

КАТАЛОГ

**СБОРНЫЙ
ФРЕЗЕРНЫЙ
ИНСТРУ-
МЕНТ**





ДИЗАЙН-КОНЦЕПЦИЯ: СНАЧАЛА ПРИМЕНЕНИЕ

Начиная с применения, мы уделяем большое внимание пользовательскому опыту, сосредоточиваясь на повышении производительности, сохраняем оригинальность, разрабатываем подходящий продукт для пользователей, предоставляем клиентам индивидуальные и комплексные решения для резки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Помогаем выбрать подходящий продукт, предоставить решение и параметры резки, повысить производительность и качество продукции, а также снизить стоимость производства.

ОРИЕНТАЦИЯ НА ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

Постоянно совершенствуясь, мы обеспечиваем клиентов производительностью и стабильностью, сопоставимой со стандартами Европы, Америки, Японии или Южной Кореи.

ВЗАИМНАЯ ВЫГОДА

Основываясь на взаимной выгоде, минимизируем производственные затраты и повышаем производительность, помогаем пользователю улучшить качество продукции и конкурентоспособность.

ЛУЧШЕЕ ДЛЯ ВАС

Работаем со скрупулезностью и точностью, уделяем большое внимание деталям, применяем современные методы управления, чтобы гарантировать качество каждого продукта.



3	Таблица выбора материала для фрезерования
4 ... 5	Выбор пластин для обрабатываемого материала
6 ... 17	ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКИХ ПОДАЧ
6	EDHT0402ER-CM и EPMT0603ER-CM
10	LNMU0303ZER-CM
13	LNMU1104SRGE
15	SDKT093508-CM и SDMT1205xx
18 ... 35	НЕГАТИВНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ
18	XNMX080608TR-CM и WNNU060610 – 6 кромок
21	SNHT13T6ANER-CM – 8 кромок
23	PNHU0905GNER – 10 кромок
25	HNGX0906ANSN – 12 кромок
27	XNMU0605SNR – 14 кромок
29	ONMU0504ANSN – 16 кромок
31	ONMU0605ANSN – 16 кромок
33	ONMU0905ANTN – 16 кромок
36 ... 55	ПОЗИТИВНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ
36	SDMT 09T3xx
38	SEET12T3-CM и SEK(Н)T1204
40	APMT1135 и APMT1604
45	RPxx и RDxx
56 ... 58	ДЛЯ ПРОФИЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ (СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ)
59	ФРЕЗЕРНЫЕ ОПРАВКИ
60 ... 61	ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ХВОСТОВИКИ

Нажмите на заголовок нужной страницы, чтобы перейти к ней.
Чтобы вернуться к содержанию, нажмите на логотип RUKS вверху страницы

ТАБЛИЦА ВЫБОРА МАТЕРИАЛА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

ПОКРЫТИЕ		ЦВЕТ		ПРИМЕНЕНИЕ
PVD	RP1120H		M S P	● ◐ ⊕ Первая обработка для чистовой обработки. Обработка стали, нержавеющей стали, жаропрочной стали, титанового сплава, закаленной стали HRC40-63.
	RP2130H		M	⊕ Обработка нержавеющей стали
	RP2430		M S P	⊕ Сталь, нержавеющая сталь, жаропрочный сплав, титановый сплав
	RP2630		M P K	⊕ Нержавеющая сталь, сталь, чугун. Для интенсивной прерывистой обработки.
	RPA3130		M P K	⊕ Дуплексная нержавеющая сталь, сталь, чугун. Для интенсивной прерывистой черновой обработки.
	RPA3135			
	RP6130		S	⊕ Титановый сплав.
	RP8130		M S P K	⊕ Хорошая универсальность. Черновая обработка стали, нержавеющей стали, жаропрочного сплава, чугуна.
	RP8135			
	RP9030		M S	⊕ Предпочтительна грубая обработка титанового сплава и нержавеющей стали.
RP9035				

- непрерывная обработка
- ◐ комбинированная обработка
- ⊕ прерывистая обработка

M S



с.40

**APMT1135PDER-M2
APMT1604PDER-M2**

M S

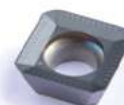


с.38

SEET12T3-CM

Диаметры фрез
8 - 16 мм

M S



с.38

SEKT1204PDER-11

Диаметры фрез
16 - 63 мм

M S



с.45

RPMTXXXX-GH

M S



с.45

RPMTXXXX-JS

M S



с.13

LNMU1104SRGE

Диаметры фрез
16 - 80 мм

M S



с.19

WNHU060610-FN

Диаметры фрез
32 - 160 мм

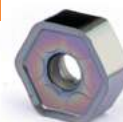
M S



с.24

PNHU0905GNER

M S



с.26

HNGX0906 ANTН

M S



с.27

**XNHU0605 ANR
XNMU0805 ANR**

XN06: $Ar \leq 3.5\text{мм}$
XN08: $Ar \leq 4.5\text{мм}$

M S



с.29

ONHU0504ANTN

M S



с.33

ONMU0905ANTN

ВЫСОКАЯ ПОДАЧА

M S



с.7

EDHT0402ER-CM

Диаметры фрез
8 - 16 мм

M S



с.7

EPMT0603ER-CM

Диаметры фрез
16 - 63 мм

M S



с.16

SDKT093508-CM

Диаметры фрез
25 - 80 мм

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ

СТАЛЬ, ЧУГУН

P K



с.40

**APMT1135PDER-H2
APMT1604PDER-H2**

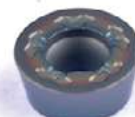
P K



с.40

**APMT1135PDER
APMT1604PDER**

P K



с.45

**RPMTxxxx-ST14
RDMTxxxx-ST14**

P K



2x2

с.13

LNMU1104SRGE

Диаметры фрез
16 - 80 мм

P K



3x2

с.19

WNMU060610-SN

Диаметры фрез
32 - 160 мм

P K



3x2

с.19

XNMX080608TR-CM

Диаметры фрез
50 - 200 мм

P K

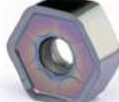


4x2

с.22

SNHT13T6ANER-CM

P K



6x2

с.26

HNGX0906ANSN

P K



8x2

с.29

ONMU0504ANSN

P K



8x2

с.31

ONHU0605ANSN

P K



8x2

с.33

ONHU0905ANSN

P K S



с.56

P3204

ВЫСОКАЯ ПОДАЧА

P K



с.16

SDKT093508-CM

Диаметры фрез
25 - 80 мм

P K



с.16

SDHT120520-SN

Диаметры фрез
35 - 80 мм

P K



2x2

с.11

LNMU0303

Диаметры фрез
16 - 63 мм

EDHT0402ER-CM

Диаметры фрез

- 8 8,5
- 9 9,5
- 10 10,5
- 11 11,5
- 12 12,5
- 13
- 14
- 16



EPMT0603ER-CM

Диаметры фрез
16 - 63 мм



EDHT, EPMT Фрезерные пластины для высоких подач.

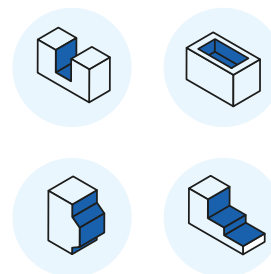
2 режущие кромки

Особенности:

Острая кромка, отличная износостойкость, высокая стабильность и эффективность.

Применение:

Нержавеющая сталь, жаропрочный сплав, низкоуглеродистая сталь.

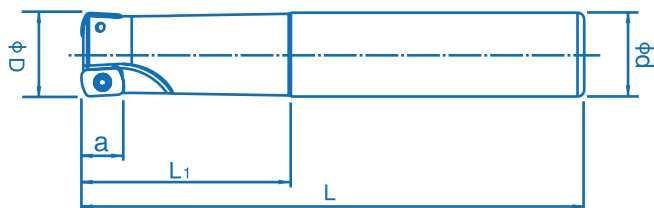


		PVD			Vc (mm/min)	
		RP8130	RP2430	RP1120H		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+	+		120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+	+		100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)	+		+	50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	+	+	+	60- 110 -150	
	K Чугун	+	+		150- 180 -220	
	S Титановый сплав		+		40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	+	+	+	40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					Ap(mm)	F (mm/t)
EDHT0402ER-СМ					0,15-0,4	0,2-0,5
EPMT0603ER-СМ						

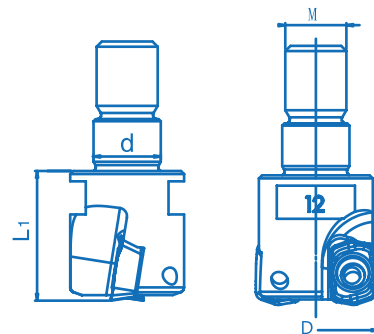
ASR

Фрезерный корпус для пластин EDHT0402:

материал SKD61, обработанный после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <0,03 мм



тип 1



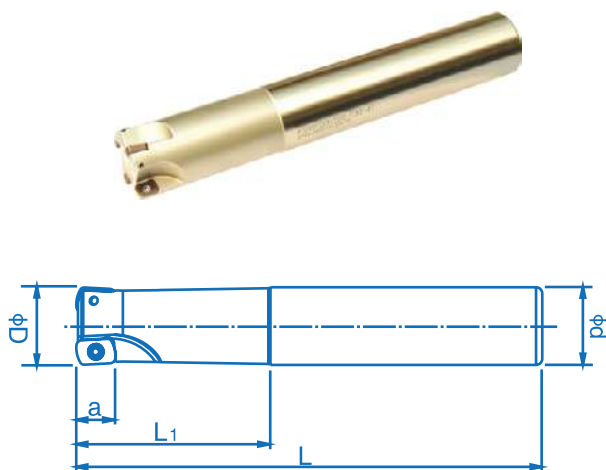
тип 2

	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
				D	d	L	L1	M			
ФРЕЗА	ASR-8X80-ED04-1T	1	1	8	8	80	16	MS2040 MS2050	T6	EDHT0402	
	ASR-10X80-ED04-2T	2	1	10	10	80	20				
	ASR-12X90-ED04-2T	2	1	12	12	90	25				
	ASR-14X100-ED04-3T-C16	3	1	14	16	100	35				
	ASR-16X100-ED04-4T	4	1	16	16	100	35				
ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА	ASR-8-ED04-1T-M4	1	2	8	4,5	11,5	M4				
	ASR-8.5-ED04-1T-M4	1	2	8,5	4,5	11,5	M4				
	ASR-9-ED04-1T-M4	1	2	9	4,5	11,5	M4				
	ASR-9.5-ED04-1T-M4	1	2	9,5	4,5	11,5	M4				
	ASR-10-ED04-2T-M5	2	2	10	5,5	12,5	M5				
	ASR-10.5-ED04-2T-M5	2	2	10,5	5,5	12,5	M5				
	ASR-11-ED04-2T-M5	2	2	11	5,5	12,5	M5				
	ASR-11.5-ED04-2T-M5	2	2	11,5	5,5	12,5	M5				
	ASR-12-ED04-2T-M6	2	2	12	6,5	12,5	M6				
	ASR-12.5-ED04-2T-M6	2	2	12,5	6,5	12,5	M6				
	ASR-13-ED04-2T-M6	2	2	13	6,5	14	M6				
	ASR-13.5-ED04-2T-M6	2	2	13,5	6,5	14	M6				
	ASR-14-ED04-3T-M6	3	2	14	6,5	14	M6				
	ASR-15-ED04-4T-M6	4	2	15	6,5	14	M6				
	ASR-16-ED04-4T-M8	4	2	16	8,5	16,5	M8				

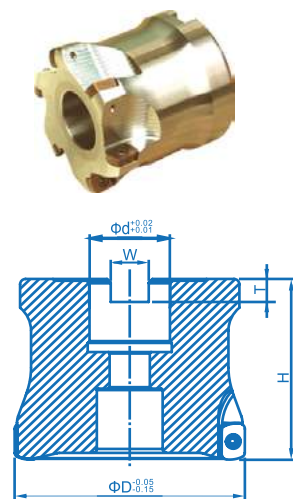
ASR

Фрезерный корпус для пластин EPMT0603:

материал SKD61, обработанный после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <math><0,03\text{ мм}</math>



