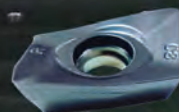


СКИФ-М



СБОРНЫЕ ФРЕЗЫ И СМЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ



Произведено в России

2026



Система обозначения инструмента	Стр. 6
Выбор фрез и режущих пластин	
Область применения твердых сплавов с покрытием	8
Описание марок твердых сплавов с покрытием для фрезерования	8
Обозначение сменных многогранных пластин по ISO 1832	10
Последовательность выбора инструмента	12
Обзор вращающегося инструмента	14
Сменные режущие пластины	18
Концевые и торцовые фрезы	49
Содержание	49
Концевые и торцовые фрезы для профильного фрезерования	50
Выбор фрез	50
Информация	52
MT100 Концевые фрезы с круглыми пластинами	53
MT200 Торцовые фрезы с круглыми пластинами	59
MT100L Концевые полушаровые фрезы	66
Фрезерование с большими подачами	68
Выбор фрез	68
Информация	69
MT115/119 Концевые фрезы 15°	70
MT215/219 Торцовые фрезы 15°	74
Концевые и торцовые фрезы 45°	77
Выбор фрез	77
Информация	79
MT145F Концевые фрезы 45°	81
MT245 Торцовые фрезы 45°	85
MT250 Торцовые фрезы 47°	91
Торцовые фрезы для тяжелого резания и черновой обработки	92
Выбор фрез	92
Информация	93
MT260 Торцовые фрезы 60°	94
MT288 Торцовые фрезы 88°	95
Концевые и торцовые фрезы 90°	96
Выбор фрез	96
Информация	100
MT190 Концевые фрезы 90°	101
MT290 Торцовые фрезы 90°	119
Концевые фрезы-сверла	140
Выбор фрез	140
Информация	141
MT190B Концевые фрезы-сверла	143
Концевые фрезы для Т-образных пазов	144
Выбор фрез	144
Информация	144
MT100T Концевые фрезы с круглыми пластинами для Т-образных пазов	145
MT190T Концевые фрезы для Т-образных пазов	146

Концевые и торцовые фрезы для плунжерной обработки	147
Выбор фрез	147
Информация	147
MT190Z Концевые фрезы для плунжерной обработки	148
MT290Z Торцовые фрезы для плунжерной обработки	148
Концевые торцово-цилиндрические фрезы	150
Выбор фрез	150
Информация	151
MT190L Концевые торцово-цилиндрические фрезы	153
Насадные торцово-цилиндрические фрезы	172
Выбор фрез	172
Информация	174
MT2..L Насадные конические фрезы	175
MT290L Насадные торцово-цилиндрические фрезы	177
Торцовые фрезы кассетного исполнения	184
Выбор фрез	184
Информация	185
MT200K Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП	186
MT245K Торцовые кассетные фрезы 45°	189
MT290K Торцовые кассетные фрезы 90°	192
Корпус торцовых кассетных фрез	193
Порядок точной настройки фрез торцовых кассетного исполнения	194
MT245WK Торцовые кассетные фрезы 45° для тяжелого резания	195
MT260K Торцовые кассетные фрезы 60° для тяжелого резания	196
MT290K Торцовые кассетные фрезы 90° для тяжелого резания	197
Фрезы для авиационных материалов	200
Содержание	201
Фрезы для обработки титановых и жаропрочных сплавов	201
Выбор фрез	201
Информация	202
MT245 Торцовые фрезы 45°	203
MT290 Торцовые фрезы 90°	204
MT190 Концевые фрезы 90°	205
MT190L Концевые торцово-цилиндрические фрезы	206
MT290L Насадные торцово-цилиндрические фрезы	213
DT190 Сверла для обработки титановых сплавов	214
Фрезы для обработки алюминиевых сплавов	215
Выбор фрез	215
Информация	216
MT290..XE17 Торцовые фрезы для обработки алюминиевых сплавов	218
MT190..XE17 Концевые фрезы для обработки алюминиевых сплавов	217
MT190B..XE17 Концевые фрезы-сверла для обработки алюминиевых сплавов	224
MT190..BDHT10 Концевые фрезы для обработки алюминиевых сплавов	228
MT290..BD10-R5 Торцовые фрезы для обработки алюминиевых сплавов	236
MT190..BD10-R5 Концевые фрезы для обработки алюминиевых сплавов	237
MT190B..BD10 Концевые фрезы-сверла для обработки алюминиевых сплавов	238

Дисковые фрезы	240
Содержание	241
Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ	242
Выбор фрез	242
Информация	243
MT390..TO Дисковые фрезы	245
MT390..TO Дисковые фрезы, фланцевое исполнение	246
MT190T..TO Дисковые фрезы с резьбовым хвостовиком	247
MT390..SN Дисковые фрезы	248
MT390..SN Дисковые фрезы, фланцевое исполнение	254
MT190T..SN Дисковые фрезы с резьбовым хвостовиком	258
Дисковые трехсторонние нерегулируемые фрезы	260
Выбор фрез	260
MT300..RD Дисковые радиусные фрезы с круглыми пластинами	262
MT390 Дисковые трехсторонние фрезы	263
Дисковые регулируемые трехсторонние и двухсторонние кассетные фрезы	267
Выбор фрез	267
Информация	268
Порядок настройки фрез	268
MT390K..N Бесступенчато регулируемые дисковые трехсторонние фрезы	269
MT390K..R Дисковые двухсторонние фрезы правого исполнения	273
MT390K..L Дисковые двухсторонние фрезы левого исполнения	281
MT370L Дисковые модульные фрезы	285
Специальные фрезы	289
Техническое приложение	290
Условные обозначения, понятия и размерности	292
Общие формулы для расчета режимов резания	293
Назначение режимов резания для отдельных типов фрез	294
Выбор скорости резания	300
Рекомендуемые значения подач	302
Сравнительная таблица обрабатываемых материалов	313
Виды износа и мероприятия по его снижению	319
Присоединительные размеры фрез	320
Система обозначения винтов крепления СМП и кассет	328
Номенклатура винтов крепления СМП и кассет	329
Рекомендуемые крутящие моменты для закрепления СМП и кассет	330
Алфавитный указатель СМП	331
Алфавитный указатель	333
Сравнительная таблица твердости (из DIN 50150)	339

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MT	1	90	L	040	W	32	R	03	SD	08	045

1 Тип режущего инструмента:

MT - Фрезерный инструмент;
 DT - Сверла;
 ST - Зенкеры;
 E - Блок сменный торцовый.

2 Исполнение:

1 - концевые фрезы;
 2 - торцовые фрезы;
 3 - дисковые фрезы.

3 Главный угол в плане режущей части в градусах:

00 - для круглых пластин
 45 - 45°
 90 - 90°
 и т. д.

4 Особенности исполнения режущей части:

B - с возможностью сверления;
 C - крепление пластин прихватом;
 F - для получения фасок;
 K - кассетное исполнение;
 L - удлиненная режущая часть, т.н. торцово-цилиндрическая фреза;
 N - канавочный инструмент;
 S - для чистового фрезерования;
 T - для Т-образных пазов;
 W - клиновое крепление;
 Y - черновой инструмент;
 Z - осевое врезание;
 P - крепление тягой;
 A - с возможностью регулировки.

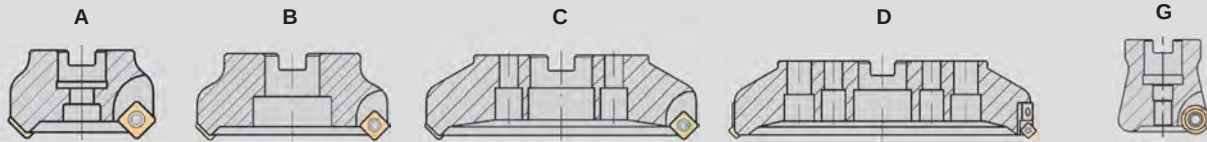
5 Номинальный диаметр режущей части, мм

6 Форма крепежной части инструмента:

6.1 концевых фрез

W - Цилиндрический хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835 B);
 Z - Цилиндрический хвостовик (DIN 1835 A);
 MK - Конус Морзе DIN 228 A;
 G - Короткий хвостовик с резьбой;
 SK - Метрический конус 7/24 (DIN 2080);
 NC - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ (DIN 69871 A);
 C - Хвостовик полый конический типа Capto DIN 26623-1;
 CV - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту США (CAT-V flange);
 BT - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту Японии (MAS BT 403);
 H...A - Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893, форма A;
 N - Хвостовик - цилиндрический с наклонной лыской типа Whistle Notch DIN 1835E;
 WN - Цилиндрический комбинированный хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835 B) и Whistle Notch DIN 1835E;

6.2 торцовых фрез



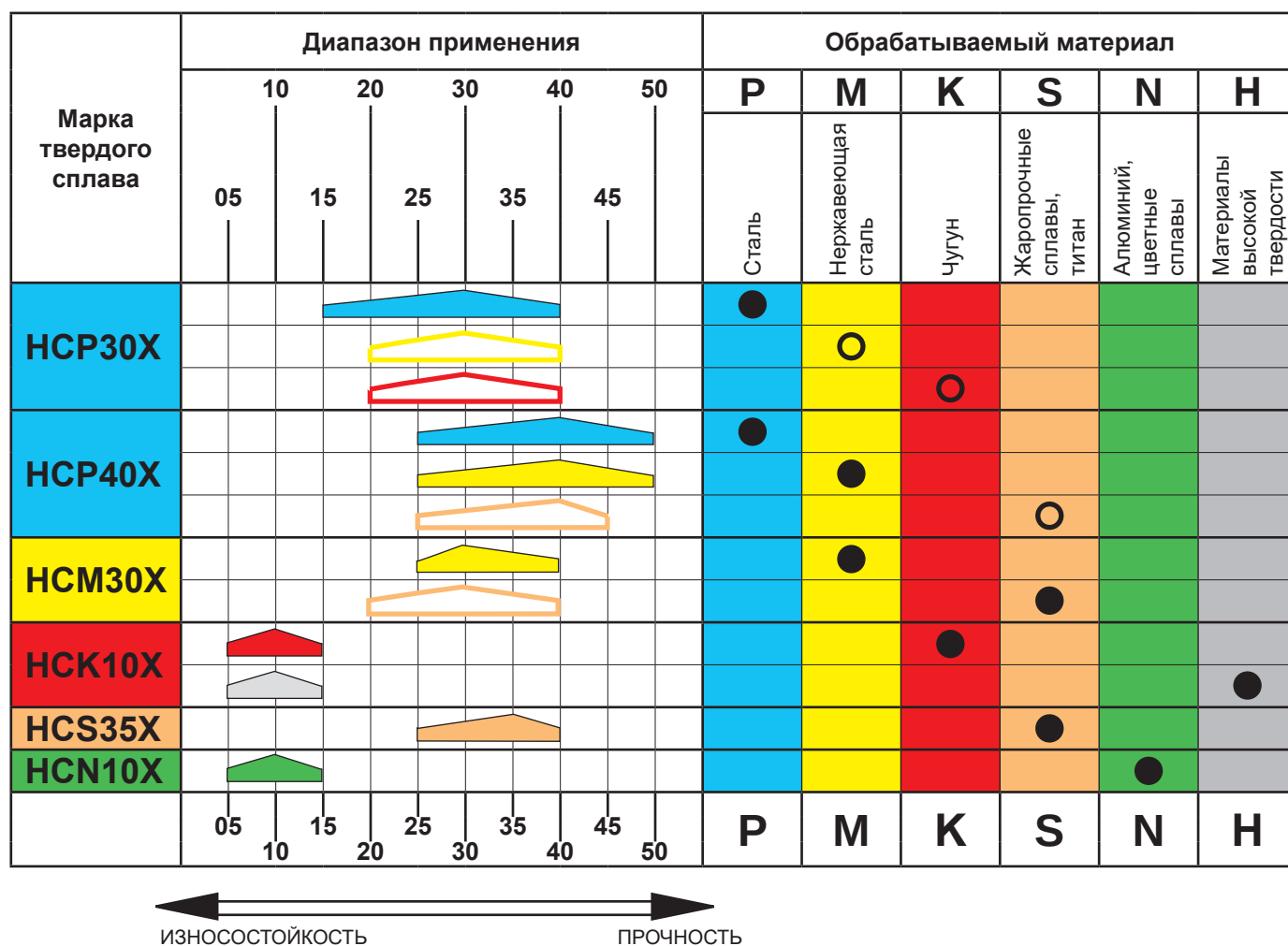
6.3 дисковых фрез

S - насадное исполнение с базированием по отверстию и двум ступицам.
 A, B, C, D - насадное фланцевое исполнение, паз по DIN 138;



