004-.019)	0.47 (0.09-0.76)	.019 (.004-.030)	0.38 (0.13-0.57)	.015 (.005-.022)	0.66 (0.13-1.04)	.026 (.005-.041)
2.00	.079	0.33 (0.08-0.42)	.013 (.003-.017)	0.42 (0.08-0.67)	.017 (.003-.026)	0.33 (0.12-0.50)	.013 (.005-.020)	0.58 (0.12-0.92)	.023 (.005-.036)
3.00	.118	0.28 (0.07-0.35)	.011 (.003-.014)	0.35 (0.07-0.56)	.014 (.003-.022)	0.28 (0.10-0.42)	.011 (.004-.017)	0.49 (0.10-0.77)	.019 (.004-.030)
4.00	.157	0.25 (0.06-0.31)	.010 (.002-.012)	0.31 (0.06-0.50)	.012 (.002-.020)	0.25 (0.09-0.38)	.010 (.004-.015)	0.44 (0.09-0.69)	.017 (.004-.027)
5.00	.197	0.23 (0.06-0.29)	.009 (.002-.011)	0.29 (0.06-0.46)	.011 (.002-.018)	0.23 (0.08-0.35)	.009 (.003-.014)	0.40 (0.08-0.64)	.016 (.003-.025)
6.00	.236	0.22 (0.05-0.27)	.009 (.002-.011)	0.27 (0.05-0.44)	.011 (.002-.017)	0.22 (0.08-0.33)	.009 (.003-.013)	0.38 (0.08-0.60)	.015 (.003-.024)
7.00	.276	0.21 (0.05-0.26)	.008 (.002-.010)	0.26 (0.05-0.42)	.010 (.002-.017)	0.21 (0.07-0.31)	.008 (.003-.012)	0.37 (0.07-0.58)	.015 (.003-.023)
8.00	.315	0.20 (0.05-0.26)	.008 (.002-.010)	0.26 (0.05-0.41)	.010 (.002-.016)	0.20 (0.07-0.31)	.008 (.003-.012)	0.36 (0.07-0.56)	.014 (.003-.022)
9.00	.354	0.20 (0.05-0.25)	.008 (.002-.010)	0.25 (0.05-0.40)	.010 (.002-.016)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)	0.35 (0.07-0.55)	.014 (.003-.022)
10.00	.394	0.20 (0.05-0.25)	.008 (.002-.010)	0.25 (0.05-0.40)	.010 (.002-.016)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)	0.35 (0.07-0.55)	.014 (.003-.022)

Рекомендуемая подача для пластин размером 25,4 мм (iC 1,000")

f_z (мм/зуб)						
a_p (дюйм)	E-xL		M-xM		M-xH	
	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)	Рек.	(min - max)
.004	.069	(.016-.090)	.069	(.022-.104)	.126	(.022-.189)
.020	.031	(.007-.040)	.031	(.010-.047)	.057	(.010-.085)
.039	.022	(.005-.028)	.022	(.007-.033)	.041	(.007-.061)
.059	.019	(.004-.023)	.019	(.006-.028)	.033	(.006-.050)
.079	.016	(.004-.020)	.016	(.005-.024)	.029	(.005-.044)
.118	.013	(.003-.017)	.013	(.004-.020)	.024	(.004-.037)
.157	.012	(.003-.015)	.012	(.004-.018)	.022	(.004-.032)
.197	.011	(.002-.014)	.011	(.004-.016)	.020	(.004-.030)
.236	.010	(.002-.013)	.010	(.003-.015)	.019	(.003-.028)
.276	.010	(.002-.012)	.010	(.003-.015)	.018	(.003-.026)
.315	.009	(.002-.012)	.009	(.003-.014)	.017	(.003-.026)
.354	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.017	(.003-.025)
.394	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)
.433	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)
.472	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)
.500	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)

Сплавы для фрезерования



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

Стабильные

Нестабильные



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов

Сплавы для фрезерования

P Сталь

Основные марки сплавов

GC4230 (HC) - P30 (P10-P40)

Универсальный сплав с покрытием, работа которого характеризуется хорошим сочетанием надежности и производительности. Сплав подходит для операций легкого и тяжелого фрезерования нелегированных и низколегированных сталей. Идеальное решение для торцевого фрезерования и хороший выбор для повышения производительности обработки уступов.

GC4220 (HC) - P20 (P10-P25)

Сплав с покрытием для достижения наивысшей производительности при фрезеровании стали. Рекомендуется при работе без охлаждения, с большой скоростью съема материала.