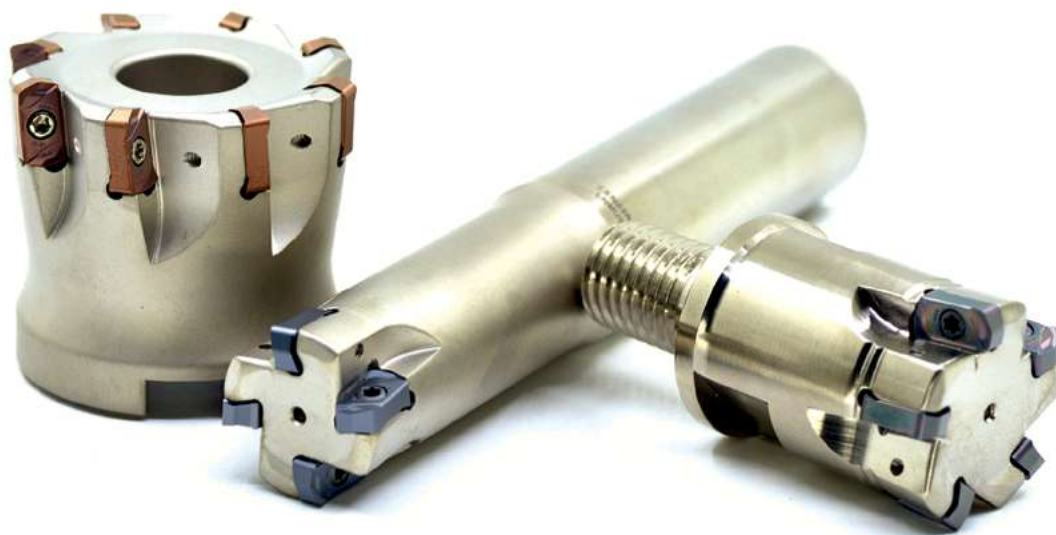
тип 1



тип 2

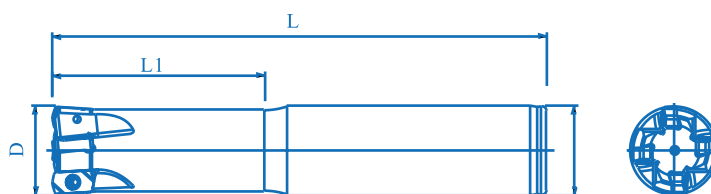
	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
				D	d	L	L1	M			
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	ASR-16X120-EP06-2T	2	1	16	16	120	35	MS2560	T8	EPMT0603	
	ASR-17X120-EP06-2T-C16	2	1	17	16	120	35				
	ASR-20X120-EP06-2T	2	1	20	20	120	50				
	ASR-20X160-EP06-2T	2	1	20	20	160	50				
	ASR-21X120-EP06-2T-C20	2	1	21	20	120	27				
	ASR-25X120-EP06-3T	3	1	25	25	120	50				
	ASR-25X160-EP06-3T	3	1	25	25	160	50				
	ASR-32X160-EP06-4T	4	1	32	32	160	80				
	ASR-35X160-EP06-4T	4	1	35	32	160	40				
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	ASR-EP06-40-16-4T	4	2	40	16	42	10,4	MS2560	T8	EPMT0603	
	ASR-EP06-50-16-6T	6	2	50	22	50	10,4				
	ASR-EP06-63-16-8T	8	2	63	22	50	10,4				

LNMU0303ZER-CM

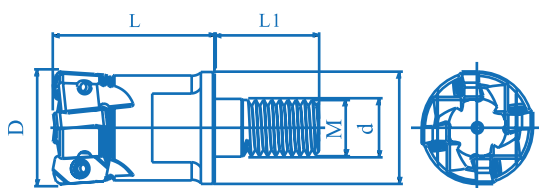


EXN

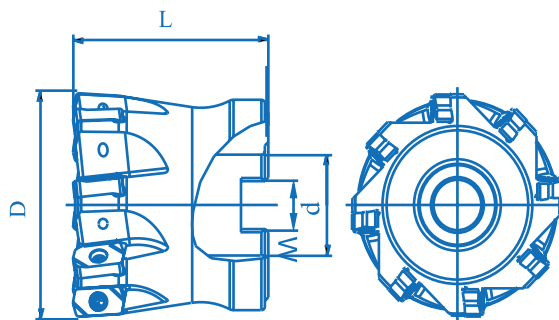
тип 1



тип 2



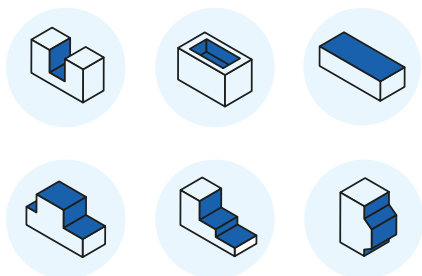
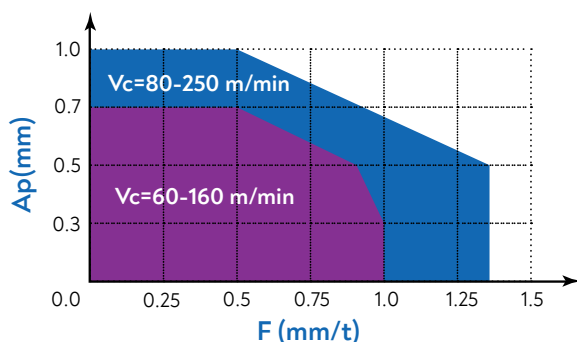
тип 3



LNMU0303

Фрезерные пластины для высоких подач.

4 режущие кромки



		PVD			Vc (mm/min)	
		RP8130	RP2430	RP1120H		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	✚	✚		120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	✚	✚		100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)			☉	50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	✚	✚	☉	60- 110 -150	
	K Чугун	✚	✚	☉	150- 180 -220	
	S Титановый сплав				40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	✚	✚	☉	40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					Ap(mm)	F (mm/t)
LNMU0303ZER-CM		✚	✚	☉	0,3-0,8	0,3-1,2

EXN

Фрезерный корпус для пластин LNMU0303:
 материал SKD61, обработанный после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <0,03 мм

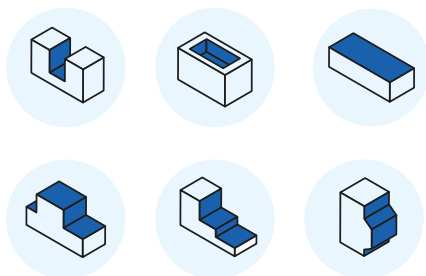
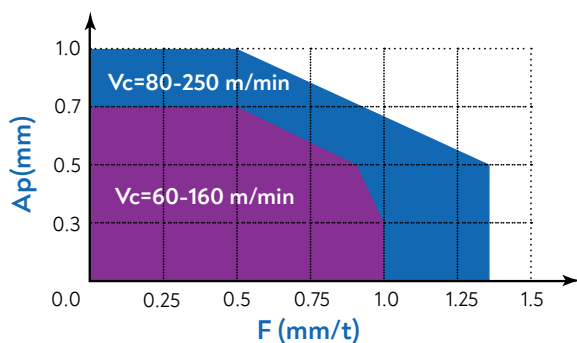


	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
				D	d	L	L1	M			
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	EXN03R 16X16X100-2T	2	1	16	16	100	30	MS2560	T8	LNMU0303	
	EXN03R 17X16X100-2T	2	1	17	16	100	30				
	EXN03R 17.5X16X100-2T	2	1	17,5	16	100	30				
	EXN03R 18X16X100-2T	2	1	18	16	100	30				
	EXN03R 20X20X130-3T	3	1	20	20	130	50				
	EXN03R 21X20X130-3T	3	1	21	20	130	50				
	EXN03R 21.5X20X130-3T	3	1	21,5	20	130	50				
	EXN03R 25X25X140-4T	4	1	25	25	140	50				
	EXN03R 26X25X140-4T	4	1	26	25	140	40				
	EXN03R 27.5X25X160-4T	4	1	27,5	25	160	40				
	EXN03R 32X32X150-5T	5	1	32	32	150	70				
	EXN03R 32X32X200-5T	5	1	32	32	200	80				
	EXN03R 35X32X150-5T	5	1	35	32	150	40				
EXN03R 35X32X200-5T	5	1	35	32	200	40					
ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА	EXN03R 16-M8-2T	2	2	16	8,5	25	16,5	M8			
	EXN03R 17-M8-2T	2	2	17	8,5	25	16,5	M8			
	EXN03R 20-M10-3T	3	2	20	10,5	30	18,5	M10			
	EXN03R 21-M10-3T	3	2	21	10,5	30	18,5	M10			
	EXN03R 25-M12-4T	4	2	25	12,5	35	22,5	M12			
	EXN03R 26-M12-4T	4	2	26	12,5	35	22,5	M12			
	EXN03R 32-M16-5T	5	2	32	16,5	43	25	M16			
	EXN03R 35-M16-5T	5	2	35	16,5	43	25	M16			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	EXN03R 40X16X40-6T	6	3	40	16	40	10,4				
	EXN03R 50X22X45-8T	8	3	50	22	45	10,4				
	EXN03R 63X22X45-9T	9	3	63	22	45	10,4				

LNMU1104 Пластины для фрезерования под прямым углом

4 режущие кромки

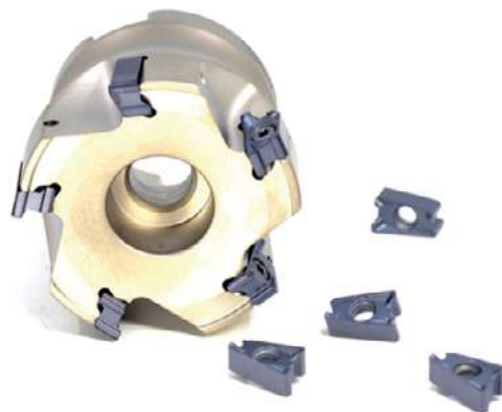
лучшее решение для замены
APMT1135 и APMT1604



		PVD			Vc (mm/min)	
		RP2130H	RP8130	RP1120H		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	⚡	⚡		120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	⚡	⚡		100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)			⚡	50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	⚡	⚡	⚡	60- 110 -150	
	K Чугун		⚡	⚡	150- 180 -220	
	S Титановый сплав				40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь		⚡	⚡	40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					Ap(mm)	F (mm/t)
LNMU 1104SRGE		⚡	⚡	⚡	0,3-9,0	0,3-1,0

M4DR

Фрезерный корпус для пластин LNMU1104:
 материал SKD61, обработанный после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <0,03 мм



	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
				D	d	L	L1	M			
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	M4DR 16X16X100-LN11-2T	2	1	16	16	100	30	MS2560	T8	LNMU1104	
	M4DR 17X16X100-LN11-2T	2	1	17	16	100	30				
	M4DR 18X16X100-LN11-2T	2	1	18	16	100	30				
	M4DR 20X20X130-LN11-3T	3	1	20	20	130	50				
	M4DR 21X20X130-LN11-3T	3	1	21	20	130	50				
	M4DR 25X25X140-LN11-4T	4	1	25	25	140	50				
	M4DR 26X25X140-LN11-4T	4	1	26	25	140	40				
	M4DR 32X32X150-LN11-5T	5	1	32	32	150	70				
	M4DR 32X32X200-LN11-5T	5	1	32	32	200	80				
	M4DR 35X32X150-LN11-5T	5	1	35	32	150	40				
	M4DR 35X32X200-LN11-5T	5	1	35	32	200	40				
ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА	M4DR 16-M8-LN11-2T	2	2	16	8,5	25	16,5	M8			
	M4DR 17-M8-LN11-2T	2	2	17	8,5	25	16,5	M8			
	M4DR 20-M10-LN11-3T	3	2	20	10,5	30	18,5	M10			
	M4DR 21-M10-LN11-3T	3	2	21	10,5	30	18,5	M10			
	M4DR 25-M12-LN11-4T	4	2	25	12,5	35	22,5	M12			
	M4DR 26-M12-LN11-4T	4	2	26	12,5	35	22,5	M12			
	M4DR 32-M16-LN11-5T	5	2	32	16,5	43	25	M16			
	M4DR 35-M16-LN11-5T	5	2	35	16,5	43	25	M16			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	M4DR 40X16X40-LN11-6T	6	3	40	16	40	10,4				
	M4DR 50X22X45-LN11-8T	8	3	50	22	45	10,4				
	M4DR 63X22X45-LN11-9T	9	3	63	22	45	10,4				
	M4DR 80X27X50-LN11-9T	9	3	80	27	50	12,4				

SD

Варианты пластин

SDKT093508-CM

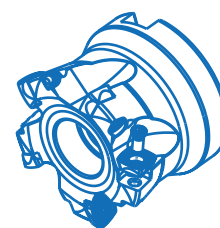
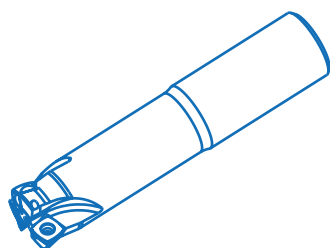
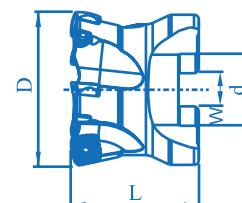
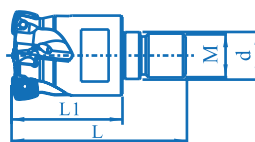
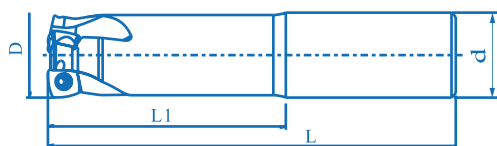
SDHT120520-FN

SDHT120520-SN

SDMT120520-SN

SDMT120512-HT

SDMT150512-HT



тип 1

тип 2

тип 3

SDK (H, M) T Фрезерные пластины для высоких подач

4 режущие кромки



		PVD				Vc (mm/min)	
		RP8135	RP2430	RP9030	RP1120H		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	✦	✦			120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	✦	✦			100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)				☉	50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	✦	✦	✦	☉	60- 110 -150	
	K Чугун	✦	✦		☉	150- 180 -220	
	S Титановый сплав		✦	✦		40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	✦	✦		☉	40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						Ap(mm)	F (mm/t)
SDKT093508-CM	Нержавеющая сталь, титановый сплав, жаропрочная сталь, сталь	✦	✦	✦	☉	0,3-0,8	0,5-1,5
SDHT120520-FN		✦	✦	✦	☉	0,5-1,2	0,8-1,5
SDHT120520-SN	Чугун, сталь	✦	✦		☉	0,5-1,2	0,8-2,0
SDMT120520-SN		✦	✦		☉	0,5-1,2	0,8-2,0
SDMT120512-HT		✦	✦		☉	0,5-1,5	0,8-2,0
SDMT150512-HT		✦	✦		☉	1,2-1,5	1,2-2,0