7	Диаметр посадочного отверстия торцовых, насадных и дисковых фрез, диаметр хвостовика для концевых фрез с цилиндрическими хвостовиками, размер конического хвостовика для фрез с конусом Морзе, 7/24, Carto и HSK, размер резьбы для концевых фрез с коротким хвостовиком с резьбой, мм
8	Направление резания: R - праворежущее исполнение; L - леворежущее исполнение; N - нейтральное.
9	Число эффективных режущих зубьев, используемое при расчете подачи X - неравномерный шаг;
10	Форма и главный задний угол основной режущей пластины по ISO 1832
11	Длина главной режущей кромки основной режущей пластины, мм
12	Особое обозначение: - длина режущей части для торцово- цилиндрических фрез, мм; - минимальная и максимальная ширина режущей части из диапазона регулирования для дисковых трехсторонних фрез, мм; - номинальная ширина режущей части для отрезных фрез, мм; IK - исполнение с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущей кромке; IK - B - исполнение хвостовика 7/24 с центральной подачей СОЖ через фланец; IK - AD - исполнение хвостовика 7/24 с центральной подачей СОЖ через сквозное отверстие в хвостовике; IK - ADB - исполнение хвостовика 7/24 с центральной подачей СОЖ через фланец и сквозное отверстие в хвостовике; A - торцово-цилиндрическая фреза с блоком сменным торцовым; L... - общая длина фрезы (для концевых фрез удлиненного исполнения); H... - длина концевой фрезы от торца режущей части до базовой поверхности хвостовой части; h... - длина рабочей части концевой фрезы; S - размеры фрезы отличаются от каталога СКИФ-М; R - дисковые двухсторонние фрезы фланцевого исполнения, оснащенные правыми кассетами; L - дисковые двухсторонние фрезы фланцевого исполнения, оснащенные левыми кассетами; N - дисковые трехсторонние и отрезные фрезы фланцевого исполнения; B - фрезы с механизмом балансировки; HSC - высокоскоростное резание до 5000 м/мин.

Область применения твердых сплавов с покрытием

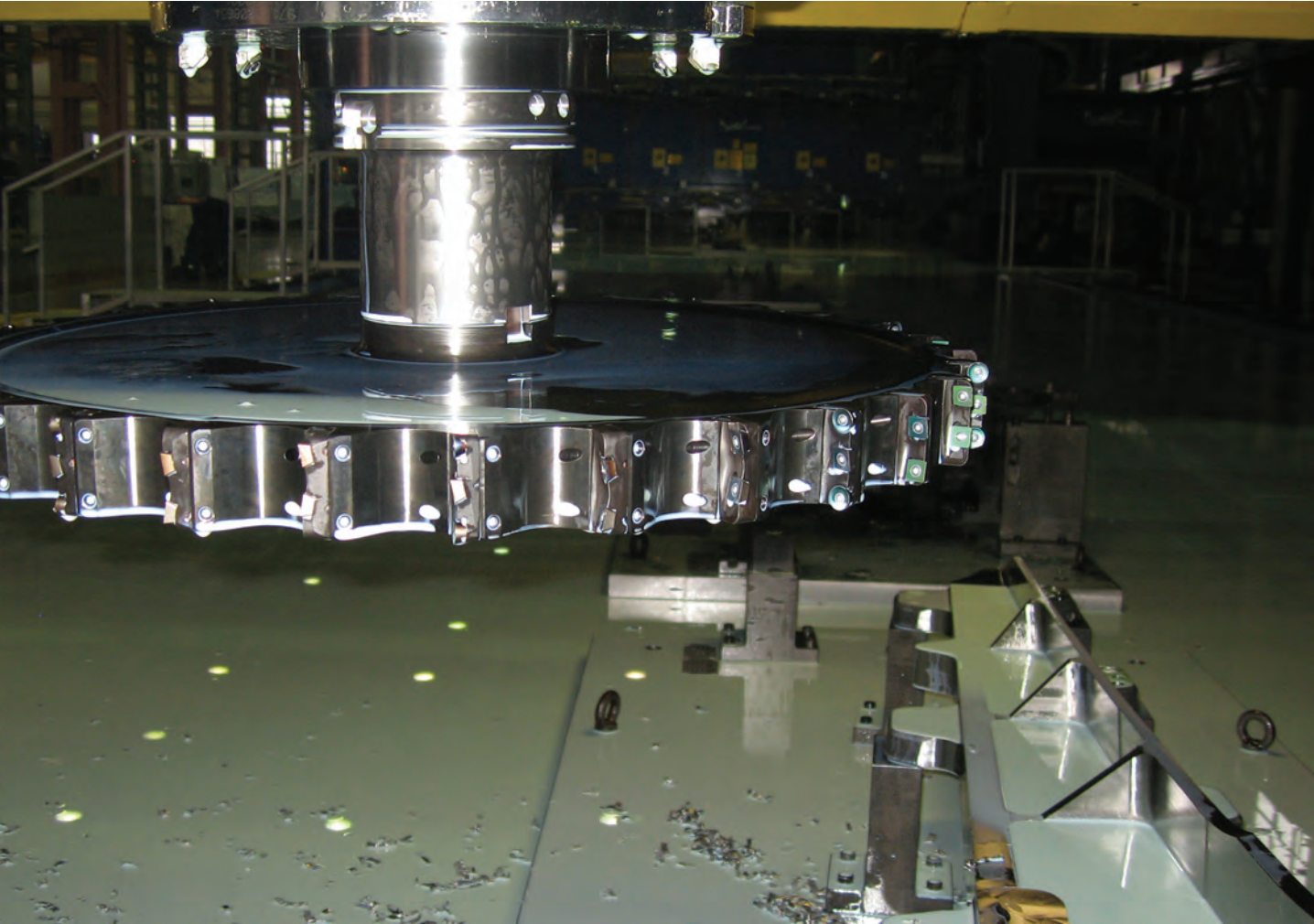


Описание марок твердых сплавов с покрытием для фрезерования

HCP30X	Твердый сплав с покрытием TiAlN с оптимизированной структурой. Толщина покрытия до 6 мкм и увеличенная до 3000HV _{0,05} микротвердость обеспечивает повышенную износостойкость. Благодаря использованию безкапельной технологии нанесения покрытия достигаются лучшие трибологические характеристики рабочих поверхностей. Предназначен для обработки стали на средних скоростях без применения СОЖ. Первый выбор для фрезерования стали. Дополнительная область применения - фрезерование нержавеющей стали.
P15-P40	
M20-M40	
K20-K40	
HCP40X	Универсальный твердый сплав повышенной прочности для обработки стали, в том числе нержавеющей стали. Первый выбор для обработки в нестабильных условиях. Использование покрытия на базе TiAlN с увеличенной толщиной обеспечивает отличное сочетание высокой прочности и увеличенной износостойкости. Оптимизированное соотношение Ti к Al в покрытии обеспечивает наиболее эффективный для тяжелых условий обработки фазовый состав, обеспечивающий дополнительный прирост износостойкости. Дополнительная область применения - обработка титановых сплавов.
P25-P50	
M25-M50	
S25-S45	
HCM30X	Твердый сплав для обработки аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных никелевых сплавов на средних и высоких скоростях резания. Субстрат имеет повышенную прочность. Увеличенная термостойкость фазы кобальта в субстрате позволяет использовать повышенные скорости резания при обработке. Покрытие оптимизировано для обеспечения большей адгезионной прочности и обеспечения работы в условиях больших съемов материала.
M25-M40	
S20-S40	

Описание марок твердых сплавов с покрытием для фрезерования

НСК10Х	Твердый сплав с покрытием для всех видов высокопроизводительной обработки чугуна. Покрытие, разработанное для обеспечения большей абразивной стойкости. Уменьшенная зернистость сплава для обеспечения постоянной геометрии инструмента в течении всего периода стойкости для материалов группы К. Подходит для фрезерования закаленных сталей при удовлетворительных условиях на средних скоростях
K05-K15	
H05-H15	
НСС35Х	Специальный твердый сплав для высокопроизводительной обработки титановых сплавов в различных условиях резания. Наибольшая твердость покрытия до 5000HV_{0,05} в сочетании с инертностью материала покрытия по отношению к материалу заготовки обеспечивает значительный прирост в стойкости как при больших съемах материала, так и на полуставном фрезеровании.
S25-S40	
НСН10Х	Твердый сплав с покрытием для фрезерования алюминия и его сплавов. Наибольшее для PVD метода нанесения покрытия количество Sr_3 фазы обеспечивает микротвердость до 9000HV_{0,05}. Экстремально высокая адгезионная прочность покрытия. Сочетание высокой износостойкости и прочности позволяет использовать высокие и средние скорости в широком диапазоне подач. Допускается использование с применением СОЖ, так и без нее.
N05-N15	



Обозначение сменных многогранных пластин по ISO 1832

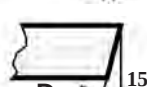
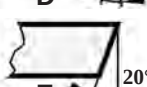
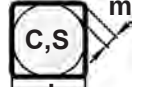
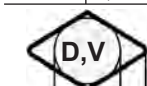
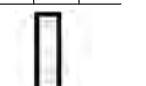
F

O

N

T

09

Форма СМП	Задний угол	Класс точности	Тип пластины	Длина режущей кромки, мм																																																																																																																																																										
 A  M  B  O  C  P  D  R  E  S  H  T  K  V  L  W X - другая форма СМП	 B  C  D  E  F  G  N  P O - задний угол, требующий точного описания	 T  C,S Допустимые отклонения в мм +/- <table><tr><th></th><th>d</th><th>m</th><th>s</th><th>d=6,35/9,52</th><th>d=12,7</th><th>d=15,8/19,05</th></tr><tr><td>A</td><td>0,025</td><td>0,005</td><td>0,025</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>C</td><td>0,025</td><td>0,013</td><td>0,025</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>E</td><td>0,025</td><td>0,025</td><td>0,025</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>F</td><td>0,013</td><td>0,005</td><td>0,025</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>G</td><td>0,025</td><td>0,025</td><td>0,13</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>H</td><td>0,013</td><td>0,013</td><td>0,025</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td></td><td>0,05</td><td>0,005</td><td>0,025</td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>J*</td><td>0,08</td><td>0,005</td><td>0,025</td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td></td><td>0,10</td><td>0,005</td><td>0,025</td><td></td><td></td><td>●</td></tr><tr><td></td><td>0,05</td><td>0,013</td><td>0,025</td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>K*</td><td>0,08</td><td>0,013</td><td>0,025</td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td></td><td>0,10</td><td>0,013</td><td>0,025</td><td></td><td></td><td>●</td></tr></table>  D,V  S <table><tr><th></th><th>0,05</th><th>0,08</th><th>0,13</th><th>●</th><th></th><th></th></tr><tr><td>M</td><td>0,08</td><td>0,13</td><td>0,13</td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td></td><td>0,10</td><td>0,15</td><td>0,13</td><td></td><td></td><td>●</td></tr><tr><td></td><td>0,05</td><td>0,08</td><td>0,025</td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td>0,08</td><td>0,13</td><td>0,025</td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td></td><td>0,10</td><td>0,15</td><td>0,025</td><td></td><td></td><td>●</td></tr><tr><td></td><td>0,08</td><td>0,13</td><td>0,13</td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>U</td><td>0,13</td><td>0,20</td><td>0,13</td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td></td><td>0,18</td><td>0,27</td><td>0,13</td><td></td><td></td><td>●</td></tr></table> *СМП со шлифованными вспомогательными режущими кромками (фасками)		d	m	s	d=6,35/9,52	d=12,7	d=15,8/19,05	A	0,025	0,005	0,025	●	●	●	C	0,025	0,013	0,025	●	●	●	E	0,025	0,025	0,025	●	●	●	F	0,013	0,005	0,025	●	●	●	G	0,025	0,025	0,13	●	●	●	H	0,013	0,013	0,025	●	●	●		0,05	0,005	0,025	●			J*	0,08	0,005	0,025		●			0,10	0,005	0,025			●		0,05	0,013	0,025	●			K*	0,08	0,013	0,025		●			0,10	0,013	0,025			●		0,05	0,08	0,13	●			M	0,08	0,13	0,13		●			0,10	0,15	0,13			●		0,05	0,08	0,025	●			N	0,08	0,13	0,025		●			0,10	0,15	0,025			●		0,08	0,13	0,13	●			U	0,13	0,20	0,13		●			0,18	0,27	0,13			●	 A  B  C  F  G  H  J  M  N  Q  R  T  U  W	 I  I  I  I  I  I  I  I  I  I
	d	m	s	d=6,35/9,52	d=12,7	d=15,8/19,05																																																																																																																																																								
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●																																																																																																																																																								
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●																																																																																																																																																								
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●																																																																																																																																																								
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●																																																																																																																																																								
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●																																																																																																																																																								
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●																																																																																																																																																								
	0,05	0,005	0,025	●																																																																																																																																																										
J*	0,08	0,005	0,025		●																																																																																																																																																									
	0,10	0,005	0,025			●																																																																																																																																																								
	0,05	0,013	0,025	●																																																																																																																																																										
K*	0,08	0,013	0,025		●																																																																																																																																																									
	0,10	0,013	0,025			●																																																																																																																																																								
	0,05	0,08	0,13	●																																																																																																																																																										
M	0,08	0,13	0,13		●																																																																																																																																																									
	0,10	0,15	0,13			●																																																																																																																																																								
	0,05	0,08	0,025	●																																																																																																																																																										
N	0,08	0,13	0,025		●																																																																																																																																																									
	0,10	0,15	0,025			●																																																																																																																																																								
	0,08	0,13	0,13	●																																																																																																																																																										
U	0,13	0,20	0,13		●																																																																																																																																																									
	0,18	0,27	0,13			●																																																																																																																																																								