GC4240 (HC) - P40 (P35 - P50)

Сплав с покрытием для фрезерования стали при повышенных требованиях к прочности. Применение сплава GC4240 для концевых фрез и фрез для обработки уступов возможно в стабильных условиях, для обработки плоскостей и при небольшой высоте уступа. Для других типов фрез сплав GC4240 – первый выбор, обладающий оптимальной прочностью. Отлично подходит для мелкосерийного производства при обработке широкого диапазона материалов. Работает как с применением СОЖ, так и без.

GC1030 (HC) - P30 (P15 - P40)

Твердый сплав с PVD покрытием. GC1030 является первым выбором при обработке в нестабильных условиях, например, при обработке глубоких уступов, при риске пакетирования стружки, при точении фрезерованием, при работе длиннокрючочными фрезами и фрезами с большим вылетом. Является альтернативным выбором при повышенных усилиях резания. В сочетании с острой шлифованной режущей кромкой хорошо работает по вязким материалам, таким как низкоуглеродистые стали.

CT530 (HT) - P15 (P10 - P15)

Кермет для чистового фрезерования в основном без использования охлаждения. Обладает высокой стойкостью к пластической деформации и наростообразованию, что позволяет рекомендовать его для работы в широком скоростном диапазоне. Идеальный сплав для пластин с геометрией Wiper.

Дополнительные марки сплавов

GC1010 (HC) - P10 (P05-P15)

Сплав с PVD покрытием для фрезерования подкаленной и штамповой стали твердостью 36HRC и выше.

GC2030 (HC) - P30 (P20 - P40)

Сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования низкоуглеродистых сталей, имеющих тенденцию к налипанию. Рекомендуется для фрезерования прямоугольных уступов на деталях из различных материалов.

GC2040 (HC) - P45 (P30 - P50)

Сплав с покрытием для фрезерования сталей, когда необходимо сочетание остроты и прочности режущих кромок при работе на низких скоростях резания. Рекомендуется для обработки мелких партий деталей из различных материалов.

GC3040 (HC) - P20 (P10 - P40)

Сплав с покрытием с хорошей сопротивляемостью абразивному износу. Рекомендуется для чернового фрезерования сталей на средних и высоких скоростях резания.

SM30 (HW) - P35 (P30 - P40)

Сплав без покрытия для полужесткого и чернового фрезерования на низких и средних скоростях резания. Достаточная надежность режущих кромок при фрезеровании материалов высокой твердости и нестабильных условиях.

GC1025 (HC) - P30 (P15 - P30)

Сплав с покрытием PVD для чистового фрезерования стали. Пластины со шлифованными фасками из этого сплава являются первым выбором для фрезерования вязких низкоуглеродистых сталей.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

Основные марки сплавов

GC2040 (HC) - M40 (M25 - M40)

Твердый сплав с покрытием MT-CVD. Первый выбор для обработки нержавеющих сталей торцевым фрезерованием. Используется в тяжелых условиях при скоростях резания в диапазоне от низких до высоких.

GC1040 (HC) - M30 (M15 - M25)

Прочный сплав с покрытием PVD для фрезерования в тяжелых условиях в диапазоне скоростей/подач от низких до средних. Рекомендуется для обработки аустенитных и дуплексных нержавеющих сталей, когда требуется высокая надежность и острота режущей кромки. Первый выбор для обработки без СОЖ, но также применяется и с охлаждением.

M30B:

Твёрдый сплав с CVD-покрытием для обработки лопаток турбин в нормальных и тяжёлых условиях с высокими скоростями резания. Рекомендуется обработка без применения СОЖ.

Дополнительные марки сплавов

GC1030 (HC) - M15 (M10 - M20)

Сплав с PVD покрытием, который рекомендуется для обработки в стабильных условиях с высокой скоростью резания. Хорошая альтернатива для обработки мартенситных нержавеющих сталей.

GC2030 (HC) - M25 (M15 - M30)

Сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для обработки аустенитных нержавеющих сталей с высокой скоростью резания в стабильных условиях.

GC4240 (HC) - M40 (M30 - M40)

Очень прочный сплав с покрытием MT-CVD. Рекомендуется для мелкосерийного производства деталей из различных материалов.

CT530 (HT) - M10 (M10 - M15)

Кермет для чистовой обработки в легких условиях резания. Предпочтителен для обработки без СОЖ.

GC4230 (HC) - M30 (M25 - M35)

Сплав с покрытием MT-CVD для эффективного фрезерования мартенситных нержавеющих сталей с высокой скоростью резания.

GC1025 (HC) - M15 (M10 - M20)

Сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для работы в стабильных условиях с высокой скоростью резания.

GC1010 (HC) - M10 (M05 - M10)

Сплав с PVD покрытием для легкой чистовой обработки с высокой скоростью резания в стабильных условиях.

S30T (HC) - M25 (M15 - M35)

Сплав с PVD покрытием для обработки уступов в стабильных условиях. Рекомендуется для обработки аустенитных и дуплексных нержавеющих сталей.