CSDR

Фрезерный корпус для пластин SDK(Н,М)Т:

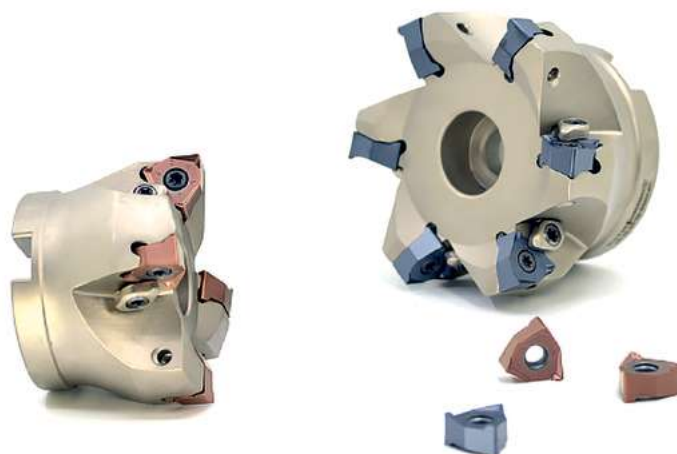
материал SKD61, обработанный после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <0,03 мм



	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Прижим	Пластина
				D	d	L	L1	M				
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	CSDR-25X120-SD09-3T	3	1	25	25	120	70		MS3070	T10		SDKT093508
	CSDR-32X160-SD09-4T	4	1	32	32	160	100					
	CSDR-32X200-SD09-4T	4	1	32	32	200	140					
	CSDR-35X160-SD09-4T	4	1	35	32	160	100					
	CSDR-35X200-SD09-4T	4	1	35	32	200	160					
ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА	CSDRM-25-SD09-M12-3T	3	2	25	12,5	55	33	M12	MS4090	T15		SDHT1205 SDMT1205
	CSDRM-32-SD09-M16-4T	4	2	32	17	63	40	M16				
	CSDRM-35-SD09-M16-4T	4	2	35	17	63	40					
	CSDRM-40-SD09-M16-5T	5	2	40	17	63	40					
	CSDRM-35-SD12-M16-3T	3	2	35	17	72	42	M16				
	CSDRM-40-SD12-M16-4T	4	2	40	17	72	42					
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	CSDR-40-SD09-4T-16	4	3	40	16	40	10,4		MS3070	T10		SDKT093508
	CSDR-50-SD09-5T-22	5	3	50	22	40	10,4					
	CSDR-63-SD09-6T-22	6	3	63	22	40	12,4					
	CSDR-80-SD09-8T-27	8	3	80	27	40	10,4					
	CSDR-50-SD12-4T-22	4	3	50	22	50	10,4		MS4090	T15	BR-6	SDHT1205 SDMT1205
	CSDR-63-SD12-5T-22	5	3	63	22	50	10,4					
	CSDR-80-SD12-6T-27	6	3	80	27	50	12,4					
	CSDR-100-SD12-6T-32	6	3	100	32	63	14,4					
	CSDR-125-SD12-7T-40	7	3	125	40	63	16,4					

XNMХ080608TR-CM

90°



**WNHU060610-FN
WNHU060610-SN**

90°



WNM(H)U XNM(H)U Фрезерные пластины

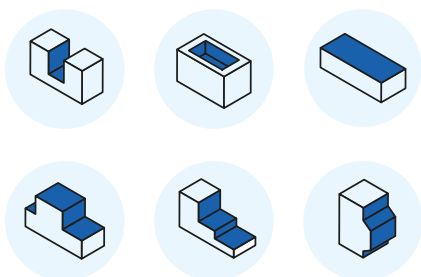
6 режущих кромок



WNHU060610-FN
WNHU060610-SN
R=1.0



XNMX080608TR-CM
XNHX080608TR-CM
R=0.8



		PVD					Vc (mm/min)	
		RP2430	RP9030	RP8130	RP1120H	RPA3130		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+		+			120-160-250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+		+			100-130-160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)			+	+		50-80-120	
	M Нержавеющая сталь	+	+	+	+		60-110-150	
	K Чугун	+		+	+	+	150-180-220	
	S Титановый сплав	+	+				40-60-80	
	S Жаропрочная сталь			+	+		40-70-100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ							Ap(mm)	F (mm/t)
WNHU060610-FN	Нержавеющая сталь, титановый сплав, жаропрочная сталь	+	+	+	+		0,1-3,0	0,05-0,35
WNHU060610-SN	Чугун, сталь	+		+	+	+	0,1-4,0	0,1-0,5
XNMX080608TR-CM	Чугун, сталь	+		+	+	+	0,1-4,0	0,1-0,5
XNHX080608TR-CM полированная кромка	Сталь	+		+	+	+	0,1-4,0	0,1-0,5

MFWN

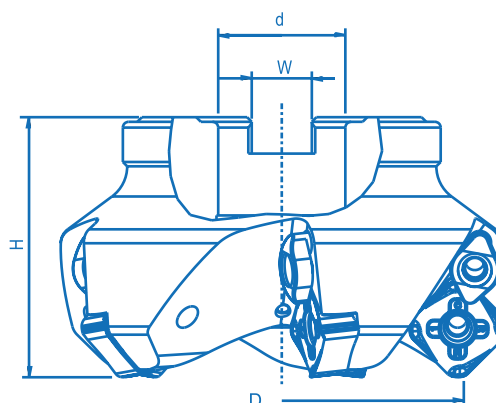
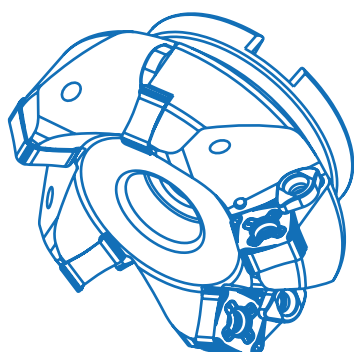
Фрезерный корпус для пластин WN и XN



	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Прижим	Пластина			
				D	d	L	L1	M							
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	MFWN06-32X32X160-3T	3	1	32	32	160	90	MS40120	T15	AR-6	WNMU060610 WNHU060610				
	MFWN06-32X32X200-3T	3	1	32	32	200	120								
	MFWN06-35X32X160-3T	3	1	35	32	160	90								
	MFWN06-35X32X200-3T	3	1	35	32	200	120								
ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА	MFWN06M-90-32-M16-3T	3	2	32	17	72	42					MS45120	T20	AR-6	XNMХ080408TR-СМ
	MFWN06M-90-35-M16-3T	3	2	35	17	72	42								
	MFWN06M-90-40-M16-3T	3	2	40	17	72	42								
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	MFWN06-90-50-22-4T	4	3	50	22	40	10,4								
	MFWN06-90-63-22-5T	5	3	63	22	40	10,4								
	MFWN06-90-80-27-6T	6	3	80	27	50	12,4								
	MFWN06-90-100-32-7T	7	3	100	32	55	14,4								
	MFWN06-90-125-40-8T	8	3	125	40	63	16,4								
	MFWN06-90-160-40-10T	10	3	160	40	63	16,4								
	MFWN08-90-50-22-4T	4	3	50	22	45	10,4								
	MFWN08-90-63-22-5T	5	3	63	22	45	10,4								
	MFWN08-90-80-27-6T с прижимом	6	3	80	27	50	12,4								
	MFWN08-90-100-32-7T с прижимом	7	3	100	32	55	14,4								
	MFWN08-90-125-40-8T с прижимом	8	3	125	40	63	16,4								
	MFWN08-90-160-40-10T с прижимом	10	3	160	40	63	16,4								
MFWN06-90-200-60-12T с прижимом	12	3	200	60	63	25,7									

SNHT13T6

45°



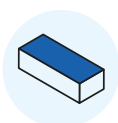
	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Прижим	Пластина
				D	d	H	W				
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	DGCM 050-22-4T-45°	4	1	50	22	45	10,4	MS45120	T15	AR-6	SNHT13T6
	DGCM 063-22-5T-45°	5	1	63	22	45	10,4				
	DGCM 080-27-6T-45°	6	1	80	27	50	12,4				
	DGCM 100-32-7T-45°	7	1	100	32	50	14,4				
	DGCM 125-40-8T-45°	8	1	125	40	63	16,4				
	DGCM 160-40-10T-45°	10	1	160	40	63	16,4				
	DGCM 200-60-12T-45°	12	1	200	60	63	25,7				
	DGCM 250-60-14T-45°	14	1	250	60	63	25,7				

SNHT13T6ANER-СМ фрезерные пластины

8 режущих кромок

Особенности:

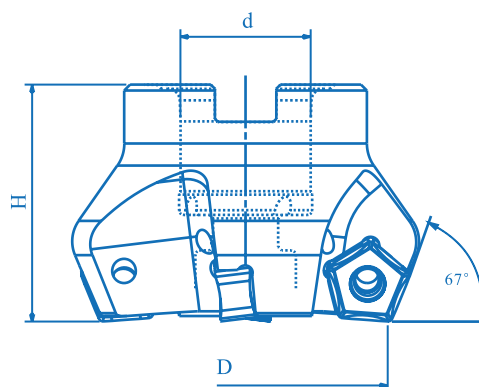
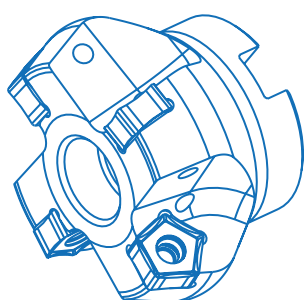
Острая кромка, высокая износостойкость и стабильность, низкое сопротивление резанию. $AP < 4,5$ мм



		PVD				Vc (mm/min)	
		RP8130	RP2430	RP1120H	RPA3130		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	✚	✚		✚	120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	✚	✚		✚	100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)			Ⓢ		50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь					60- 110 -150	
	K Чугун	✚	✚	Ⓢ	✚	150- 180 -220	
	S Титановый сплав					40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь					40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						Ap(mm)	F (mm/t)
SNHT13T6ANER-СМ	Чугун, сталь	✚	✚	✚	Ⓢ	0,3-4,5	0,5-1,5

PNHU0905GNER

67°



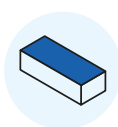
	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Пластина
				D	d	H	W			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	TEN09R050M22-4T-67°-W	4	1	50	22	40	10,4	MS40120	T15	PNHU0905
	TEN09R063M22-6T-67°-W	6	1	63	22	40	10,4			
	TEN09R080M27-7T-67°-W	7	1	80	27	50	12,4			
	TEN09R100M32-8T-67°-W	8	1	100	32	50	14,4			
	TEN09R125M40-10T-67°-W	10	1	125	40	63	16,4			
	TEN09R0160M40-12T-67°-W	12	1	160	40	63	16,4			

PNHU0905 фрезерные пластины

10 режущих кромок

Особенности:

Острая кромка, высокая износостойкость и стабильность, низкое сопротивление резанию. Отлично подходят для финишной обработки.

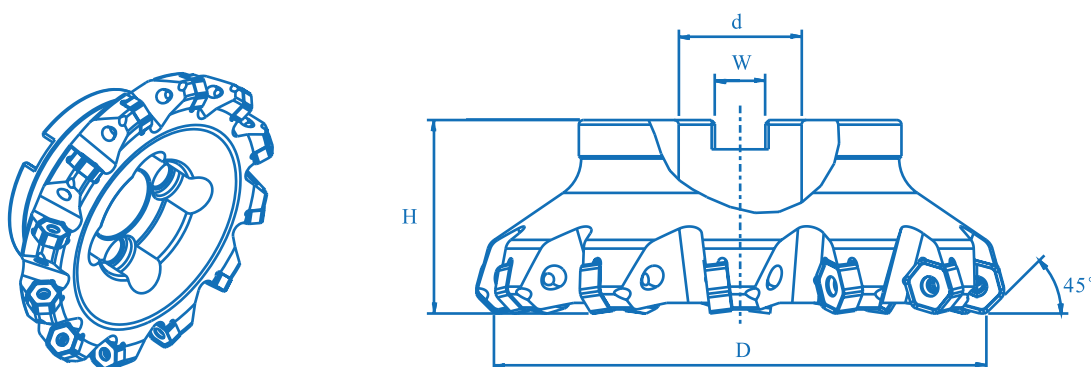


		PVD				Vc (mm/min)	
		RP2130H	RP2430	RP1120H	RP6130		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	☑	☑			120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	☑	☑			100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)			☑		50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	☑	☑	☑	☑	60- 110 -150	
	K Чугун					150- 180 -220	
	S Титановый сплав		☑		☑	40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь			☑		40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						Ap(mm)	F (mm/t)
PNHU0905GNER	Нержавеющая сталь Титановый сплав Жаропрочная сталь	☑	☑	☑	☑	0,1-2,0	0,05-0,3
PNHU0905GNER-X полированная кромка							

HNGX0906ANSN

45°

Фрезерный корпус для пластин HNGX:
 материал SKD61 после термообработки,
 хорошая жесткость, высокие
 антивибрационные характеристики,
 высокая точность <0,03 мм



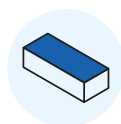
	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
				D	d	H	W	СОЖ			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	63A06R-S45HN09-W	6	1	63	22	40	10,4	●	MS45120	T15	HNGX0906
	80A08R-S45HN09-W	8	1	80	27	50	12,4	●			
	100A10R-S45HN09-W	10	1	100	32	50	14,4	●			
	125A10R-S45HN09-W	10	1	125	40	63	16,4	●			
	160A12R-S45HN09-W	12	1	160	40	63	16,4	●			
	200A12R-S45HN09-W	12	1	200	60	63	25,7	●			
	250A14R-S45HN09-W	14	1	250	60	63	25,7	●			
	315A16R-S45HN09-W	16	1	315	60	80	25,7	●			

HNGX0906 фрезерные пластины

12 режущих кромок

Особенности:

Острая кромка, высокая износостойкость и стабильность, низкое сопротивление резанию. Подходит для тяжелого, чернового фрезерования. $A_r < 5.0\text{mm}$



		PVD			Vc (mm/min)	
		RP8135	RP1120H	RPA3135		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+			120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+			100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)		+		50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	+			60- 110 -150	
	K Чугун	+	+	+	150- 180 -220	
	S Титановый сплав				40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	+			40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					A_r (mm)	F (mm/t)
HNGX0906ANSN	чугун, сталь	+	+	+	0,1-5,0	0,1-0,4
HNGX0906ANTN полированная кромка	нержавеющая сталь, титановый сплав жаропрочная сталь	+	+		0,1-5,0	0,07-0,3

XNH(M)U0605 XNMU0805 фрезерные пластины

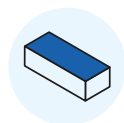
14 режущих кромок

Особенности:

Острая кромка, высокая износостойкость и стабильность, низкое сопротивление резанию.