Обозначение сменных многогранных пластин по ISO 1832

T3

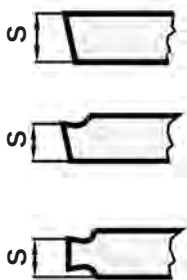
08

S

R

-F

Толщина СМП,
мм



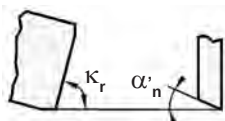
	S, мм
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
T2	2,78
M3	2,90
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
T6	6,00
06	6,35
M7	7,00
07	7,94
09	9,52

Радиус при вершине или
фаска, мм



02	r = 0,2	12	r=1,2
04	r = 0,4	16	r=1,6
08	r = 0,8	24	r=2,4

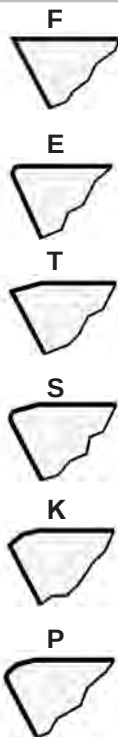
У круглых СМП
00 -диаметр вписанной
окружности в дюймах
M0 -диаметр вписанной
окружности метрический



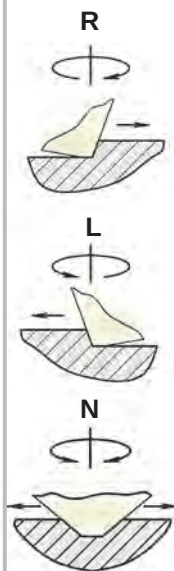
1 ^{ая} буква	2 ^{ая} буква
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	другой

1 - главный угол в плане
2 - задний угол вспомогательной
режущей кромки

Исполнение
режущей
кромки



Направление
резания



Особое обозначение
изготовителя

Обозначение формы
передней поверхности СМП

- AL
- для алюминиевых сплавов
- G
- для чугуна
- H
- для нержавеющей стали
- S
- для стали
- T
- для титановых сплавов

Вид обработки:

- R
- черновая
- M
- получистовая
- F
- чистовая

X
- универсальная
форма

1й шаг Определение типа операции

Фрезерование плоскостей стр. 51, 68, 77, 78, 91, 97-99, 172, 184, 201, 214	Фрезерование уступов стр. 68, 96-97, 122, 146, 150, 172-173, 201, 214	Фрезерование пазов стр. 96-97, 144, 150, 172-173, 201, 242, 260, 267	Профильное фрезерование стр. 50-51, 184	Сверление отверстий стр. 140, 214, 226, 238

2й шаг Идентификация материала обрабатываемого изделия

Определите группу обрабатываемости материала заготовки:

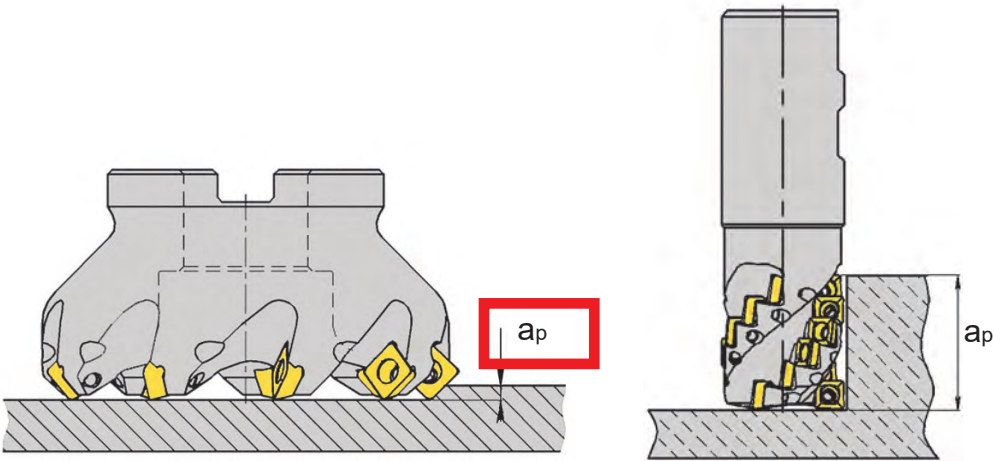
ISO	Обрабатываемый материал		Группа обрабатываемости
P	Сталь:	Нелегированная, низколегированная и высоколегированная сталь, а также нержавеющая сталь за исключением стали с аустенитной структурой	1-13
M	Нержавеющая сталь:	Нержавеющая сталь с аустенитной и ферритно-мартенситной структурой	14
K	Чугун:	Серый чугун, высокопрочный чугун и ковкий чугун	15-20
N	Цветные металлы:	Алюминиевые деформируемые и литые сплавы, медь и ее сплавы, латунь и бронза	21-28
S	Титановые сплавы:	Жаропрочные и титановые сплавы	33-34, 37
H	Твердые материалы:	Закаленная сталь, закаленные материалы на основе чугуна, отбеленный чугун	38-40

*Сравнительная таблица обрабатываемых материалов, стр. 311-316

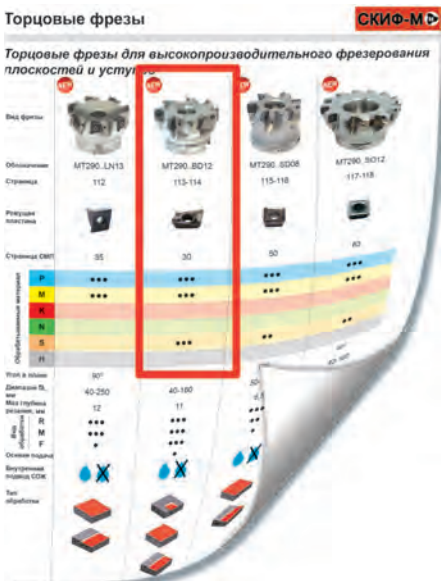
3й шаг Определение вида обработки и номинальной глубины резания

Вид обработки	
Черновая	R
Получистовая	M
Чистовая	F
Сверление	

Применяемость	
Средняя	●
Хорошая	●●
Очень хорошая	●●●



4й шаг Выбор типа фрезы



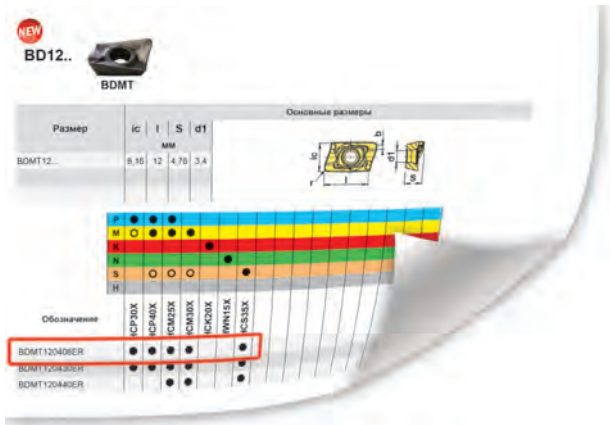
*Смотрите "Выбор инструмента" стр. 50-51, 68, 77-78, 92, 96-97, 98-99, 140, 144, 146, 150, 172-173, 184, 201, 215, 242, 260, 267.

5й шаг Выбор параметров фрезы



- *Выберите необходимый размер фрезы.
- для торцовых фрез - режущий диаметр;
- для дисковых фрез - режущий диаметр и ширину обрабатываемого паза;
- для торцово-цилиндрических фрез - режущий диаметр и глубину резания.
- *Выберите, основываясь на условиях резания, шаг зубьев:
- нормальный шаг зубьев рекомендуется при первом выборе;
- мелкий шаг применяется при обработке материалов, дающих элементную стружку;
- крупный шаг зубьев хорошо подходит при работе с большими вылетами в нестабильных условиях.

6й шаг Выбор марки сплава и геометрии пластины

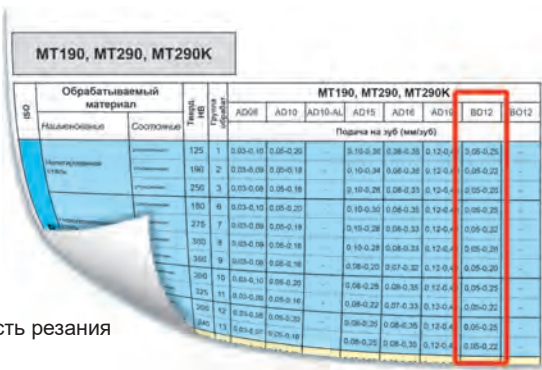


- *Определите геометрию пластины, в соответствии с типом операции.
- *Подберите необходимый сплав, исходя из обрабатываемого материала.
- *Смотрите "Сменные режущие пластины" стр. 19-47.

7й шаг Выбор режимов резания



*Смотрите раздел "Выбор скорости резания" стр. 300



*Выберите скорость резания и подачу на зуб.

*Смотрите раздел "Рекомендуемые значения подач" стр. 302-310.