S40T (HC) - M40 (M30 - M40)

Очень прочный сплав с покрытием MT-CVD для обработки нержавеющих сталей в тяжелых условиях. Более прочная альтернатива сплаву GC2040 при торцевом фрезеровании.

Сплавы для фрезерования

К



Чугун

Основные марки сплавов

GC3040 K30 – (K20 – K40)

Сплав с покрытием для фрезерования чугунов при повышенных требованиях к прочности режущей кромки (например обработка чугуна с шаровидным графитом, чугуна высокой прочности на растяжение). Высокая предсказуемая стойкость на средних и низких скоростях резания.

GC3220 (HC) – K15 (K10 – K25)

Сплав с покрытием CVD для полочернового и чернового фрезерования серого чугуна, главным образом, без применения СОЖ. Хорошая и предсказуемая стойкость при работе на средних и высоких скоростях.

GC1020 (HC) – K20 (K10 – K25)

Сплав с покрытием PVD для полочернового и чернового фрезерования серого и чугуна с шаровидным графитом с применения СОЖ. Предсказуемая стойкость при работе на средних и высоких скоростях.

CB50 (BN) – K10 (K01 – K20)

CB50 – марка вставок из кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки в сочетании с высокой износостойкостью. CB50 рекомендуется для обработки чугуна в хороших условиях.

K20W (HC) - K20 (K15 - K30)

Сплав с покрытием для получистовой и черновой обработки серого чугуна с использованием охлаждения. Работа на низких и средних скоростях.

CC6190 (CN) – K05 (K01 – K15)

Керамика на основе нитрида кремния для черновой и получистовой обработки серого чугуна на высоких скоростях.

K20M:

Твёрдый сплав с CVD-покрытием средней толщины для различных областей применения: получистовой и черновой обработки всех видов чугунов в основном без применения СОЖ. Обладает высокой прогнозируемой стойкостью при работе с умеренными и высокими скоростями резания.

GC3330:

Сплав с CVD-покрытием (большой толщины), обладающий высокой твердостью, для черновых, получистовых и чистовых операций обработки всех видов чугунов и различных областей применения (от торцевого фрезерования до фрезерования уступов) в средних и стабильных условиях, как с применением СОЖ, так и без СОЖ.

Дополнительные марки сплавов

K20D (HC) - K15 (K10-K25)

Сплав с покрытием MT-CVD для получистового и чернового фрезерования чугуна, главным образом, без применения СОЖ. Продолжительная стойкость с возможностью работать с высокой скоростью резания.

H13A (HW) – K20 (K10 – K25)

Сплав без покрытия с хорошей прочностью и износостойкостью для чистового и получистового фрезерования на средних скоростях резания. Идеальный выбор для фрезерования ферритного чугуна с шаровидным графитом.

GC1010 (HC) – K05 (K01-K10)

Сплав с PVD покрытием для чистового фрезерования серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Сплав обеспечивает хорошее качество поверхности на протяжении длительного периода стойкости.

GC4220 (HC) – K25 (K20 – K30)

Сплав с покрытием для чистового и чернового фрезерования чугуна со средними скоростями резания. Дополняет сплавы GC3000 в тех случаях, когда ради остроты необходимо более тонкое покрытие на режущей кромке.

GC4230 (HC) – K30 (K20 – K35)

Твердый сплав с покрытием для фрезерования чугуна в легких и тяжелых условиях.

GC4240 (HC) – K40 (K30 – K40)

Сплав с покрытием для полочернового и чернового фрезерования на низких скоростях резания при повышенных требованиях к прочности режущей кромки.

K15W – K15 (K10 – K25)

Твердый покрытый сплав с покрытием для фрезерования серого чугуна с применением СОЖ. Подходит для обработки на средних скоростях резания.



Цветные металлы, пластмассы, дерево

Основные марки сплавов

CD10 (DP) – N05 (N01 – N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает высокую стойкость и чистоту обрабатываемой поверхности.

N10 (HW) – N10 (N05 – N15)

Мелкозернистый твердый сплав без покрытия для чистового фрезерования алюминия, обеспечивающий очень острую режущую кромку.

N13A (HW) – N15 (N10 – N25)

Твердый сплав без покрытия в комбинации с острой режущей кромкой подходит для фрезерования алюминия и алюминиевых сплавов.

Дополнительные марки сплавов

CT530 (HT) – N15 (N10 – N20)

Безвольфрамовый твердый сплав (кермет) для фрезерования алюминия при высоких оборотах шпинделя, отличается низкой склонностью к образованию нароста и малым весом пластин.

GC1025 (HC) – N15 (N10 – N25)

Сплав с покрытием PVD для чернового фрезерования алюминиевых сплавов. Рекомендуется для пластин со шлифованными кромками.