XN06 $A_p < 3,5$ мм,

XN08 $A_p < 4,5$ мм

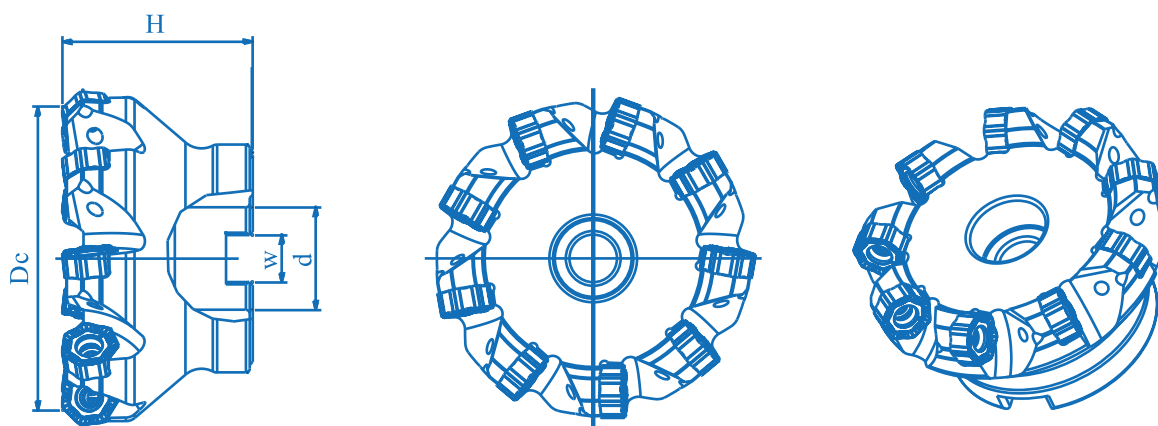


	PVD				Vc (mm/min)	
	RP9035	RP8135	RP1120H	RPA3135		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+		+	120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+		+	100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)			⊖	50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	+	+	⊖	60- 110 -150	
	K Чугун		+	⊕	150- 180 -220	
	S Титановый сплав	+			40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь		+	⊖	40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					A_p (mm)	F (mm/t)
XNMU0605SNR прочная кромка	чугун, сталь	+			0,1-3,5	0,1-0,40
XNHU0605ANR острая кромка	Нержавеющая сталь Титановый сплав Жаропрочная сталь	+	+	⊖	0,1-3,5	0,05-0,2
XNMU0805ANR				⊖	0,1-4,5	0,05-0,25

XNM(H)U0605 XNMU0805

45°

Фрезерный корпус для пластин XNMU:
материал SKD61 после термообработки,
хорошая жесткость, высокие антивибрационные
характеристики, высокая точность <0,03 мм



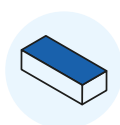
	Обозначение	Ар	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
					D	d	H	W	СОЖ			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	50A05R-S45-XN06-W	3,5	5	1	50	22	40	10,4	●	MS45120	T20	XNMU0605 XNHU0605
	63A06R-S45-XN06-W	3,5	6	1	63	22	50	10,4	●			
	80A09R-S45-XN06-W	3,5	8	1	80	27	50	12,4	●			
	100A10R-S45-XN06-W	3,5	10	1	100	32	50	14,4	●			
	125A10R-S45-XN06-W	3,5	10	1	125	40	63	16,4	●			
	160A12R-S45-XN06-W	3,5	12	1	160	40	63	16,4	●			
	50A05R-S45-XN08	4,5	5	1	50	22	40	10,4		MS45120	T20	XNMU0805
	63A06R-S45-XN08	4,5	6	1	63	22	50	10,4				
	80A08R-S45-XN08	4,5	8	1	80	27	50	12,4				
	100A10R-S45-XN08	4,5	10	1	100	32	50	14,4				
	125A10R-S45-XN08	4,5	10	1	125	40	63	16,4				
	160A12R-S45-XN08	4,5	12	1	160	40	63	16,4				

ОНН(М)U0504 фрезерные пластины

16 режущих кромок

Особенности:

Экономичные и универсальные пластины, хорошая износостойкость и стабильность, $A_p < 2.5\text{мм}$



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		PVD				Vc (mm/min)
		RP9035	RP8135	RP1120H	RPA3135	
P Сталь		+				120- 160 -250
P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)			+			100- 130 -160
P Закаленная сталь (HRC40-63)			+	+		50- 80 -120
M Нержавеющая сталь		+	+	+		60- 110 -150
K Чугун			+	+	+	150- 180 -220
S Титановый сплав		+				40- 60 -80
S Жаропрочная сталь			+	+		40- 70 -100

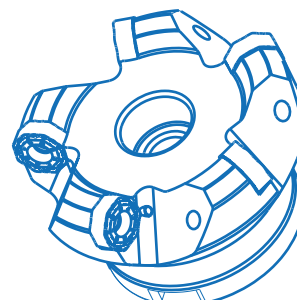
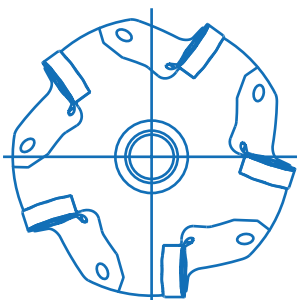
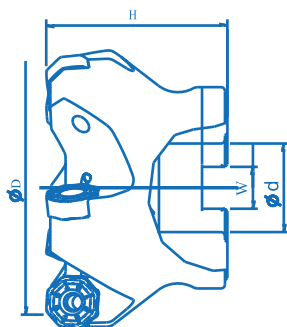
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						$A_p(\text{mm})$	$F(\text{mm/t})$
ONMU0504ANSN прочная кромка	чугун, сталь		+	+	+	0,1-2,5	0,1-0,40
ONHU0504ANTN острая кромка с доп. полировкой	Нержавеющая сталь Титановый сплав Жаропрочная сталь	+	+	+		0,1-2,5	0,05-0,2

ONM(H)U0504

42°

Фрезерный корпус для пластин ONM(H)U0504:

материал SKD61 после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <0,03 мм



	Обозначение	Ар	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
					D	d	H	W	СОЖ			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	40A04R-S42-ON05	2,5	4	1	40	16	40	8,4		MS40120	T15	ONMU0504 ONHU0504
	50A04R-S42-ON05	2,5	4	1	50	22	40	10,4				
	63A05R-S42-ON05	2,5	5	1	63	22	50	10,4				
	80A06R-S42-ON05	2,5	6	1	80	27	50	12,4				
	80A09R-S42-ON05-W	2,5	9	1	80	27	50	12,4	●			
	100A08R-S42-ON05	2,5	8	1	100	32	50	14,4	●			
	100A10R-S42-ON05-W	2,5	10	1	100	32	50	14,4	●			
	125A10R-S42-ON05-W	2,5	10	2	125	40	63	16,4	●			
	160A10R-S42-ON05-W	2,5	10	2	160	40	63	16,4				
	200A12R-S42-ON05	2,5	12	2	200	60	63	25,7				
	250A14R-S42-ON05	2,5	14	2	250	60	63	25,7				
	315A16R-S42-ON05	2,5	16	2	315	60	80	25,7				

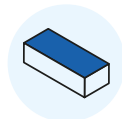
ONMU0605 фрезерные пластины

16 режущих кромок

Особенности:

Прочная кромка, хорошая износостойкость и стабильность, $A_r < 3,5$ мм

Подходит для черновой обработки чугуна.



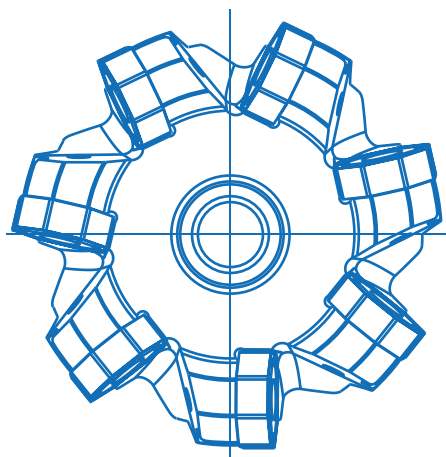
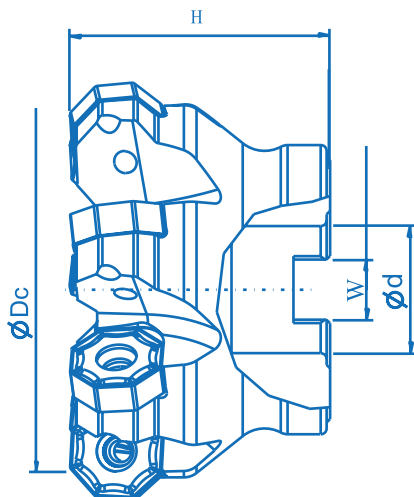
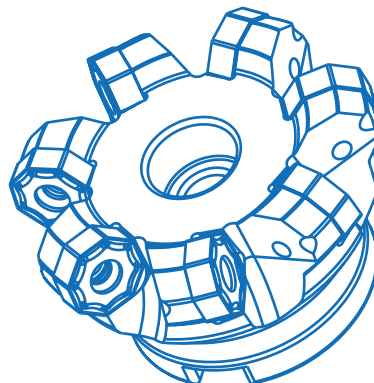
		PVD			Vc (mm/min)	
		RP8135	RP1120H	RPA3135		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+			120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+			100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)		●		50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	+			60- 110 -150	
	K Чугун	+		+	150- 180 -220	
	S Титановый сплав				40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	+	●		40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					Ap(mm)	F (mm/t)
ONMU0605ANSN прочная кромка	чугун, сталь	+		+	0,1-3,5	0,1-0,4
ONHU0605ANTN острая кромка	Нержавеющая сталь, Жаропрочная сталь, Закаленная сталь HRC50-60	+	●		0,1-3,5	0,07-0,3

ONM(H)U0605

42°

Фрезерный корпус для пластин ONMU0605 и ONHU0605

материал SKD61 после термообработки, хорошая жесткость, высокие антивибрационные характеристики, высокая точность <0,03 мм



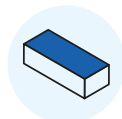
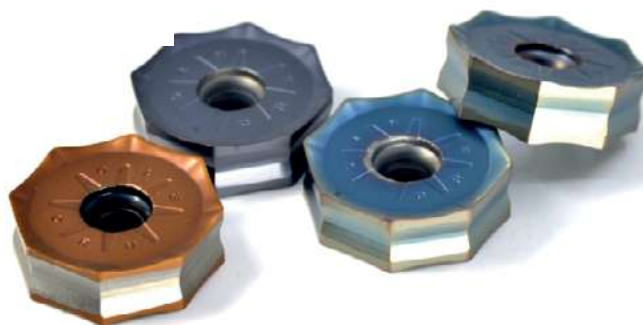
	Обозначение	Ar	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
					D	d	H	W	СОЖ			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	50A04R-S42-ON06-W	3,5	4	1	50	22	40	10,4	●	MS45120	T20	ONMU0605 ONHU0605
	63A05R-S42-ON06-W	3,5	5	1	63	22	50	10,4	●			
	80A08R-S42-ON06-W	3,5	8	1	80	27	50	12,4	●			
	100A10R-S42-ON06-W	3,5	10	1	100	32	50	14,4	●			
	125A10R-S42-ON06-W	3,5	10	2	125	40	63	16,4	●			
	160A10R-S42-ON06-W	3,5	10	2	160	40	63	16,4	●			
	200A12R-S42-ON06-W	3,5	12	2	200	60	63	25,7	●			

ONMU0905 пластины для фрезерования поверхности

16 режущих кромок

Особенности:

Прочное лезвие, хорошая износостойкость и стабильность, $A_r < 5$ мм,

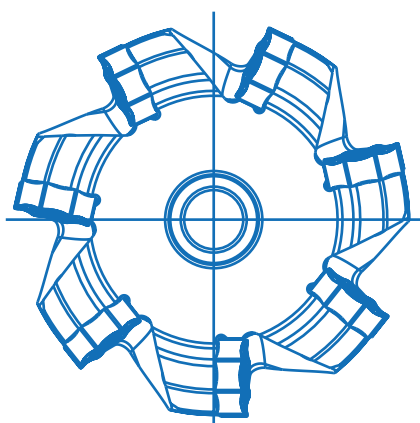
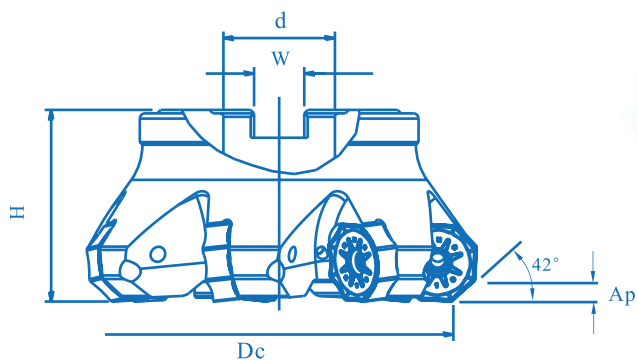


		PVD			Vc (mm/min)	
		RP8135	RP1120H	RPA3135		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+			120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+			100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)		+		50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	+	+		60- 110 -150	
	K Чугун	+	+	+	150- 180 -220	
	S Титановый сплав				40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	+	+		40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ					Ap(mm)	F (mm/t)
ONMU0905ANTN-M	Чугун, Сталь, Цветные металлы, Нержавеющая сталь, Жаропрочная сталь.	+	+	+	42° (угол) 0,8-4,8mm	0,1-0,40
					16° (угол) 0,3-0,7mm	0,5-1,0

ONMU0905

42°

Фрезерный корпус для пластин ONMU0905

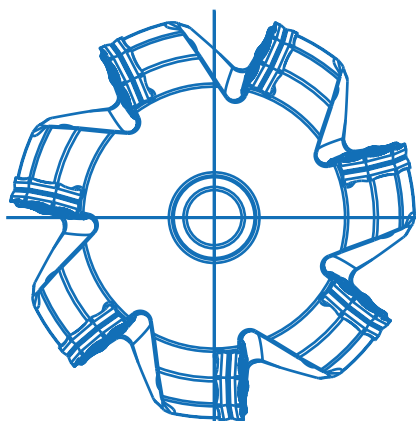
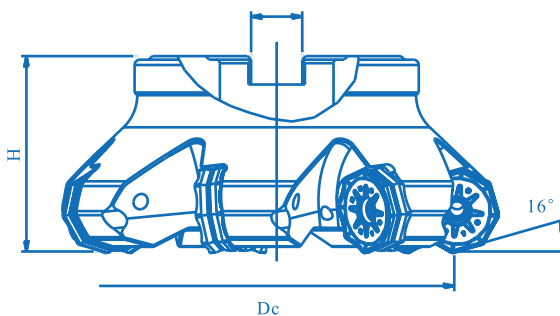


	Обозначение	Ap max	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
					D	d	H	W	СОЖ			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	80A06R-S42-ON09	4,5	6	1	80	27	50	12,4	●	MS50120	T20	ONMU0905
	100A07R-S42-ON09	4,5	7	1	100	32	50	14,4	●			
	125A8R-S42-ON09	4,5	8	1	125	40	63	16,4	●			
	160A10R-S42-ON09	4,5	10	1	160	40	63	16,4	●			
	200A12R-S42-ON09	4,5	12	1	200	40	63	25,7	●			

ONMU0905

16°

Фрезерный корпус для пластин ONMU0905

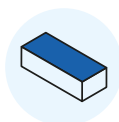


	Обозначение	Ар тах	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
					D	d	H	W	СОЖ			
НАСАДНАЯ ФРЕЗА	80A06R-S16-ON09	2,0	6	1	80	27	50	12,4	●	MS50120	T20	ONMU0905
	100A07R-S16-ON09	2,0	7	1	100	32	50	14,4	●			
	125A8R-S16-ON09	2,0	8	1	125	40	63	16,4	●			
	160A10R-S16-ON09	2,0	10	1	160	40	63	16,4	●			
	200A12R-S16-ON09	2,0	12	1	200	40	63	25,7	●			

SDMT09T×× фрезерные пластины

Особенности:

Острый край, легкая резка,
хорошая износостойкость,
Специально для фрезерования
пазов



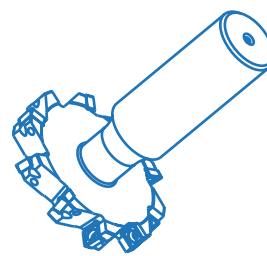
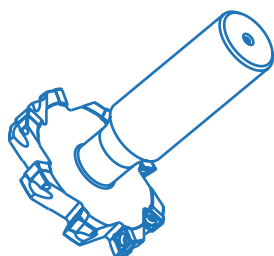
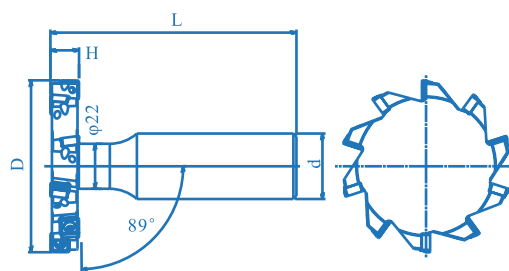
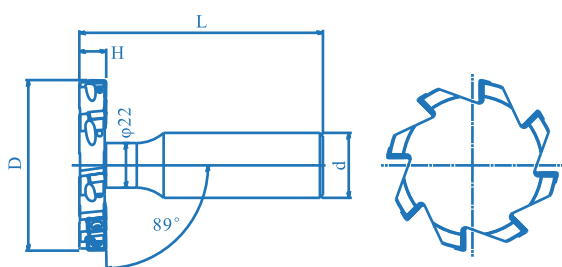
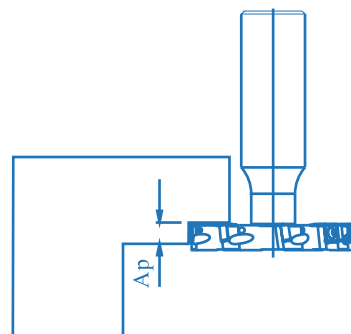
		PVD			Vc (mm/min)
		RP8135	RP1120H	RPA3135	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь	+			120- 160 -250
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)	+			100- 130 -160
	P Закаленная сталь (HRC40-63)		+		50- 80 -120
	M Нержавеющая сталь	+	+		60- 110 -150
	K Чугун	+	+	+	150- 180 -220
	S Титановый сплав		+		40- 60 -80
	S Жаропрочная сталь	+	+		40- 70 -100

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ
Ap(mm) F (mm/t)

SDMT09T308-CM	Чугун, Сталь, Нержавеющая сталь, Жаропрочный сплав	+	+	+	5-7mm	0,05-0,1
SDMT09T311-CM						
SDMT09T315-CM						
SDMT09T320-CM						

ВМС

Фрезерный корпус для пластин SDMT09T3



тип 1

ВМСD

Один ряд зубьев

$\Delta p < 7.0\text{mm}$

тип 2

ВМСС

Двойной ряд зубьев

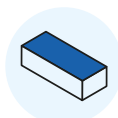
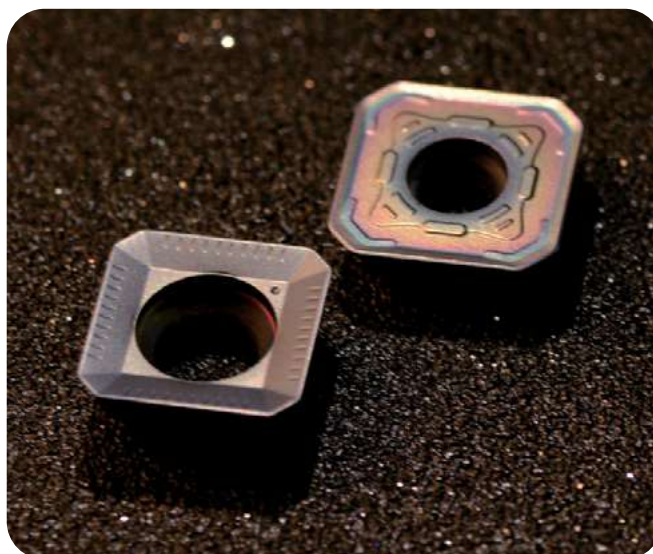
$\Delta p < 10.0\text{mm}$

	Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Пластина
				D	d	H	W			
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	ВМСD84X14-S32-SD09-8T	8	1	84	32	14	120	MS50120	T20	SDMT09T308 SDMT09T311 SDMT09T315 SDMT09T320
	ВМСD100X14-S32-SD09-8T	8	1	100	32	14	120			
	ВМСD125X14-S32-SD09-8T	8	1	125	32	14	120			
	ВМСС84X14-S32-SD09-10T	10	2	84	32	14	120			
	ВМСС100X14-S32-SD09-10T	10	2	100	32	14	120			
	ВМСС125X14-S32-SD09-10T	10	2	125	32	14	120			

SEK(E)T фрезерные пластины

Особенности:

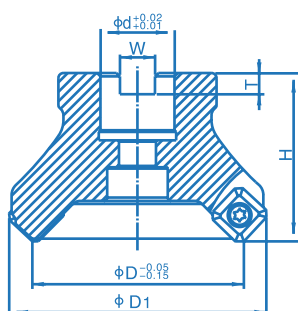
Обработка поверхности,
отличная абразивная стойкость,
высокая стабильность и
эффективность.



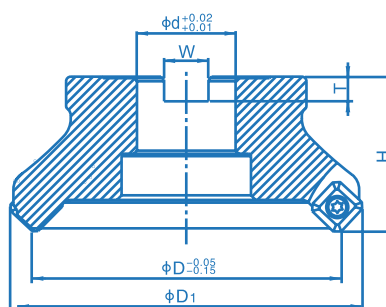
		PVD				Vc (mm/min)	
		RP9030	RP2130H	RP2430	CW20		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь			☑		120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)			☑		100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC50-63)					50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	☑	☑	☑		60- 110 -150	
	N Алюминиевый сплав				☑	150- 180 -220	
	S Титановый сплав	☑		☑		40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь			☑		40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						Ap(mm)	F (mm/t)
SEET12T3-CM	Чугун, Сталь, Нержавеющая сталь, Жаропрочный сплав		☑	☑		0,1-4,0	0,05-0,2
SEKT1204AFEN-11			☑	☑			
SEHT1204AFFN					☑		

T2139

Фрезерный корпус для пластин SE××12××

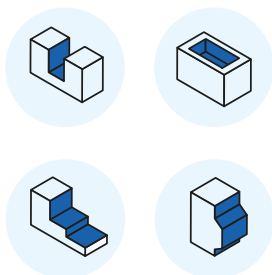


тип А



тип В

Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Пластина
			D	d	H	W			
KM12-50-22-4T	4	A	50	22	50	10,4	MS5087	T20	SE×T1204 ××
KM12-63-22-5T	5	A	63	22	50	10,4			
KM12-80-27-6T	6	A	80	27	50	12,4			
KM12-100-32-7T	7	B	100	32	50	14,4			
KM12-125-40-8T	8	C	125	40	63	16,4			
KM12-160-40-10T	10	C	160	40	63	16,4			
KM12-200-60-12T	12	C	200	60	63	25,7			
KM12-250-60-12T	12	C	250	60	63	25,7	MS4080	T15	SEET12T3-CM
KM12T3-50-22-4T	4	A	50	22	50	10,4			
KM12T3-63-22-5T	5	A	63	22	50	10,4			
KM12T3-80-27-6T	6	A	80	27	50	12,4			
KM12T3-100-32-7T	7	B	100	32	50	14,4			
KM12T3-125-40-8T	8	C	125	40	63	16,4			
KM12T3-160-40-10T	10	C	160	40	63	16,4			

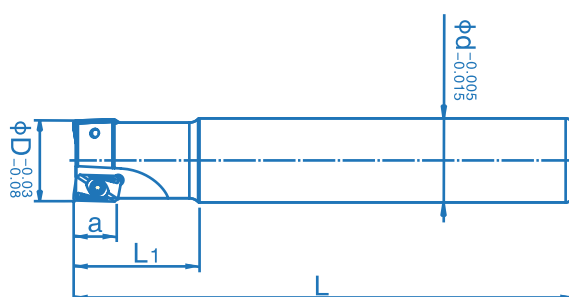
APMT
Фрезерные пластины


		PVD				Vc (mm/min)
		RP1120H	RP2630	RP2430	RPA3130	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь		+	+	+	120- 160 -250
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)		+	+	+	100- 130 -160
	P Закаленная сталь (HRC40-63)	+				50- 80 -120
	M Нержавеющая сталь	+	+	+		60- 110 -150
	K Чугун		+	+	+	150- 180 -220
	S Титановый сплав			+		40- 60 -80
	S Жаропрочная сталь		+	+		40- 70 -100