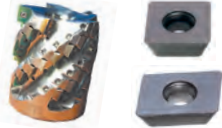
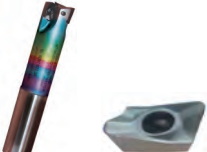
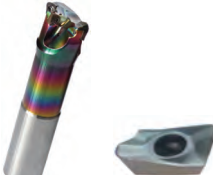
Обзор вращающегося инструмента

MT100-RD..  стр.53 стр.32	MT200-RD..  стр.59 стр.32	MT100L-XO..  стр.66 стр.47			
MT115-FO06  стр.70 стр.28	MT115-FO09  стр.70 стр.28	MT215-FO09  стр.74 стр.28	MT119-FO12  стр.70 стр.28	MT219-FO12  стр.75 стр.28	MT215-FO14  стр.76 стр.28
MT145F-SD08  стр.81 стр.33	MT145F-SO12  стр.83 стр.41	MT145F-SO12-R0.8  стр.84 стр.42			
MT245-SD08  стр.85 стр.33	MT245-SO12  стр.86 стр.41	MT245-SO19  стр.86 стр.43	MT245-SN13  стр.87 стр.35	MT245-ON05  стр.89 стр.31	MT250-XN10  стр.91 стр.46
MT260-SN12  стр.94 стр.39	MT288-SN14  стр.95 стр.36				
MT190-BD..  стр.101 стр.21-26	MT290-BD..  стр.119 стр.21-26	MT190-LN13  стр.126 стр.29	MT290-LN13  стр.127 стр.29	MT190-LN..  стр.130 стр.30	MT290-LN..  стр.131 стр.30
MT190-SD08  стр.134 стр.34	MT290-SD08  стр.135 стр.34	MT190-SO12  стр.136 стр.42	MT190-AX14  стр.137 стр.19	MT290-SO12  стр.138 стр.42	MT290-AX14  стр.139 стр.19

Обзор вращающегося инструмента

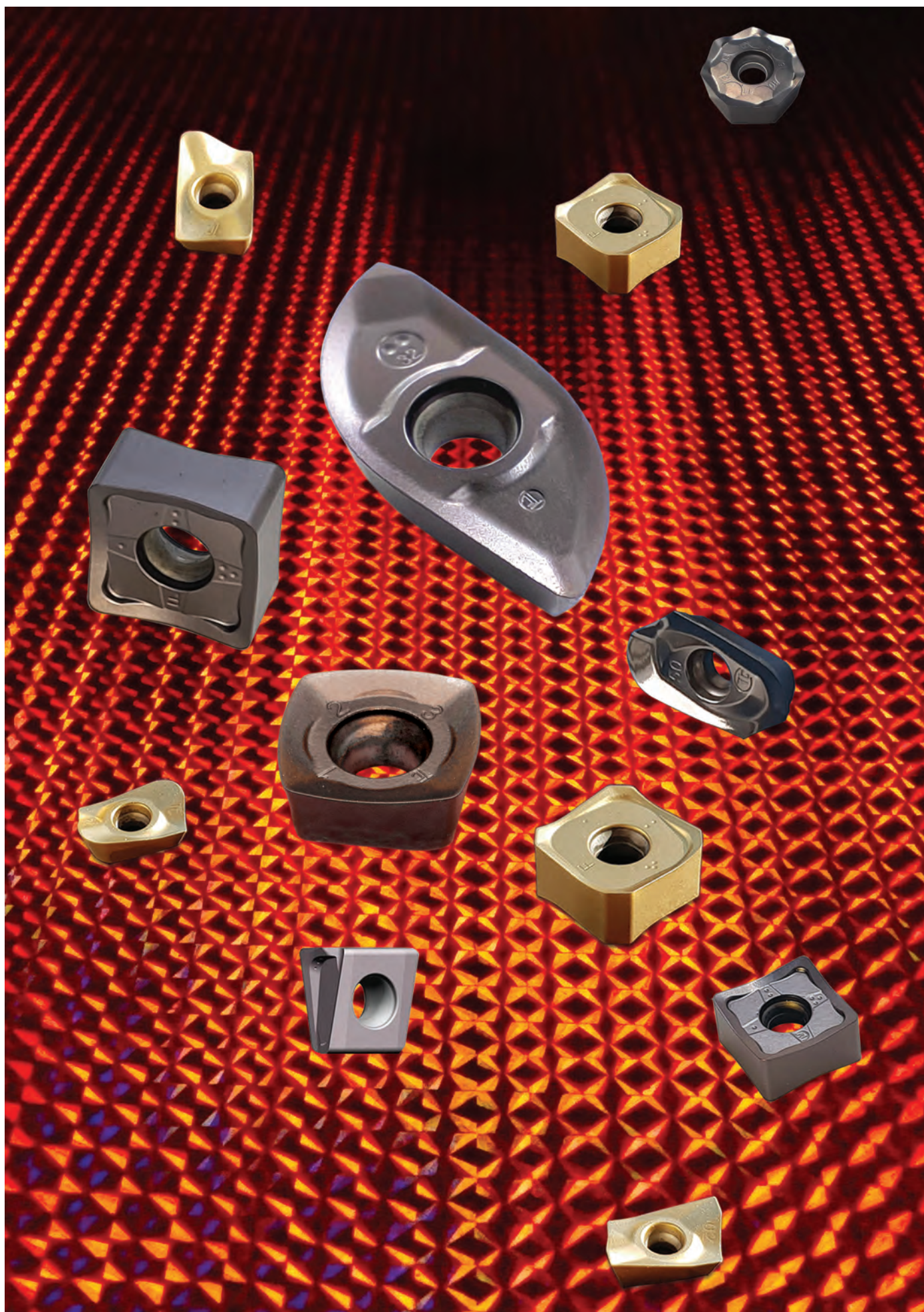
MT190B...  стр.143 стр.19-26					
MT100T-RD..  стр.145 стр.32	MT190T-SD08  стр.146 стр.34	MT190T-SO12  стр.146 стр.42		MT190Z-AX14  стр.148 стр.19	MT290Z-AX14  стр.148 стр.19
MT190L-BD..  стр.153 стр.21-25	MT190L-LN13  стр.157 стр.29	MT190L-SD08  стр.158 стр.34	MT190L-SD08/BD12  стр.160 стр.23, 34	MT190L-SO12  стр.166 стр.42	MT290L-SO12/AX14  стр.169 стр.19,42
MT2..L-BD10  стр.175 стр.22	MT2..L-SO12  стр.176 стр.42				
MT290L-BD..  стр.177 стр.22-24	MT290L-LN13  стр.179 стр.29	MT290L-SD08  стр.180 стр.34	MT290L-SD08/BD12  стр.181 стр.23, 34	MT290L-SO12  стр.182 стр.42	MT290L-SO12/AX14  стр.183 стр.19,42
MT200K-RD..  стр.186 стр.32	MT245K-ON05  стр.189 стр.31	MT245K-SO12  стр.190 стр.41	MT245K-SN13  стр.191 стр.35	MT290K-SO12  стр.192 стр.42	
MT245WK-ON05  стр.195 стр.31	MT260K-SN12  стр.196 стр.39	MT290K-LN13  стр.197 стр.29			

Обзор вращающегося инструмента

MT245-SO09  стр.203 стр.40					
MT290-BO12  стр.204 стр.40	MT190-BO12  стр.205 стр.40				
MT190L-SO09/BO12  стр.206 стр.27,40	MT190L-SO09/BO12  стр.213 стр.27,40				
DT190-SO09  стр.214 стр.40	DT190-SO12  стр.214 стр.42				
MT290-XE17  стр.218 стр.45	MT190-XE17  стр.219 стр.45	MT190B-XE17  стр.226 стр.45			
MT190-BDHT10  стр.226 стр.23	MT290-BD10-R5  стр.246 стр.23	MT190-BD10-R5  стр.247 стр.23	MT190B-BD10  стр.238 стр.23		

Обзор вращающегося инструмента

MT390-TO10  стр.245 стр.44	MT190T-TO10  стр.247 стр.44				
MT390-SN12  стр.248 стр.37-38	MT190T-SN12  стр.258 стр.37-38				
MT300-RD..  стр.262 стр.32	MT390-SD08  стр.264 стр.34	MT390-SO12  стр.265 стр.42	MT390-AX14  стр.266 стр.19		
MT390K-SD08  стр.269 стр.33	MT390K-SO12  стр.269 стр.42	MT390K-AX14  стр.270 стр.19			
MT370L-SN12  стр.285 стр.288					



AX14..



AXGT..FR



AXGT..FL

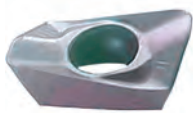
Пластина	Размеры		
	ic	S	d1
мм			
AXGT14...	12,7	5,4	4,7

Обозначение	HCN10X	P																		Размеры			
		M																		l	r	b	
		K																					
		N	●																				
S																							
H																							
																					мм		
AXGT140502FR	■																		14,9	0,2	2,5		
AXGT140502FL	■																		14,9	0,2	2,5		
AXGT140504FR	■																		14,9	0,4	1,8		
AXGT140504FL	■																		14,9	0,4	1,8		
AXGT140508FR	■																		14,9	0,8	1,4		
AXGT140508FL	■																		14,9	0,8	1,4		
AXGT140512FR	■																		14,9	1,2	0,9		
AXGT140512FL	■																		14,9	1,2	0,9		
AXGT140516FR	■																		14,9	1,6	1,4		
AXGT140516FL	■																		14,9	1,6	1,4		
AXGT140520FR	■																		14,9	2,0	1,0		
AXGT140520FL	■																		14,9	2,0	1,0		
AXGT140525FR	■																		14,8	2,5	0,6		
AXGT140525FL	■																		14,8	2,5	0,6		
AXGT140530FR	■																		14,8	3,0	0,6		
AXGT140530FL	■																		14,8	3,0	0,6		
AXGT140540FR	■																		14,8	4,0	0,5		
AXGT140540FL	■																		14,8	4,0	0,5		
AXGT140550FR	■																		14,7	5,0	0,4		
AXGT140550FL	■																		14,7	5,0	0,4		
AXGT140563FR	■																		14,7	6,3	0,4		
AXGT140563FL	■																		14,7	6,3	0,4		

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве. □ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT190L.. SO12/AX14 169	MT290L.. SO12/AX14 183	MT290.. AX14 139	MT190.. AX14 137	MT190B.. AX14 143	MT190Z.. AX14 147	MT290Z.. AX14 148	MT390.. AX14 266	MT390K.. AX14 270

BD08..



BDMT08

Пластина	Размеры			
	ic	l	s	d1
мм				
BDMT08...	4,9	7,8	3,18	2,5

Обозначение	P M K N S H																Размеры	
																	r	b
																	мм	
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												
BDMT080304ER	■	■	■	□	□	■											0,4	1,0
BDMT080308ER	■	■	■	□	□	■											0,8	1,0
BDMT080316ER	■	■	■	□	□	■											1,6	0,8
BDMT080316SR	■	■	■	□		■											1,6	0,8

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT290 119	MT190 101	MT190L 153	MT190-G 102	MT190B 143

BD10..

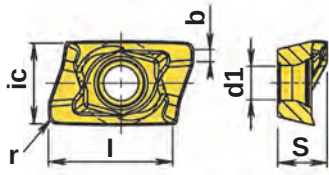


BD..T10



BDHX10.ER

Пластина	Размеры		
	ic	S	d1
	мм		
BDHT10...ER	7,1	3,97	2,8
BDHX10...ER	6,71	3,82	2,9
BDMT10...ER	6,85	3,97	2,8



Обозначение	Размеры												l	r	b				
	мм																		
	P	M	K	N	S	H													
	●	○	○		○		●			●									
	HCР30Х	HCР40Х	HCM30Х	HCK10Х	HCN10Х	HCS35Х													
BDHT10T302ER	■	□	■														10,0	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□														10,0	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■														10,0	0,8	1,0
BDHX10T350ER																	9,5	5,0	0,5
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□											10,0	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■											10,0	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■											10,0	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■											10,0	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■											9,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■											9,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■											9,7	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■											9,6	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■											9,5	4,0	0,6

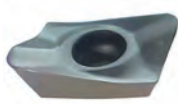
Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

BD

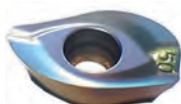


MT290 120, 236	MT190 103, 228	MT190L 154	MT290L 177	MT190-G 111	MT190 112	MT190B 143	MT190B 238

BD10..



BDHT10



BDHX10.FR

Пластина	ic	S	d1	Размеры
		мм		
BDHT10...FR	7,1	3,97	2,8	
BDHX10...FR	6,71	3,82	2,9	

Обозначение	P	M	K	N	S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
-------------	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT290 120, 236	MT190 103, 228	MT190L 153	MT290L 177	MT190-G 111	MT190 112	MT190B 143	MT190B 238

BD12..



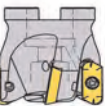
BDMT12

Пластина	Размеры		
	ic	S	d1
	мм		
BDMT12...	8,16	4,76	3,4

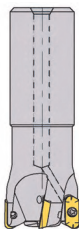
Обозначение	P	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											</
-------------	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

BD



MT290
122



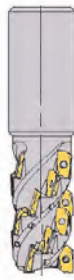
MT190
114



MT190-G
116



MT190B
143



MT190L
156, 160



MT290L
178, 181



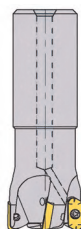
Пластина	ic	l	S	d1		Размеры
						mm
BD.T15...	10,4	16,0	5,78	4,7		

[illegible]

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
 □ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.