N10F (HW) – N15 (N10 – N25)

Твердый сплав без покрытия для фрезерования алюминиевых сплавов, обеспечивающий очень острые режущие кромки.

GC1030 (HC) - N15 (N10-N25)

Сплав с покрытием PVD для чернового фрезерования алюминиевых сплавов. Рекомендуется для пластин со шлифованными режущими кромками.

Сплавы для фрезерования



Жаропрочные и титановые сплавы

Основные марки сплавов

H10F (HW) – S25 (S20 – S30)

Мелкозернистый сплав без покрытия. Хорошая сопротивляемость образованию проточин позволяет рекомендовать его для фрезерования материалов, применяемых в аэрокосмической промышленности, в том числе титана.

GC2030 (HC) – S20 (S15 – S25)

Сплав с PVD покрытием для получистовой и легкой черновой обработки жаропрочных сплавов.

GC1030 (HC) – S15 (S10 – S20)

Твердый сплав с покрытием PVD для фрезерования жаропрочных сплавов на средних скоростях. Хорошая сопротивляемость к образованию нароста и пластической деформации.

GC2040 (HC) – S30 (S25 – S40)

Сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования литейных жаропрочных сплавов и обработки титана в тяжелых условиях. При обработке титана сплав GC2040 является предпочтительным в случае, когда высокие требования по прочности сочетаются с продолжительным временем контакта зуба фрезы с заготовкой (высокая температура в зоне резания), то есть при больших значениях D_c и/или a_e .

S30T (HC) – S25 (S15 – S30)

Сплав с покрытием PVD (TiAlN) является первым выбором для фрезерования титана. Обеспечивает высокую прочность режущей кромки и твердость всей пластины. Обладает хорошей сопротивляемостью микросколам и дольше сохраняет режущую кромку без повреждений. Рекомендуется для высокопроизводительной обработки на высоких скоростях резания.

S40T (HC) – S35 (S25 – S45)

Сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования титана. Первый выбор при работе в условиях умеренных и сильных вибраций, а также при работе в условиях, требующих высокой прочности инструмента. Мелкозернистая основа и высокое содержание связки обеспечивают прочность режущей кромки и жесткость пластины. Медленный постепенный износ режущей кромки, при котором она затупляется, но не ломается.

GC1010 (HC) – S10 (S05 – S10)

Твердый сплав с покрытием PVD для фрезерования титановых сплавов в хороших условиях. Оптимальный сплав с высокой износостойкостью при обработке на повышенных скоростях резания. Восприимчив к нестабильности резания и вибрациям.

Дополнительные марки сплавов

H13A (HW) – S20 (S15 – S25)

Сплав без покрытия с хорошей прочностью и сопротивлением абразивному износу для фрезерования жаропрочных сплавов на средних скоростях резания и подачах.

GC1025 (HC) – S15 (S10 – S20)

Сплав с PVD покрытием для фрезерования титана с умеренной скоростью резания. Хорошая стойкость к образованию нароста и пластической деформации.



Закаленная сталь

Основные марки сплавов

CB50 (BN) – H05 (H01 – H10)

CB50 – марка вставок из кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки в сочетании с высокой износостойкостью. CB50 рекомендуется для обработки закаленной стали в хороших условиях.

CC6190 (HC) – H10 (H05 – H15)

Керамика из нитрида кремния для получистовой обработки отбеленного чугуна на средних и высоких скоростях.

GC1010 (HC) – H10 (H05-H15)

Сплав с PVD покрытием для фрезерования закаленной стали твердостью 36HRC и выше. Отвечает большому числу требований в диапазоне от черновых до чистовых операций. Сплав обладает чрезвычайной стойкостью к пластической деформации, термическому удару и хорошей износостойкостью.

GC1030 (HC) – H10 (H10-H20)

Сплав с покрытием PVD для фрезерования закаленных деталей с небольшими подачами и умеренными скоростями резания.

GC4220 (HC) – H25 (H15 – H30)

Сплав с покрытием для легких черновых операций.

Дополнительные марки сплавов

CT530 (HT) – H25 (H10 – H25)

Безвольфрамовый твердый сплав (кермет) для чистового фрезерования закаленных деталей на низких и средних скоростях резания.

GC3040 (HC) – H25 (H20 – H30)

Сплав с покрытием для чернового фрезерования закаленных сталей при удовлетворительных условиях на низких и средних скоростях резания.

GC1025 (HC) – H15 (H10 – H20)

Сплав с покрытием PVD для фрезерования закаленных деталей на низких и средних скоростях резания.

H1P (HW) – H10 (H05 – H15)

Твердый сплав без покрытия для чистового фрезерования отбеленного чугуна на средних скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Керамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз ¹⁾
----	---

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора ¹⁾
----	---

¹⁾ Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.