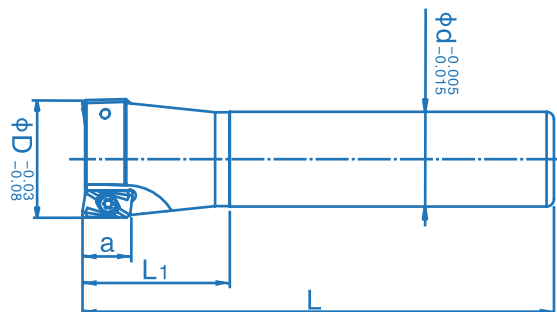
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ						Ap(mm)	F (mm/t)
APMT1135PDER-M2	Нержавеющая сталь, Жаропрочная сталь, Титановый сплав, Низкоуглеродистая сталь, Закаленная сталь	+	+	+	+	0,25-0,35	0,25-0,4
APMT1604PDER-M2		+	+	+	+	0,30-0,60	0,3-0,6
APMT1135PDER-SS,H2	Штамповая сталь, Закаленная сталь, Чугун	+	+	+		0,20-0,35	0,25-0,4
APMT1604PDER-SS,H2		+	+	+		0,30-0,60	0,3-0,6
APMT1135PDTR		+	+	+		0,20-0,35	0,3-0,5
APMT1604PDTR			+			0,40-0,70	0,5-0,8

ВАР

Фрезерный корпус с цилиндрическим хвостовиком для пластин АРМТ



тип А



тип В

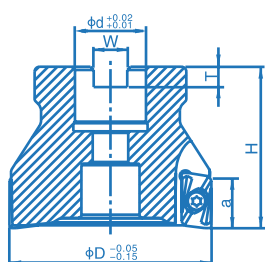
ВАР

Фрезерный корпус с цилиндрическим хвостовиком для пластин АРМТ

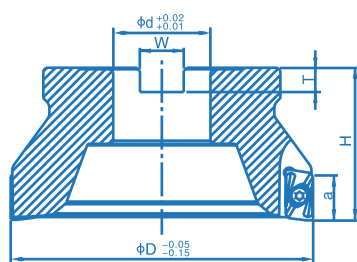
Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Пластина
			D	d	L	L1			
ВАР300R-10X120	1	A	10	10	120	30	MS2560	T8F T8	АРx1135
ВАР300R-12X120	1	A	12	12	120	30			
ВАР300R-13X120-C12	1	B	13	12	120	30			
ВАР300R-16X120	2	A	16	16	120	40			
ВАР300R-16X160	2	A	16	16	160	40			
ВАР300R-17X160-C16	2	B	17	16	160	40			
ВАР300R-20X120	3	A	20	20	120	40			
ВАР300R-20X160	3	A	20	20	160	50			
ВАР300R-21X120-C20	3	A	21	20	120	40			
ВАР300R-21X160-C20	3	A	21	20	160	50			
ВАР300R-25X160	3	A	25	25	160	50			
ВАР300R-25X200	3	A	25	25	200	75			
ВАР300R-30X160-C25	3	B	30	25	160	50			
ВАР300R-30X200-C25	3	B	30	25	200	75			
ВАР400R-25X160	3	A	25	25	160	50			
ВАР400R-25X200	3	A	25	25	200	75			
ВАР400R-26X160-C25	3	B	26	25	160	50			
ВАР400R-26X200-C25	3	B	26	25	200	50			
ВАР400R-32X160-C25	3	B	32	25	160	50			
ВАР400R-32X200-C25	3	B	32	25	200	50			
ВАР400R-32X160	3	A	32	32	160	50			
ВАР400R-32X200	3	A	32	32	200	80			
ВАР400R-32X250	3	A	32	32	250	80			
ВАР400R-35X160-C32	3	B	35	32	160	50			
ВАР400R-35X200-C32	3	B	35	32	200	50			
ВАР400R-35X250-C32	3	B	35	32	250	60			
ВАР400R-40X160-C32	4	B	40	32	160	50			
ВАР400R-40X200-C32	4	B	40	32	200	50			

ВАР

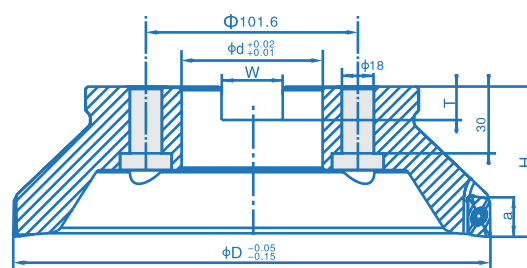
Насадной фрезерный корпус для пластин АРМТ



тип А



тип В

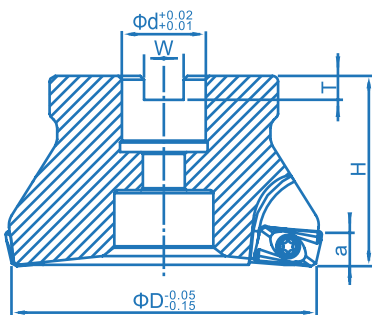


тип С

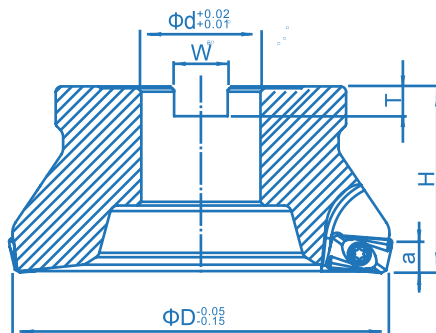
Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
			D	d	H	W	T			
ВАР300R-40-16	4	A	40	16	42	8,4	6,3	MS2560	T8F T8	АР××1135
ВАР300R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3			
ВАР400R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3			
ВАР400R-63-22	5	A	63	22	50	10,4	6,3			
ВАР400R-80-27	6	A	80	27	50	12,4	7			
ВАР400R-100-32	6	B	100	32	50	14,4	8			
ВАР400R-125-40	8	B	125	40	63	16,4	9	MS4090	T15F T15	АР××1604
ВАР400R-160-40	9	B	160	40	63	16,4	9			
ВАР400R-200-60	9	C	200	60	63	25,7	14			
ВАР400R-50-25.4	4	A	50	25,4	50	10	6			
ВАР400R-63-25.4	5	A	63	25,4	50	10	6			
ВАР400R-80-25.4	6	A	80	25,4	50	12	6			

RAP

Фрезерный корпус для пластин AP



тип А

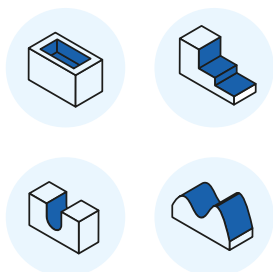


тип В

Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Пластина
			D	d	H	W	T			
RAP400R-63-22	4	A	63	22	50	10,4	6,3	MS4090	T15F T15	APx1135
RAP400R-80-27	5	A	80	27	50	12,4	7			
RAP400R-100-32	6	B	100	32	50	14,4	8			
RAP400R-125-40	6	B	125	40	63	16,4	9			

КРУГЛЫЕ ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

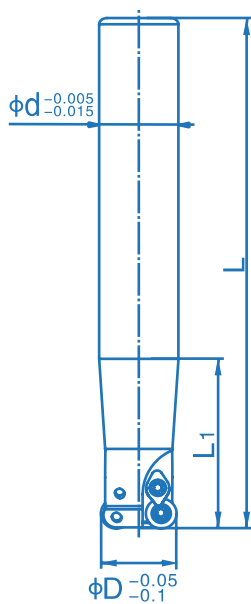
RP $\times\times$ и RD $\times\times$ фрезерные пластины



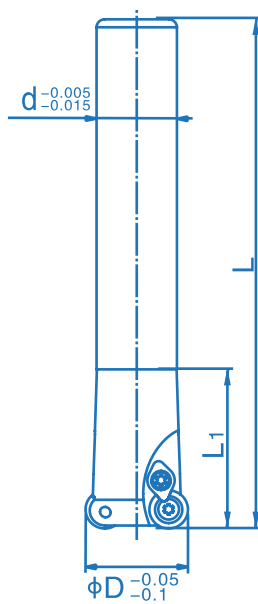
		PVD					Vc (mm/min)	
		RP1120H	RP2630	RP2430	RPA3135	RP9030		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь		☑	☑		☒	120- 160 -250	
	P Штамповая сталь (P20,718,SKD11,S136H)		☑			☒	100- 130 -160	
	P Закаленная сталь (HRC40-63)	☑					50- 80 -120	
	M Нержавеющая сталь	☑	☑	☑	☒	☒	60- 110 -150	
	K Чугун	☑	☑	☒	☒		150- 180 -220	
	S Титановый сплав			☒		☒	40- 60 -80	
	S Жаропрочная сталь	☑			☒		40- 70 -100	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ							Ap(mm)	F (mm/t)
RPKT0802MO-GH	Нержавеющая сталь, жаропрочная сталь, титановый сплав, низкоуглеродистая сталь	☑		☑		☒	0,15-0,30	0,25-0,4
RPKT08T2MO-GH		☑		☑		☒	0,15-0,30	0,25-0,4
RPKT1003MO-GH		☑		☑	☒	☒	0,30-0,50	0,3-0,6
RPKT1204MO-GH		☑		☑	☒	☒	0,30-0,50	0,3-0,6
RPKT10T3MO-JS	Низкоуглеродистая сталь, нержавеющая сталь, закаленная сталь HRC50-58	☑		☑	☒	☒	0,20-0,30	0,2-0,3
RPKT1204MO-JS		☑		☑	☒	☒	0,20-0,30	0,2-0,3
RPMW1003MO-ST7		☑		☑	☒	☒	0,20-0,30	0,2-0,3
RDMW1003MO-ST14	HRC<50 Штамповая сталь, литая и ковчанная сталь, чугун	☑	☒	☒	☒	☒	0,30-0,50	0,3-0,6
RDMW10T3MO-ST14		☑	☒	☒	☒	☒	0,30-0,50	0,3-0,6
RPMT1003MO-ST14		☑	☒	☒	☒	☒	0,40-0,80	0,5-1,0
RPMT1204MO-ST14		☑	☒	☒	☒	☒	0,30-0,50	0,3-0,6
RDMW1204MO-ST14		☑	☒	☒	☒	☒	0,40-0,80	0,5-1,0
RDMW1604MO-ST14		☑	☒	☒	☒	☒	0,60-1,20	0,8-1,5
RDMW1605MO-ST14		☑	☒	☒	☒	☒	0,60-1,20	0,8-1,5

EMR

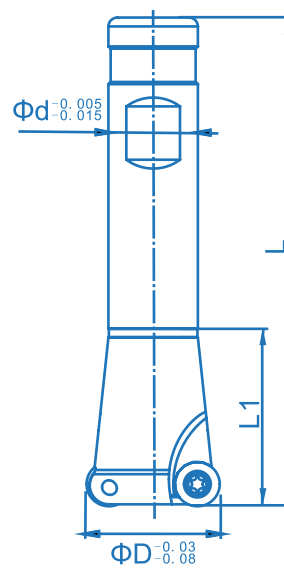
Фрезерный корпус для пластин RP



тип А



тип В



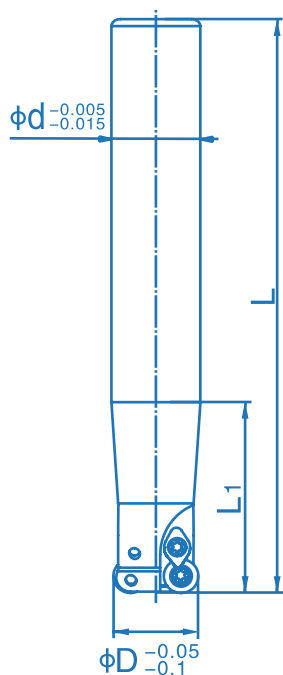
тип С

КРУГЛЫЕ ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

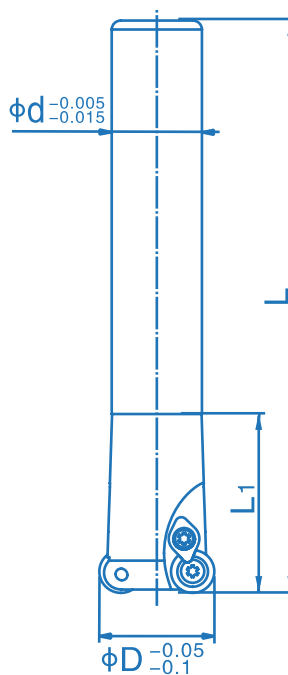
Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Прижим	Пластина	
			D	d	H	W					
EMR-4Rx12x120	1	A	12	12	120	40	MS3070	T10F T10	—	RPxx0802	
EMR-4Rx13x120-C12	1	B	13	12	120	40					
EMR-4Rx16x120	2	A	16	16	120	40	MS3070	T10F T10	A-4R		
EMR-4Rx16x160	2	A	16	16	160	40					
EMR-4Rx17x160-C16	2	B	17	16	160	40					
EMR-4Rx20x120	2	A	20	20	120	40					
EMR-4Rx20x160	2	A	20	20	160	50	MS3070	T10F T10	A-4R		RPxx0802
EMR-4Rx21x160-C20	2	B	21	20	160	50					
EMR-5Rx20x120	2	A	20	20	120	50	MS4090 MS35100	T15F T15	A-5R	RPxx1003	
EMR-5Rx20x160	2	A	20	20	160	50					
EMR-5Rx21x160-C20	2	B	21	20	160	50					
EMR-5Rx25x120	2	A	25	25	120	50					
EMR-5Rx25x160	2	A	25	25	160	50					
EMR-5Rx25x200	2	A	25	25	200	75					
EMR-5Rx30x110-C20	2	C	30	20	110	40					
EMR-5Rx30x160-C25	2	B	30	25	160	50					
EMR-5Rx30x200-C25	2	B	30	25	200	50					
EMR-5Rx32x160	2	A	32	32	160	50					
EMR-5Rx32x200	2	A	32	32	200	60					
EMR-5Rx32x250	2	A	32	32	250	60					
EMR-5Rx35x160-C32	3	B	35	32	160	50					
EMR-5Rx35x200-C32	3	B	35	32	200	50					
EMR-5Rx35x250-C32	3	B	35	32	250	60					
EMR-5Rx40x160-C32	4	B	40	32	160	50					
EMR-5Rx40x200-C32	4	B	40	32	200	50					
EMR-5Rx40x250-C32	4	B	40	32	250	60					