MT290
123



MT190
117



MT190-G

117

BO12..



BONDW



BONHW

Пластина	Размеры			
	ic	l	S	d1
мм				
BO..W12...	9,525	13,0	3,97	4,0

Обозначение	Размеры																r	мм
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												
BONW12T308ER		■	□			■												0,8
BONHW12T330ER		□	□			■												3,0
BONHW12T340ER		□	□			■												4,0
BONHW12T363ER						■												6,3

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT290 204	MT190 205	MT190L 208	MT190L 212	MT290L 213

FO..



FONT

Пластина	Размеры				
	ic	S	d1	r	α
	мм				
FONT06...	6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT09...	9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT12...	12,7	4,76	4,7	1,2	11
FONT14...	14,0	4,81	5,5	1,2	11

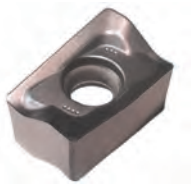
Обозначение																
	P	M	K	N	S	H	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X				
FONT06T205SR-SM	■	■	■				■	■	■			■				
FONT06T205ER-T		□	□					□	□			■				
FONT09T308ER									□			■				
FONT09T308SR-F	■	■	■	■			■	■	■	■						
FONT120412ER									□			■				
FONT120412SR-F	■	■	■	■			■	■	■	■						
FONT140412ER												□				
FONT140412SR-F	□	□	□				□	□	□							

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT215 74	MT115 70	MT219 75	MT119 70

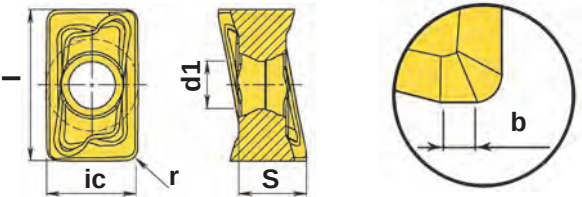


LN..



LNMU

Пластина	Размеры					
	ic	l	S	d1	r	b
мм						
LNMU11...	6,65	10,96	4,9	3,4	0,8	1,3
LNMU16...	10,21	15,9	7,65	4,7	0,8	1,4



Обозначение	P M K N S H															
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										
LNMU110408SR	■	■		■		□										
LNMU160708SR	■	■	■	■		□										
LNMU160708ER	■	■				■										

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

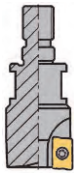
LN



MT290
131



MT190
129



MT190-G
129

ON..



ONMU-S

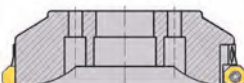
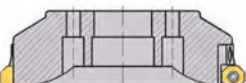


ONKG-G

Пластина	Размеры				
	ic	S	d1	r	b
	мм				
ONKG050610SN-G	18,4	6,85	-	1,0	2,0
ONMU05T610SN-S	18,4	6,45	6,0	1,0	2,0

Technical drawing of a hexagonal plate with a central hole and six smaller holes. The drawing shows the top view and a side view. The top view labels include: **ic** (outer diameter), **d1** (inner hole diameter), **r** (fillet radius), and **b** (plate width). The side view labels include: **S** (thickness).

Обозначение	P M K N S H															
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCS35X											
ONKG050610SN-G				■												
ONMU05T610SN-S	■	■	■	■	■											

		
MT245..ON05 89	MT245K..ON05 189	MT245WK..ON05 195
MT245W..ON05 90		

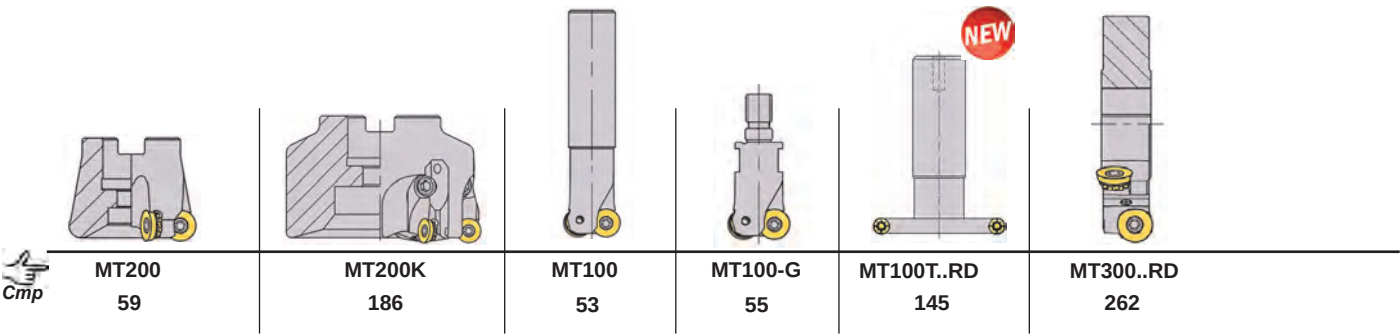
RD..



Пластина	Размеры					
	I	S	d1	α о		
	мм					
RDNW05...	5,0	1,59	2,5	15		
RDNT08...	8,0	2,38	2,8	15		
RDN.10...	10,0	3,97	3,4	15		
RDN.12...	12,0	4,76	4,4	15		
RDN.16...	16,0	5,56	5,5	15		
RDN.20...	20,0	6,35	6,0	15		

Обозначение	P M K N S H															
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										
RDNW0501M0EN	■	■	■	■	■	■										
RDNT0802M0EN	■	■	■		■	■										
RDNT0802M0SN-F	■	■	■	□		□										
RDNT10T3M0EN	■	■	■		■	■										
RDNT10T3M0SN-F	■	■	■			■										
RDNW10T3M0SN	□	■		■		■										
RDNT1204M0EN	■	■	■		■	■										
RDNT1204M0SN-F	■	■	■			■										
RDNW1204M0SN	■	■		■		■										
RDNT1605M0EN	■	□	■		■	■										
RDNT1605M0SN-F	■	■	■			■										
RDNW1605M0SN	■	■		■												
RDNT2006M0EN	■	□	□		■	■										
RDNT2006M0SN-F	■	■	■			■										
RDNW2006M0SN	■	■		■												

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

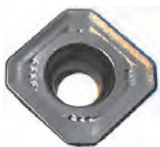


RD

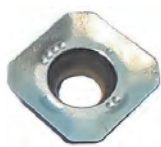
SD0803..



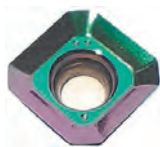
..AESN-S



..AESN-H



..AESN-T

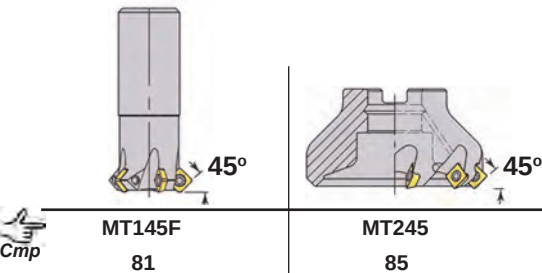


..AEFN-AL

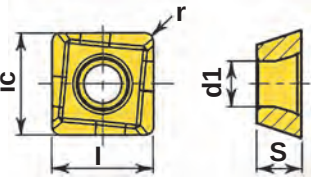
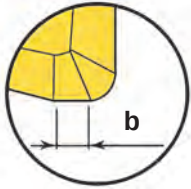
Пластина	Размеры					
	ic	l	S	d1	b	r
мм						
SD.T08...	9,0	9,0	3,18	3,4	1,2	1,0

Обозначение	P M K N S H															
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										
SDMT0803AESN-S	■	■		□												
SDMT0803AESN-H	■	■	■	■												
SDMT0803AESN-T						■										
SDHT0803AEFN-AL					■											

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

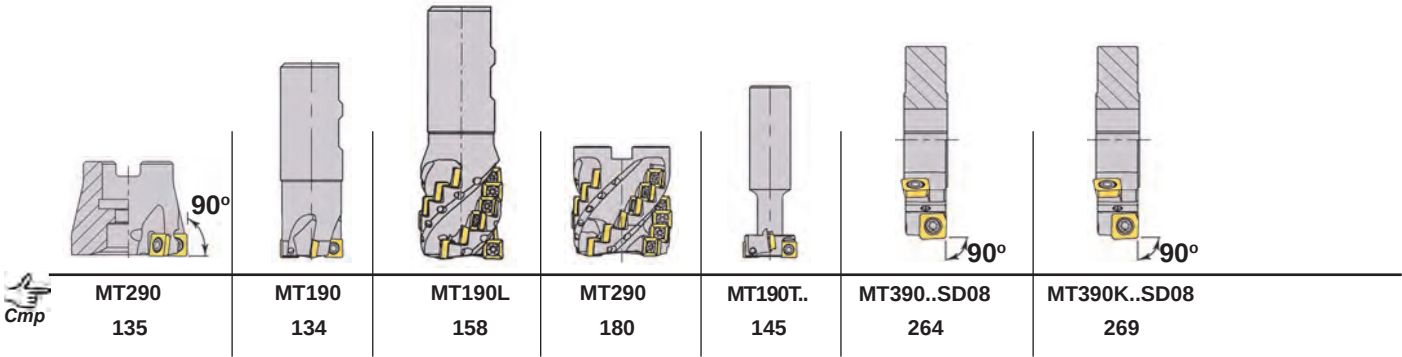




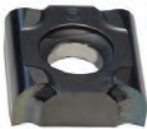
Пластина	Размеры								
	ic	l	S	d1	r	b	α o		
SD.T08...	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	0,9	15		

Обозначение	P	●	●															
	M	○	●	●														
	K	○			●													
	N					●												
	S		○	●			●											
	H																	
		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■												
SDMT08T308EL	■	■	■	□	■	■												
SDHT08T308FR-AL					■													

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.



SN12..



SNEC

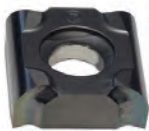
Пластина	Размеры				
	ic	l	s	d1	
	мм				
SNEC1232...	12,7	12,7	3,2	5,0	
SNEC1235...	12,7	12,7	3,5	5,0	
SNEC1237...	12,7	12,7	3,7	5,0	
SNEC1241...	12,7	12,7	4,1	5,0	

Обозначение	Размеры						
	ic	l	s	d1	r	b	
	мм						
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	
SNEC1232ZZEN	■	■	□			■	12,7 12,7 3,2 5,0 - 0,2 2,2
SNEC123202EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 3,2 5,0 0,2 - 2,8
SNEC123205EN	■	■	□		□	□	12,7 12,7 3,2 5,0 0,5 - 2,6
SNEC123210EN	■	■	□		□	□	12,7 12,7 3,2 5,0 1,0 - 2,1
SNEC123216EN	■	□	■		□	□	12,7 12,7 3,2 5,0 1,6 - 1,65
SNEC123220EN	■	■	□		□	□	12,7 12,7 3,2 5,0 2,0 - 1,2
SNEC123225EN	■	■	□		□	□	12,7 12,7 3,2 5,0 2,5 - 0,85
SNEC123230EN	□	■	□		□	■	12,7 12,7 3,2 5,0 3,0 - 0,5
SNEC1237ZZEN	■	■	□			□	12,7 12,7 3,7 5,0 - 0,2 2,2
SNEC123702EN	□	■	□		□	□	12,7 12,7 3,7 5,0 0,2 - 2,8
SNEC123710EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 3,7 5,0 1,0 - 2,1
SNEC123715EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 3,7 5,0 1,5 - 1,65
SNEC123720EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 3,7 5,0 2,0 - 1,2
SNEC1241ZZEN	■	□	□			□	12,7 12,7 4,1 5,0 - 0,2 2,2
SNEC124102EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 4,1 5,0 0,2 - 2,8
SNEC124110EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 4,1 5,0 1,0 - 2,1
SNEC124115EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 4,1 5,0 1,5 - 1,65
SNEC124120EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 4,1 5,0 2,0 - 1,2
SNEC124125EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 4,1 5,0 2,5 - 0,85
SNEC1245ZZEN	■	■	■			■	12,7 12,7 4,5 5,0 - 0,2 2,2
SNEC124502EN	□	□	□	■	■	□	12,7 12,7 4,5 5,0 0,2 - 2,8
SNEC124508EN	□	■	□		□	□	12,7 12,7 4,5 5,0 0,8 - 2,4
SNEC124510EN	■	■	□		□	□	12,7 12,7 4,5 5,0 1,0 - 2,1
SNEC124516EN	■	□	□		□	■	12,7 12,7 4,5 5,0 1,6 - 1,65
SNEC124520EN	■	■	□		□	□	12,7 12,7 4,5 5,0 2,0 - 1,2
SNEC124525EN	□	■	□		□	□	12,7 12,7 4,5 5,0 2,5 - 0,85
SNEC124530EN	□	□	□		□	□	12,7 12,7 4,5 5,0 3,0 - 0,5

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT390-S 248	MT390-R 254	MT190-G 258

SN12..



SNEC

Пластина	Размеры				
	ic	l	s	d1	
	mm				
SNEC1245...	12,7	12,7	4,5	5,0	
SNEC1254...	12,7	12,7	5,4	5,0	
SNEC1264...	12,7	12,7	6,4	5,0	
SNEC1274...	12,7	12,7	7,4	5,0	

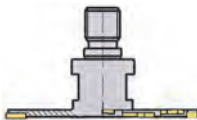
Обозначение	Размеры						
	ic	l	s	d1	r	b	
	mm						
SNEC1254ZZEN	12,7	12,7	5,4	5,0	-	0,2	2,2
SNEC125402EN	12,7	12,7	5,4	5,0	0,2	-	2,8
SNEC125410EN	12,7	12,7	5,4	5,0	1,0	-	2,1
SNEC125415EN	12,7	12,7	5,4	5,0	1,5	-	1,65
SNEC125420EN	12,7	12,7	5,4	5,0	2,0	-	1,2
SNEC125425EN	12,7	12,7	5,4	5,0	2,5	-	0,85
SNEC125430EN	12,7	12,7	5,4	5,0	3,0	-	0,5
SNEC1264ZZEN	12,7	12,7	6,4	5,0	-	0,2	2,2
SNEC126402EN	12,7	12,7	6,4	5,0	0,2	-	2,8
SNEC126405EN	12,7	12,7	6,4	5,0	0,5	-	2,6
SNEC126410EN	12,7	12,7	6,4	5,0	1,0	-	2,1
SNEC126415EN	12,7	12,7	6,4	5,0	1,5	-	1,65
SNEC126420EN	12,7	12,7	6,4	5,0	2,0	-	1,2
SNEC126425EN	12,7	12,7	6,4	5,0	2,5	-	0,85
SNEC126430EN	12,7	12,7	6,4	5,0	3,0	-	0,5
SNEC1274ZZEN	12,7	12,7	7,4	5,0	-	0,2	2,2
SNEC127402EN	12,7	12,7	7,4	5,0	0,2	-	2,8
SNEC127410EN	12,7	12,7	7,4	5,0	1,0	-	2,1
SNEC127415EN	12,7	12,7	7,4	5,0	1,5	-	1,65
SNEC127420EN	12,7	12,7	7,4	5,0	2,0	-	1,2
SNEC127425EN	12,7	12,7	7,4	5,0	2,5	-	0,85
SNEC127430EN	12,7	12,7	7,4	5,0	3,0	-	0,5



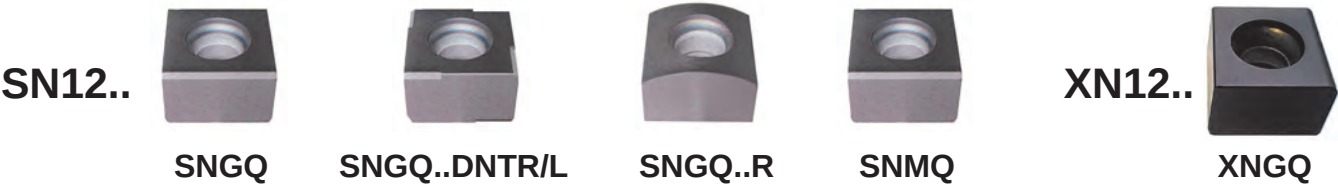
MT390-S
248

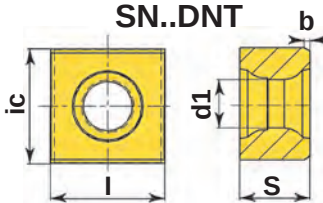


MT390-R
254

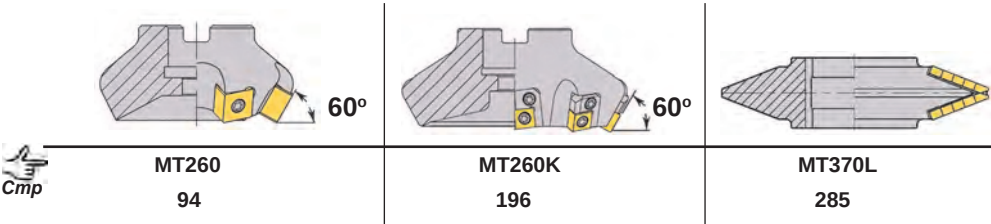
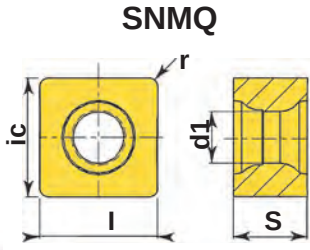
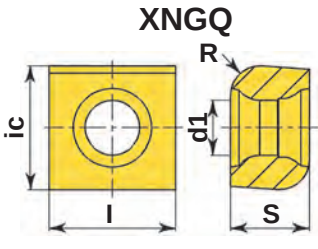
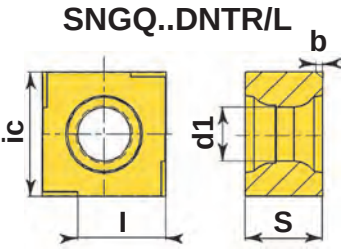
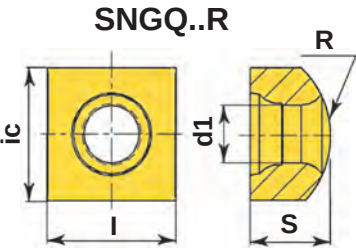


MT190-G
258

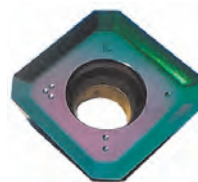


Пластина	Размеры				
	ic	I	S	d1	
	мм				
SN....12...	12,7	12,7	7,94	5,4	
SN....12...DNTR/L	12,7	9,0	7,94	5,4	
XNGQ12...	12,7	12,7	7,94	5,4	

Обозначение																	Размеры			
	P																	b	r	R
	M																			
	K																			
	N																			
S																				
H																				
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X														мм		
SNGQ1207DNT																	0,7	-	-	
SNGQ1207R06																	-	-	6	
SNGQ1207R10																	-	-	10	
SNGQ1207R12																	-	-	12	
SNGQ1207R13																	-	-	13	
SNGQ1207DNTR																	0,7	-	-	
SNGQ1207DNTL																	0,7	-	-	
SNMQ120702TN																	-	0,2	-	
XNGQ120712TN																	-	-	1,2	
XNGQ120730TN																	-	-	3,0	



SO..AE..

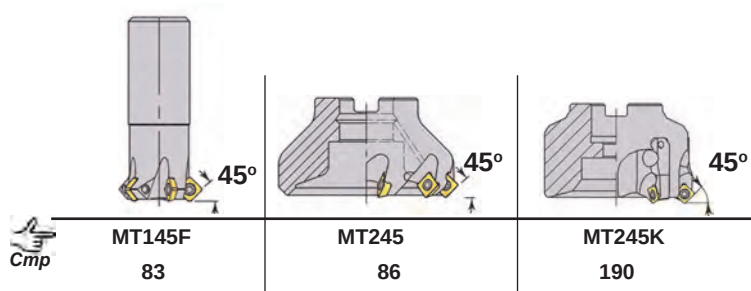


Пластина	ic	l	S	Размеры		
				d1	b	r
	mm					
SO.T12...	12,7	12,7	4,76	4,7	1,4	1,0

[illegible]

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
 □ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

■ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.



SO12..08..



SOMT-S



SOMT-T

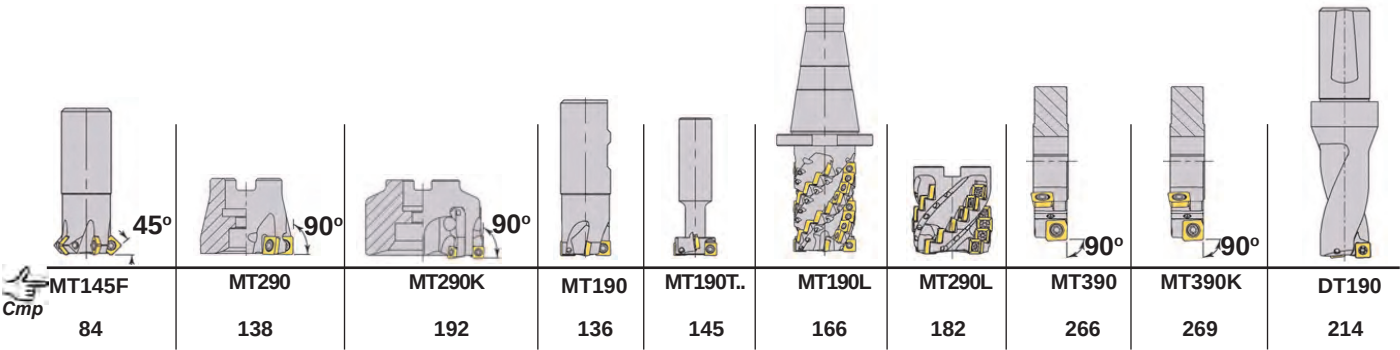


SOHT-AL

Пластина	Размеры					
	ic	l	S	d1	r	
			мм			
SO.T12...	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	

Обозначение	P	●	●																Размеры r мм
	M	○	●	●															
	K	○			●														
	N					●													
	S		○	●			●												
	H																		
		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												
SOMT120408SN-S	■	■		■														0,8	
SOMT120408EN-T			■			■												0,8	
SOHT120402FN-AL					□													0,2	
SOHT120404FN-AL					□													0,4	
SOHT120408FN-AL					■													0,8	

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.



SO..AE..



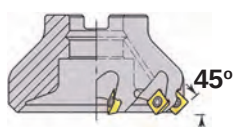
SOMT19

Пластина	Размеры					
	ic	l	S	d1	b	r
	мм					
SOMT19...	19,05	19,05	7,94	6,0	2,7	1,5



[illegible]

Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
 □ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT245
86

ТО10..



ТОGT

Пластина	Размеры				
	ic	l	S	d1	
	мм				
ТОGT1002..	9,8	8,1	2,31	3,15	
ТОGT10T2..	9,8	8,1	2,86	3,15	
ТОGT1003..	9,8	8,1	3,36	3,15	

Обозначение							Размеры					
	P	M	K	N	S	H	ic	l	S	d1	r	b
	мм						мм					
ТОGT100202SN	■	■	■				9,8	8,1	2,31	3,15	0,2	1,7
ТОGT100205SN	□	□	□				9,8	8,1	2,31	3,15	0,5	1,4
ТОGT100208SN	□	□	□				9,8	8,1	2,31	3,15	0,8	1,0
ТОGT100210SN	□	□	□				9,8	8,1	2,31	3,15	1,0	0,8
ТОGT10T202SN	■	■	■				9,8	8,1	2,86	3,15	0,2	1,7
ТОGT10T205SN	□	□	□				9,8	8,1	2,86	3,15	0,5	1,4
ТОGT10T208SN	□	□	□				9,8	8,1	2,86	3,15	0,8	1,0
ТОGT10T210SN	□	□	□				9,8	8,1	2,86	3,15	1,0	0,8
ТОGT10T212SN	□	□	□				9,8	8,1	2,86	3,15	1,2	0,6
ТОGT10T215SN	□	□	□				9,8	8,1	2,86	3,15	1,5	0,4
ТОGT10T220SN	□	□	□				9,8	8,1	2,86	3,15	2,0	0,1
ТОGT100302SN	■	■	■				9,8	8,1	3,36	3,15	0,2	1,7
ТОGT100305SN	□	□	□				9,8	8,1	3,36	3,15	0,5	1,4
ТОGT100308SN	□	□	□				9,8	8,1	3,36	3,15	0,8	1,0
ТОGT100310SN	□	□	□				9,8	8,1	3,36	3,15	1,0	0,8
ТОGT100312SN	□	□	□				9,8	8,1	3,36	3,15	1,2	0,6
ТОGT100315SN	□	□	□				9,8	8,1	3,36	3,15	1,5	0,4
ТОGT100320SN	□	□	□				9,8	8,1	3,36	3,15	2,0	0,1

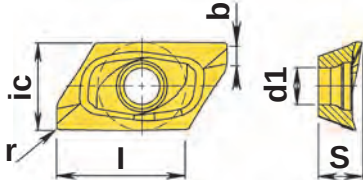
Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.