EMRW

Фрезерный корпус для пластин RP



тип А



тип В

КРУГЛЫЕ ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Прижим	Пластина
			D	d	L	L1				
EMRW-6Rx25x160	2	A	25	25	160	50	MS40100 MS40100	T15F T15	A-6R	RPxx1204
EMRW-6Rx32x160	2	A	32	32	160	50				
EMRW-6Rx32x200	2	A	32	32	200	60				
EMRW-6Rx32x250	2	A	32	32	250	60				
EMRW-6Rx35x160-C32	3	B	35	32	160	50				
EMRW-6Rx35x200-C32	3	B	35	32	200	60				
EMRW-6Rx35x250-C32	3	B	35	32	250	60				
EMRW-6Rx35x300-C32	3	B	35	32	300	60				
EMRW-6Rx40x160-C32	3	B	40	32	160	60				
EMRW-6Rx40x200-C32	3	B	40	32	200	60				
EMRW-6Rx40x250-C32	3	B	40	32	250	60				
EMRW-6Rx40x300-C32	3	B	40	32	300	60				

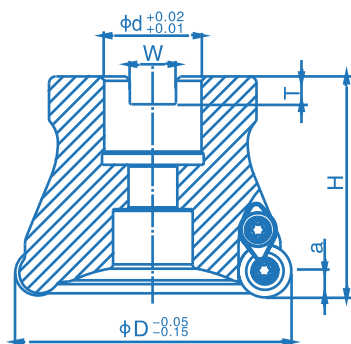
Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Прижим	Пластина
			D	d	L	L1				
EMRF-5Rx25x160	2	A	25	25	160	60	MS4090 MS35100	T15F T15	A-5R	RPHT10T3MO-SF
EMRF-5Rx32x160	2	A	32	32	160	60				
EMRF-5Rx35x160-C32	3	B	35	32	160	60				
EMRF-5Rx35x200-C32	3	B	35	32	200	60	MS40100 MS40100	T15F T15	A-6R	RPHT1204MO-SF
EMRF-6Rx40x160-C32	3	B	40	32	160	60				
EMRF-6Rx40x200-C32	3	B	40	32	200	60				
EMRF-6Rx40x250-C32	3	B	40	32	250	60				
EMRF-6Rx40x300-C32	3	B	40	32	300	60				

EMR, EPRW, EMRF

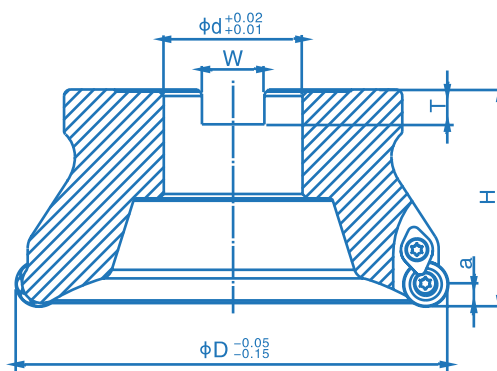
Фрезерный корпус для пластин RP



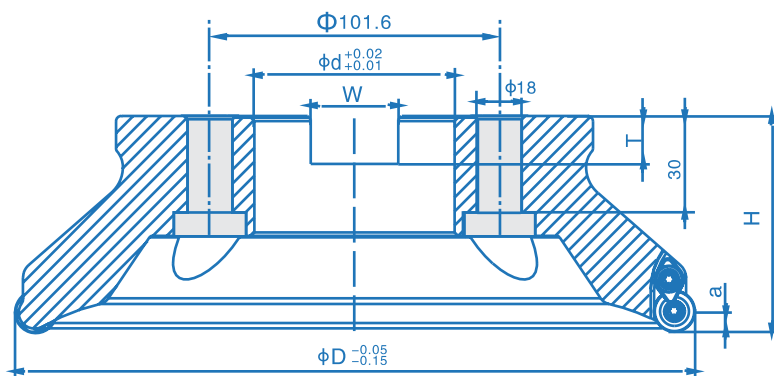
тип А



тип В



тип С

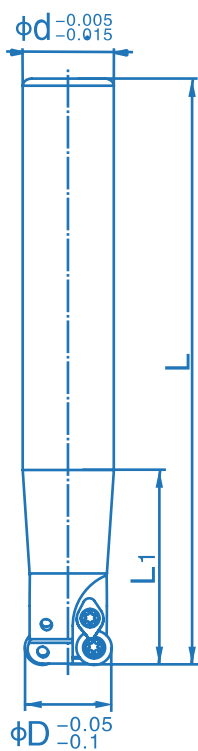


КРУГЛЫЕ ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

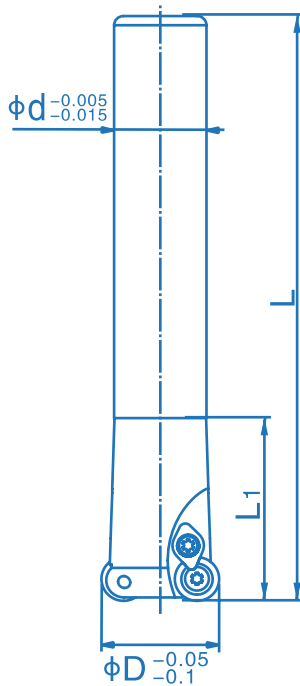
Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Прижим	Пластина				
			D	d	H	W	T								
EMR-4R-40-16	4	A	40	16	42	8,4	6,3	MS3070	T10F T10	A-4R	RPxx0802				
EMR-4R-50-22	5	A	50	22	42	10,4	6,3								
EMR-5R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3	MS4090 MS35100	T15F T15	A-5R	RPxx1003				
EMR-5R-63-22	5	A	63	22	50	10,4	6,3								
EMR-5R-80-27	6	A	80	27	50	12,4	7								
EMR-5R-100-32	6	B	100	32	50	14,4	8								
EMR-5R-50-25.4	4	A	50	25,4	50	10	6								
EMR-5R-63-25.4	5	A	63	25,4	50	10	6								
EMR-5R-80-25.4	6	A	80	25,4	50	12	6								
EMRW-6R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3								
EMRW-6R-63-22	5	A	63	22	50	10,4	6,3								
EMRW-6R-80-27	6	A	80	27	50	12,4	7								
EMRW-6R-100-32	6	B	100	32	50	14,4	8	MS40100 MS40100	T15F T15	A-6R	RPxx1204MO				
EMRW-6R-125-40	6	B	125	40	63	16,4	9								
EMRW-6R-160-40	8	B	160	40	63	16,4	9								
EMRW-6R-200-60	10	C	200	60	63	25,7	14								
EMRW-6R-50-25.4	4	A	50	25,4	50	10	6								
EMRW-6R-63-25.4	5	A	63	25,4	50	10	6								
EMRW-6R-80-25.4	6	A	80	25,4	50	12	6								
EMRF-6R-40-16	4	A	40	16	42	8,4	6,3					MS40100 MS40100	T15F T15	A-6R	RPHT- 1204MO-SS
EMRF-6R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3								
EMRF-6R-63-22	4	A	63	22	50	10,4	6,3								

TRS

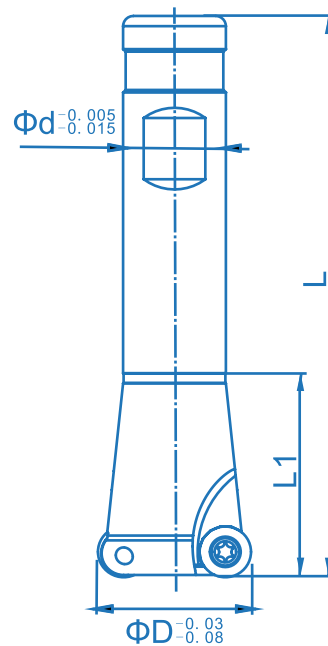
Фрезерный корпус для пластин RD



тип А



тип В



тип С

КРУГЛЫЕ ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

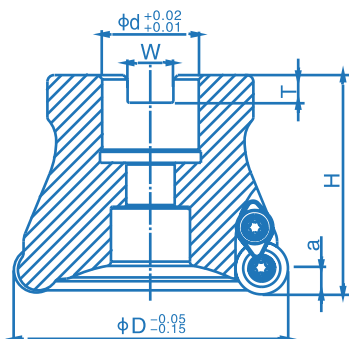
Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Прижим	Пластина				
			D	d	H	W								
TRS-5Rx20x120	2	A	20	20	120	50	MS4090 MS35100	T15F T15	A-5R	RDx10T3				
TRS-5Rx20x160	2	A	20	20	160	50								
TRS-5Rx21x160-C20	2	B	21	20	160	50								
TRS-5Rx25x120	2	A	25	25	120	50								
TRS-5Rx25x160	2	A	25	25	160	50								
TRS-5Rx25x200	2	A	25	25	200	75								
TRS-5Rx30x110-C20	2	C	30	20	110	60								
TRS-5Rx30x160-C25	2	B	30	25	160	60								
TRS-5Rx30x200-C25	2	B	30	25	200	60								
TRS-5Rx32x160	2	A	32	32	160	60								
TRS-5Rx32x200	2	A	32	32	200	75								
TRS-5Rx32x250	2	A	32	32	250	100								
TRS-5Rx35x160-C32	3	B	35	32	160	60								
TRS-5Rx35x200-C32	3	B	35	32	200	60								
TRS-5Rx35x250-C32	3	B	35	32	250	60								
TRS-5Rx40x160-C32	4	B	40	32	160	60								
TRS-5Rx40x200-C32	4	B	40	32	200	60								
TRS-5Rx40x250-C32	4	B	40	32	250	60								
TRS-6Rx32x160	2	A	32	32	160	60					MS4100 MS40100	T15F T15	A-6R	RDMW1204MO
TRS-6Rx32x200	2	A	32	32	200	60								
TRS-6Rx32x250	2	A	32	32	250	60								
TRS-6Rx35x160-C32	3	B	35	32	160	60								
TRS-6Rx35x200-C32	3	B	35	32	200	60								
TRS-6Rx35x250-C32	3	B	35	32	250	60								
TRS-6Rx40x160-C32	3	B	40	32	160	60								
TRS-6Rx40x200-C32	3	B	40	32	200	60								
TRS-6Rx40x250-C32	3	B	40	32	250	60								

TSR

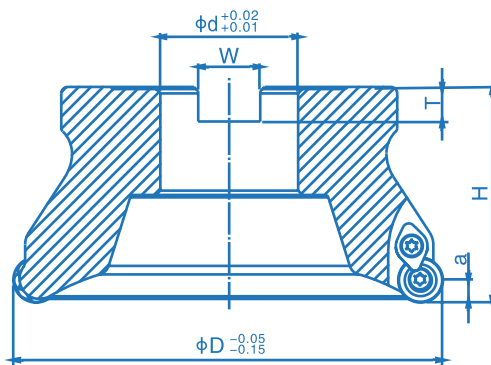
Фрезерный корпус для пластин RD



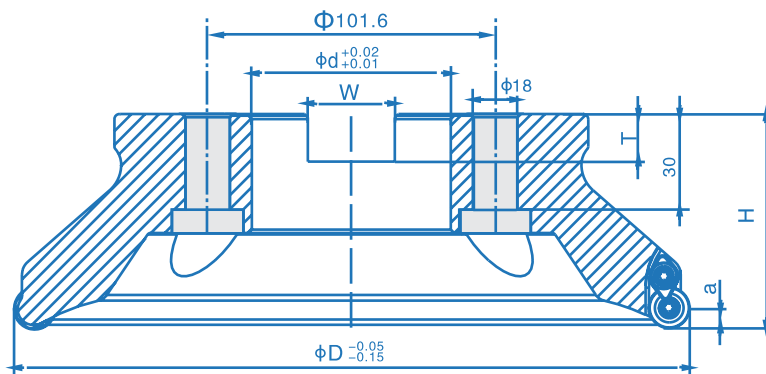
тип А



тип В



тип С



КРУГЛЫЕ ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Кол-во зубьев	Тип	Размер, мм					Винт	Ключ	Прижим	Пластина
			D	d	H	W	T				
TRS-5R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3	MS4090 MS35100	T15F T15	A-5R	RD 10T3
TRS-5R-63-22	5	A	63	22	50	10,4	6,3				
TRS-5R-80-27	6	A	80	27	50	12,4	7				
TRS-5R-100-32	6	B	100	32	50	14,4	8				
TRS-5R-50-25.4	4	A	50	25,4	50	10	6				
TRS-5R-63-25.4	5	A	63	25,4	50	10	6				
TRS-5R-80-25.4	6	A	80	25,4	50	12	6				
TRS-6R-50-22	4	A	50	22	50	10,4	6,3	MS40100 MS40100	T15F T15	A-6R	RDMW1204MO
TRS-6R-63-22	5	A	63	22	50	10,4	6,3				
TRS-6R-80-27	6	A	80	27	50	12,4	7				
TRS-6R-100-32	6	B	100	32	50	14,4	8				
TRS-6R-125-40	6	B	125	40	63	16,4	9				
TRS-6R-160-40	8	B	160	40	63	16,4	9				
TRS-6R-200-60	10	C	200	60	63	25,7	14				
TRS-6R-50-25.4	4	A	50	25,4	50	10	6				
TRS-6R-63-25.4	5	A	63	25,4	50	10	6				
TRS-6R-80-25.4	6	A	80	25,4	50	12	6				