MT390-S 245	MT390-R 246	MT190-G 247
------------------------	------------------------	------------------------

XE17..

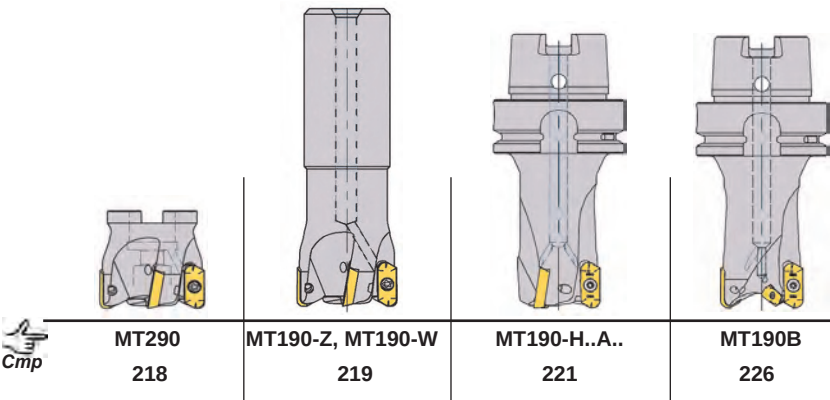


ХЕНХ

Пластина	ic	l	S	d1	Размеры
мм					
ХЕНХ1705...	11,4	16,8	5,7	4,7	

Обозначение	HCN10X	Размеры									
		r		b		мм					
ХЕНХ170502FR-AL	■	0,2	2,1								
ХЕНХ170504FR-AL	■	0,4	1,7								
ХЕНХ170508FR-AL	■	0,8	1,3								
ХЕНХ170512FR-AL	■	1,2	1,4								
ХЕНХ170516FR-AL	■	1,6	1,4								
ХЕНХ170520FR-AL	■	2,0	0,6								
ХЕНХ170525FR-AL	■	2,5	0,6								
ХЕНХ170532FR-AL	■	3,2	0,6								
ХЕНХ170540FR-AL	■	4,0	0,5								
ХЕНХ170550FR-AL	■	5,0	0,4								
ХЕНХ170502ER-AL	■	0,2	2,1								
ХЕНХ170504ER-AL	■	0,4	1,7								
ХЕНХ170508ER-AL	■	0,8	1,3								
ХЕНХ170512ER-AL	■	1,2	1,4								
ХЕНХ170516ER-AL	■	1,6	1,4								
ХЕНХ170520ER-AL	■	2,0	0,6								
ХЕНХ170525ER-AL	■	2,5	0,6								
ХЕНХ170532ER-AL	■	3,2	0,6								
ХЕНХ170540ER-AL	■	4,0	0,5								
ХЕНХ170550ER-AL	■	5,0	0,4								

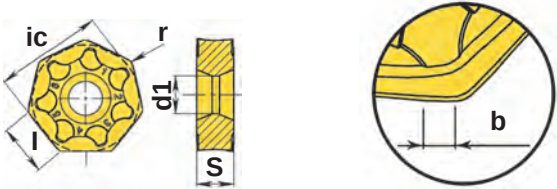
Пластины, отмеченные ■ - складская продукция.
Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа.
Минимальный заказ - 200 штук.



XN..

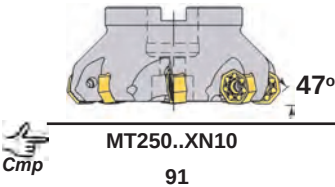


Пластина	Размеры					
	ic	l	S	d1	r	b
мм						
XNMU10...	21,5	10,0	8,32	6,7	1,2	1,7



Обозначение	P M K N S H															
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										
XNMQ100712SN-SR	NEW	■		■												
XNMU100712SN-S		■	■													
XNMU100712SR-H		■	■			■										
XNMU100712SR-SM	NEW	■	■													

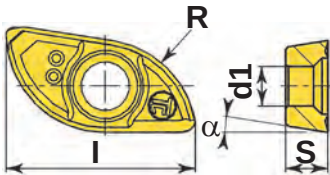
Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.



ХО..

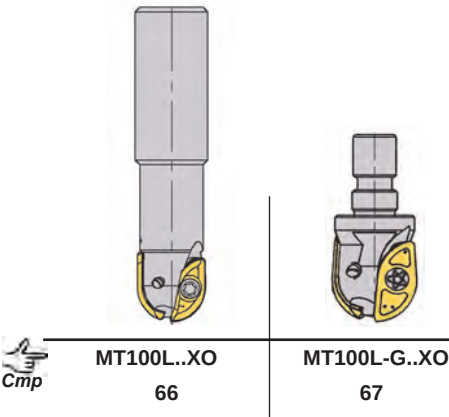


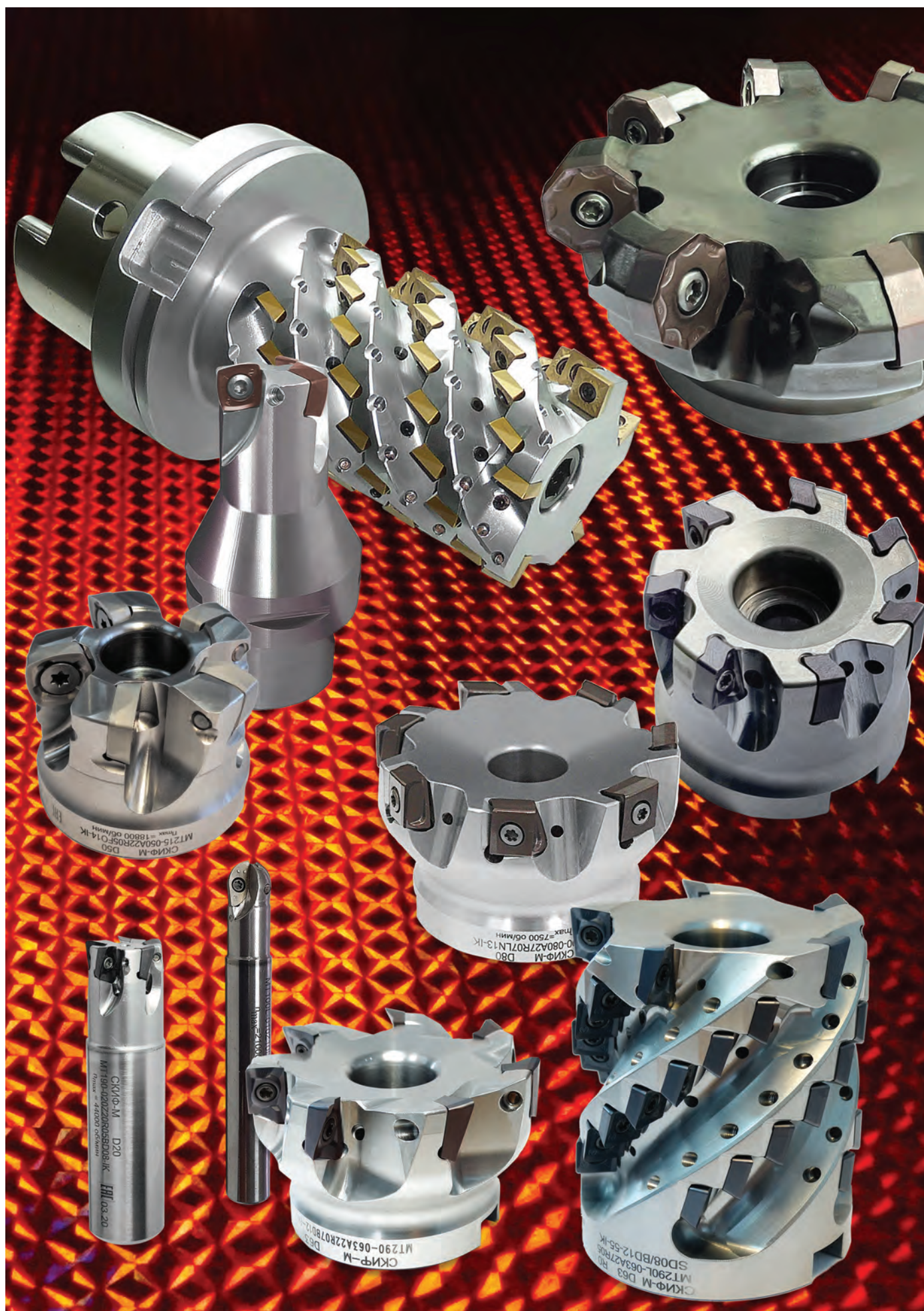
Пластина	Размеры			
	ic	I	S	d1
	мм			
ХОНВ10...	4,58	9,86	1,7	2,3
ХОН.12...	5,48	12,0	2,38	2,9
ХОН.16...	7,29	16,0	3,18	2,9
ХОН.20...	9,58	20,4	3,97	4,0
ХОН.25...	11,35	24,8	4,76	4,7
ХОН.32...	15,3	32	6,35	6,0



Обозначение	Размеры									
	P	M	K	N	S	H	I	S	d1	R
	мм									
ХОНВ100102ER-R50	■	■	■	■	■	■	9,86	1,7	2,3	5,0
ХОНВ120202ER-R60	■	□	□	■	□	■	12,0	2,38	2,9	6,0
ХОНТ120202SR-R60	■	■	■	□	■	□	12,0	2,38	2,9	6,0
ХОНВ160302ER-R80	■	□	□	■	□	■	16,0	3,18	2,9	8,0
ХОНТ160302SR-R80	■	■	■	□	■	□	16,0	3,18	2,9	8,0
ХОНВ20Т310ER-R100	■	□	□	■	□	■	20,4	3,97	4,0	10,0
ХОНТ20Т310SR-R100	■	■	■	□	■	□	20,4	3,97	4,0	10,0
ХОНВ250412ER-R125	NEW	■	□	□	■	□	24,8	4,76	4,7	12,5
ХОНТ250412SR-R125	NEW	■	■	■	□	□	24,8	4,76	4,7	12,5
ХОНВ320615ER-R160	NEW	■	□	□	■	□	32,0	6,35	6,0	16,0
ХОНТ320615SR-R160	NEW	■	■	■	□	□	32,0	6,35	6,0	16,0

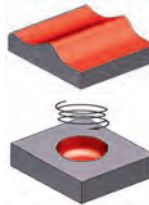
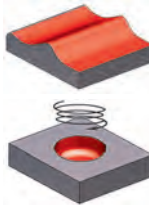
Пластины, отмеченные ■ - складская продукция. Заказ в любом количестве.
□ - производственная программа. Минимальный заказ - 200 штук.