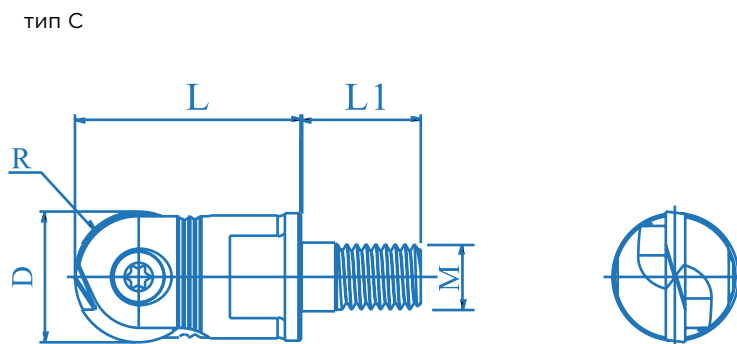
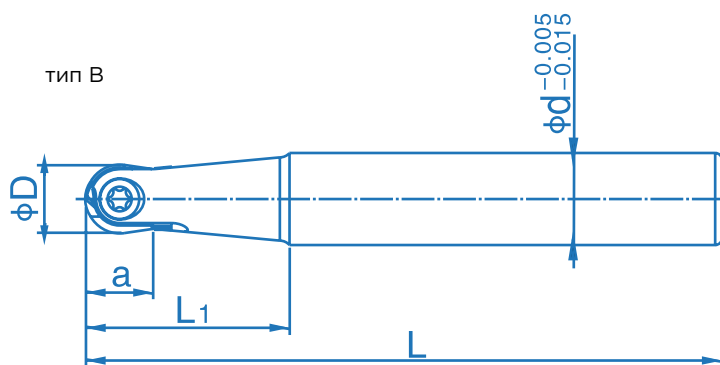
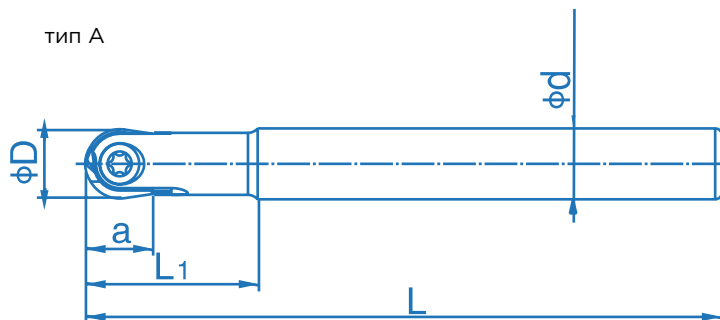
Р3204 фрезерные пластины для профильного фрезерования



		PVD		
		RP1125H	RP8130	CW20
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	P Сталь HRC<50	+	+	
	P Закаленная Сталь HRC50-63	+		
	S Нержавеющая сталь	+	+	
	N Цветные металлы			+
	S Жаропрочный сплав	+	+	
	K Чугун		+	
ОБОЗНАЧЕНИЕ СФЕРИЧЕСКОЙ ПЛАСТИНЫ				
P3204-D10		●	●	●
P3204-D12		●	●	●
P3204-D16		●	●	●
P3204-D20		●	●	●
P3204-D25		●	●	●
P3204-D30		●	●	●
P3204-D32		●	●	●

T2139

Фрезерный корпус для пластин P3204

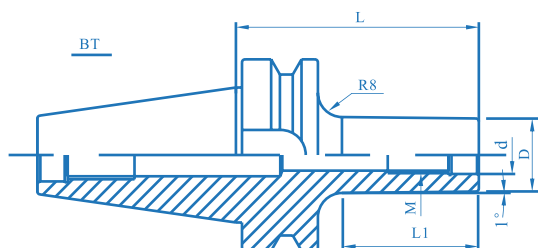


T2139

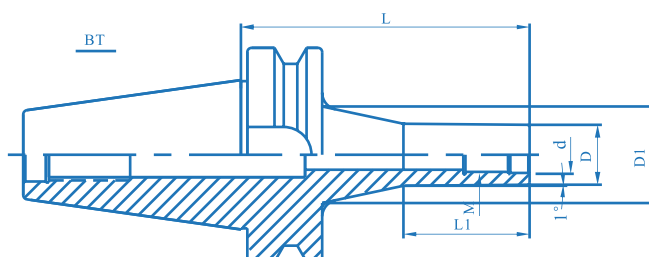
Фрезерный корпус для пластин P3204

	Обозначение	Тип	Размер, мм				Винт	Ключ	Пластина
			D	dM	L	L1			
ФРЕЗА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	T2139-R5-C10-130L	A	10	10	130	40	A40090-5R	T15	P3204-D10
	T2139-R5-C12-130L	B	10	12	130	50			
	T2139-R5-C12-160L	B	10	12	160	40			
	T2139-R6-C12-130L	A	12	12	130	40	A50090-6R	T20	P3204-D12
	T2139-R6-C16-160L	B	12	16	160	65			
	T2139-R8-C16-130L	A	16	16	130	60	A50130-8R	T20	P3204-D16
	T2139-R8-C16-160L	A	16	16	160	60			
	T2139-R8-C20-200L	B	16	20	200	80			
	T2139-R10-C20-160L	A	20	20	160	60	A50160-10R	T20	P3204-D20
	T2139-R10-C20-200L	A	20	20	200	80			
	T2139-R10-C25-250L	B	20	25	250	100			
	T2139-R12.5-C25-180L	A	25	25	180	65	A60210-12.5R	T30	P3204-D25
	T2139-R12.5-C32-200L	B	25	32	200	80			
	T2139-R12.5-C32-250L	B	25	32	250	100			
	T2139-R15-C32-200L	B	30	32	200	80	A80250-15R	T30	P3204-D30
	T2139-R15-C32-250L	B	30	32	250	100			
	T2139-R16-C32-200L	A	32	32	200	80			
	T2139-R16-C32-250L	A	32	32	250	100	A80250-16R	T30	P3204-D32
T2139-R16-C42-300L	B	32	42	300	150				
T2139-R16-C42-350L	B	32	42	350	200				
ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА	T2139-5R-M5	C	10	M5	21	11	A40090-5R	T15	P3204-D10
	T2139-6R-M6	C	12	M6	23	12,5	A50090-6R	T20	P3204-D12
	T2139-8R-M8	C	16	M8	28	16,5	A50130-8R	T20	P3204-D16
	T2139-10R-M10	C	20	M10	35	18,5	A50160-10R	T20	P3204-D20
	T2139-12.5R-M12	C	25	M12	43	22,5	A60210-12.5R	T30	P3204-D25
	T2139-15R-M16	C	30	M16	50	25	A80250-15R	T30	P3204-D30
	T2139-16R-M16	C	32	M16	52	25	A80250-16R	T30	P3204-D32

BT

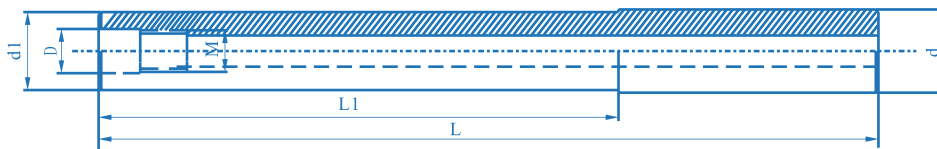


тип 1



тип 2

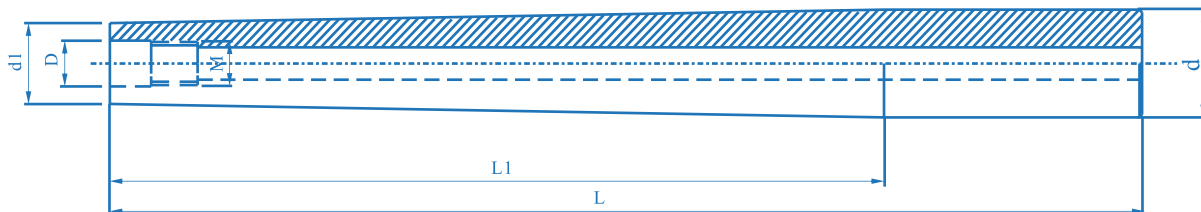
	Обозначение	Хвостовик	Тип	Размер, мм					
				D	d	D1	L	L1	M
ПРЯМАЯ ГОЛОВА	BT40-SOM12-45-80	BT40	1	23	12,5	33	80	45	M12x1,75
	BT40-SOM16-65-100			30	17	40	100	65	M16x2,0
	BT50-SOM12-34-70	BT50	1	23	12,5	33	70	34	M12x1,75
	BT50-SOM12-54-100			23	12,5	33	100	54	M12x1,75
	BT50-SOM16-59-105			30	17	40	105	59	M16x2,0
	BT50-SOM16-104-150			30	17	40	150	104	M16x2,0
КОНИЧЕСКАЯ ГОЛОВА	BT40-SOM8-15-75-A	BT40	2	14,7	8,5	25	75	15	M8x1,25
	BT40-SOM10-25-85-A			18,7	10,5	29	85	25	M10x1,5
	BT40-SOM12-30-90-A			23	12,5	33	90	30	M12x1,75
	BT40-SOM12-60-120-A			23	12,5	33	120	60	M12x1,75
	BT40-SOM16-40-100-A			30	17	40	100	40	M16x2,0
	BT40-SOM16-80-140-A			30	17	40	140	80	M16x2,0
	BT50-SOM8-15-90-A	BT50	2	14,7	8,5	25	90	15	M8x1,25
	BT50-SOM10-25-100-A			18,7	10,5	29	100	25	M10x1,5
	BT50-SOM12-30-105-A			23	12,5	33	105	30	M12x1,75
	BT50-SOM12-55-130-A			23	12,5	33	130	55	M12x1,75
	BT50-SOM16-40-115-A			30	17	40	115	40	M16x2,0
	BT50-SOM16-80-155-A			30	17	40	155	80	M16x2,0

Н


Обозначение	Размер, мм					
	d	L	L1	M	d1	D
HC8-100-M4	8	100	60	M4	7,5	4,5
HC10-100-M5	10	100	60	M5	9	5,5
HC10-120-M5	10	120	80	M5	9	5,5
HC10-100-M6	10	100	60	M6	9	6,5
HC10-120-M6	10	120	80	M6	9	6,5
HC12-100-M6	12	100	60	M6	11	6,5
HC12-150-M6	12	150	105	M6	11	6,5
HC12-175-M6	12	175	130	M6	11	6,5
HC16-100-M8	16	100	55	M8	15	8,5
HC16-150-M8	16	150	100	M8	15	8,5
HC16-200-M8	16	200	150	M8	15	8,5
HC20-100-M10	20	100	55	M10	19	10,5
HC20-150-M10	20	150	100	M10	19	10,5
HC20-200-M10	20	200	150	M10	19	10,5
HC20-250-M10	20	250	195	M10	19	10,5

Обозначение	Размер, мм					
	d	L	L1	M	d1	D
HC25-100-M12	25	100	60	M12	24	12,5
HC25-150-M12	25	150	100	M12	24	12,5
HC25-200-M12	25	200	150	M12	24	12,5
HC25-250-M12	25	250	195	M12	24	12,5
HC25-300-M12	25	300	240	M12	24	12,5
HC32-150-M16	32	150	100	M16	31	17
HC32-200-M16	32	200	150	M16	31	17
HC32-250-M16	32	250	195	M16	31	17
HC32-300-M16	32	300	240	M16	31	17
HC32-350-M16	32	350	290	M16	31	17
HC32-400-M16	32	400	340	M16	31	17

Твердый сплав - K40
Высокая точность <0,01 мм

V


Обозначение	Размер, мм					
	d	L	L1	M	d1	D
VC10-120-M4	10	120	80	M4	7,5	4,5
VC12-150-M5	12	150	105	M5	9	5,5
VC12-175-M5	12	175	130	M5	9	5,5
VC16-150-M6	16	150	100	M6	11	6,5
VC16-200-M6	16	200	150	M6	11	6,5
VC20-200-M8	20	200	150	M8	15	8,5
VC20-250-M8	20	250	200	M8	15	8,5
VC25-200-M10	25	200	150	M10	19	10,5
VC25-250-M10	25	250	200	M10	19	10,5
VC25-300-M10	25	300	250	M10	19	10,5

Обозначение	Размер, мм					
	d	L	L1	M	d1	D
VC32-200-M12	32	200	150	M12	24	12,5
VC32-250-M12	32	250	200	M12	24	12,5
VC32-300-M12	32	300	250	M12	24	12,5
VC32-350-M12	32	350	300	M12	24	12,5
VC32-400-M12	32	400	340	M12	24	12,5
VC42-250-M16	42	250	200	M16	31	17
VC42-300-M16	42	300	250	M16	31	17
VC42-350-M16	42	350	300	M16	31	17
VC42-400-M16	42	400	340	M16	31	17
HC42-450-M16	42	450	390	M16	31	17
HC42-500-M16	42	500	440	M16	31	17

Твердый сплав - K40
Высокая точность <0,01 мм



The logo for RUKS, featuring a stylized white circular icon to the left of the word "RUKS" in a bold, white, sans-serif font.

RUKS

EMAIL ДЛЯ ЗАКАЗОВ

ORDER@[RUKSTOOL.RU](mailto:ORDER@RUKSTOOL.RU)