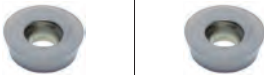
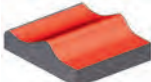
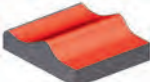
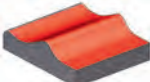
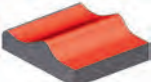
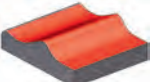
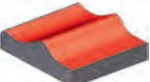
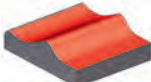
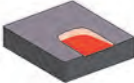
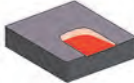
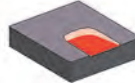
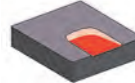
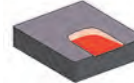
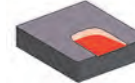
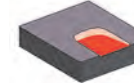
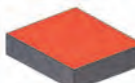
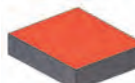
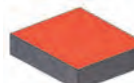
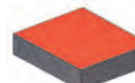
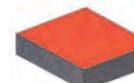
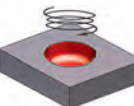
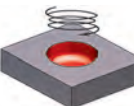
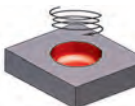
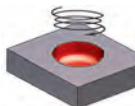
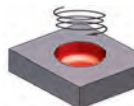
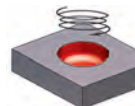
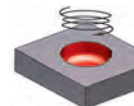


	Стр
Профильное фрезерование	50
Фрезерование с высокими подачами	68
Торцовые и концевые фрезы 45° и 47°	77
Фрезы для тяжелого резания и черновой обработки	92
Торцовые и концевые фрезы 90°	96
Фрезы-сверла	140
Т-образные фрезы	144
Плунжерная обработка	146
Концевые торцово-цилиндрические фрезы	150
Насадные торцово-цилиндрические фрезы	172
Торцовые кассетные фрезы	184

Концевые фрезы для профильного фрезерования

Вид фрезы							
Обозначение	MT100..RD05	MT100..RD08	MT100..RD10	MT100..RD12	MT100..RD16	MT100..RD20	MT100..RD
Страница	53	53	53	53	53	53	56-57
Режущая пластина							
Страница СМП	32	32	32	32	32	32	32
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	...
	K	...		•	•	•	•
	N	...	...	...	...	...	...
	S	...	...	...	...	...	...
	H						
Угол в плане	00°	00°	00°	00°	00°	00°	00°
Диапазон Ø, мм	8-20	12-25	20-32	20-50	25-50	25-50	35-100
Макс. глубина резания, мм	2,5	4	5	6	8	10	4-10
Вид обработки	R	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	...
	F	...	...	...	...	...	...
Осевая подача	...	...	...	...	...	...	...
Внутренний подвод СОЖ	 	 	 	 	 	 	 
Тип обработки							

Торцовые фрезы для профильного фрезерования

Вид фрезы							
							
Обозначение	MT200..RD05	MT200..RD08	MT200..RD10	MT200..RD12	MT200..RD16	MT200..RD20	MT100L..XO
Страница	59	60	61	62	63	64	66
Режущая пластина							
Страница СМП	32	32	32	32	32	32	47
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	...
	K						
	N	...	...	...	...	...	
	S	...	...	...	...	...	...
	H						
Угол в плане	00°	00°	00°	00°	00°	00°	00°
Диапазон Ø, мм	32-63	35-80	40-100	40-125	50-160	80-160	10-32
Макс. глубина резания, мм	2,5	4	5	6	8	10	8,9-29
Вид обработки	R	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	...
	F	...	...	...	...	...	...
Осевая подача	•	•	•	•	•	•	•
Внутренний подвод СОЖ							
Тип обработки							
							
							
							

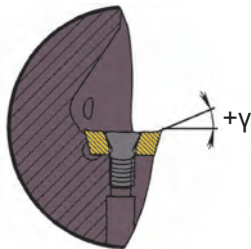
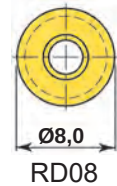
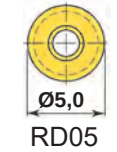
Концевые и торцовые фрезы для профильного фрезерования

MT100/MT200...RD

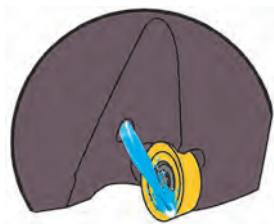
Основное назначение фрез - черновая копировальная обработка, фрезерование плоскостей.

Возможно движение подачи одновременно по трем координатам.

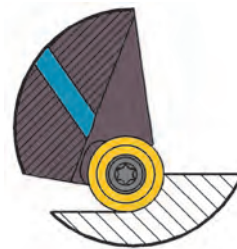
Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, титановые сплавы.



Позитивная геометрия



Внутренняя подача СОЖ при обработке аустенитной нержавеющей стали и титановых сплавов



Глубина резания:
2,5 мм RD05
4 мм RD08
5 мм RD10
6 мм RD12
8 мм RD16
10 мм RD20



Неравномерный шаг



Нормальный шаг



Мелкий шаг

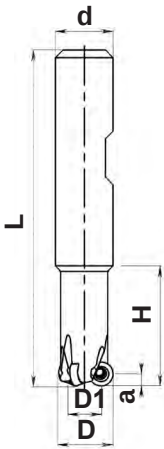


Особо мелкий шаг



MT100

Концевые фрезы с круглыми СМП



нормальное исполнение Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B

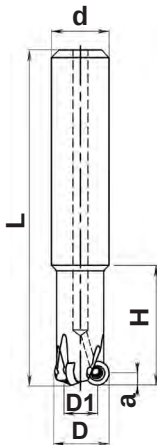
Обозначение	Размеры, мм						Z	RPM	 кг		 Кол.		
	D	a	D1	H	L	d							
Глубина резания до 2,5 мм													
MT100-008W10R01RD05	8	2,5	3	20	80	10	1	35000	0,1	RDNW0501M0EN	1	T200355-06	7006-T 0,6 Нм
MT100-010W12R02RD05	10	2,5	5	30	80	12	2	33500	0,1		2		
MT100-012W16R03RD05	12	2,5	7	42	90	16	3	32000	0,2		3		
MT100-016W20R04RD05	16	2,5	11	60	110	20	4	30000	0,2		4		
MT100-020W20R05RD05	20	2,5	15	60	110	20	5	28000	0,4		5		
Глубина резания до 4 мм													
MT100-012W16R01RD08	12	4	4	42	90	16	1	30000	0,2	RDNT0802M0..N	1	T250555-08	7008-T 1,2 Нм
MT100-016W16R02RD08	16	4	8	50	110	16	2	28000	0,2		2		
MT100-020W20R03RD08	20	4	12	60	116	20	3	26000	0,4		3		
MT100-025W25RX03RD08	25	4	17	86	142	25	3	22500	0,7		3		
MT100-025W25R04RD08	25	4	17	86	142	25	4	22500	0,7		4		
Глубина резания до 5 мм													
MT100-020W20R02RD10	20	5	10	50	100	20	2	23000	0,4	RDN..10T3M0..N	2	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT100-025W25RX02RD10	25	5	15	60	116	25	2	22000	0,7		2		
MT100-025W25R03RD10	25	5	15	60	116	25	3	22000	0,7		3		
MT100-032W25RX03RD10	32	5	22	84	140	25	3	17500	0,9		3		
MT100-032W25R04RD10	32	5	22	84	140	25	4	17500	0,9		4		
MT100-032W32R04RD10	32	5	22	80	140	32	4	17500	1,0		4		
Глубина резания до 6 мм													
MT100-020W20R01RD12	20	6	8	40	106	20	1	25000	0,4	RDN..1204M0..N	1	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT100-025W25R02RD12	25	6	12	50	106	25	2	22000	0,7		2		
MT100-032W25RX02RD12	32	6	20	50	140	25	2	15000	0,9		2		
MT100-032W25R03RD12	32	6	20	50	140	25	3	15000	0,9		3		
MT100-032W32R03RD12	32	6	20	80	140	25	3	15000	0,9		3		
MT100-040W32RX03RD12	40	6	28	100	160	32	3	12000	1,1		3		
MT100-040W32R04RD12	40	6	28	100	160	32	4	12000	1,1		4		
MT100-050W32RX04RD12	50	6	38	109	180	32	4	10000	1,6		4		
MT100-050W32R05RD12	50	6	38	109	180	32	5	10000	1,6		5		
Глубина резания до 8 мм													
MT100-025W25R01RD16	25	8	9	59	115	25	1	17000	0,7	RDN..1605M0..N	1	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT100-032W25R02RD16	32	8	16	70	130	25	2	15600	0,9		2		
MT100-040W32R03RD16	40	8	24	70	140	32	3	12000	1,1		3		
MT100-050W32R04RD16	50	8	34	80	150	32	4	10000	1,4		4		
Глубина резания до 10 мм													
MT100-025W25R01RD20	25	10	5	54	110	25	1	10000	0,7	RDNT2006M0..N	1	T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT100-040W32R02RD20	40	10	20	80	140	32	2	8000	1,1		2		
MT100-050W32R03RD20	50	10	30	80	140	32	3	5000	1,4		3		

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.
*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"



MT100

Концевые фрезы с круглыми СМП



длинное исполнение

Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A

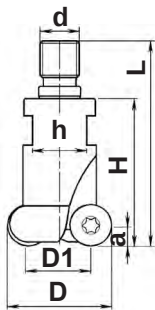
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	H	L	d								
Глубина резания до 2,5 мм														
MT100-Z...RD05-L...-IK	10	2,5	5	60	160	16	2	15900	0,1	RDNW0501M0EN	2		T200355-06	7006-T 0,6 Нм
MT100-012Z16R03RD05-L200-IK	12	2,5	7	60	200	16	3	14000	0,2		3			
MT100-016Z20R04RD05-L200-IK	16	2,5	11	80	200	20	4	11000	0,2		4			
MT100-020Z20R05RD05-L250-IK	20	2,5	15	80	250	25	5	9000	0,4		5			
Глубина резания до 4 мм														
MT100-016Z20R02RD08-L200-IK	16	4	8	80	200	20	2	12700	0,2	RDNT0802M0.N	2		T250555-08	7008-T 1,2 Нм
MT100-020Z25R02RD08-L250-IK	20	4	12	80	250	25	2	10000	0,4		2			
MT100-020Z25RX03RD08-L250-IK	20	4	12	80	250	25	3	10000	0,4		3			
MT100-025Z32RX03RD08-L250-IK	25	4	17	80	250	32	3	8000	0,7		3			
MT100-025Z32R04RD08-L250-IK	25	4	17	80	250	32	4	8000	0,7		4			
Глубина резания до 5 мм														
MT100-020Z25R02RD10-L250-IK	20	5	10	80	250	25	2	23000	0,4	RDN..10T3M0..N	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT100-025Z32RX02RD10-L250-IK	25	5	15	80	250	32	2	22000	0,7		2			
MT100-025Z32R03RD10-L250-IK	25	5	15	80	250	32	3	22000	0,7		3			
MT100-032Z32RX03RD10-L250-IK	32	5	22	80	250	32	3	17500	0,9		3			
MT100-032Z32R04RD10-L250-IK	32	5	22	80	250	32	4	17500	0,9		4			
Глубина резания до 6 мм														
MT100-020Z25R01RD12-L200-IK	20	6	8	80	200	25	1	16500	1,0	RDN..1204M0..N	1		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT100-025Z32R02RD12-L250-IK	25	6	12	80	250	32	2	15800	1,2		2			
MT100-032Z32R02RD12-L250-IK	32	6	20	80	250	32	2	13000	1,3		2			
MT100-032Z32RX03RD12-L250-IK	32	6	20	80	250	32	3	13000	1,3		3			
MT100-040Z40RX03RD12-L250-IK	40	6	28	150	250	40	3	11400	1,7		3			
MT100-040Z40R04RD12-L250-IK	40	6	28	150	250	40	4	11400	1,7		4			
MT100-050Z40RX04RD12-L300-IK	50	6	38	70	300	40	4	10000	1,9		4			
MT100-050Z40R05RD12-L300-IK	50	6	38	70	300	40	5	10000	1,9		5			
Глубина резания до 8 мм														
MT100-025Z32R01RD16-L200-IK	25	8	9	136	200	32	1	17000	1,0	RDN..1605M0..N	1		T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT100-032Z32R02RD16-L220-IK	32	8	16	160	220	32	2	15600	1,3		2			
MT100-040Z40R03RD16-L250-IK	40	8	24	160	250	40	3	12000	1,7		3			
MT100-050Z40RX03RD16-L300-IK	50	8	34	63	300	40	3	10000	1,9		3			
MT100-050Z40R04RD16-L300-IK	50	8	34	63	300	40	4	10000	1,9		4			
Глубина резания до 10 мм														
MT100-025Z32R01RD20-L200-IK	25	10	5	136	200	32	1	10000	1,0	RDNT2006M0..N	1		T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT100-040Z40R02RD20-L270-IK	40	10	20	200	270	40	2	8000	1,7		2			
MT100-050Z40R03RD20-L300-IK	50	10	30	63	300	40	3	5000	1,9		3			

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

MT100

MT100

Концевые фрезы с круглыми СМП



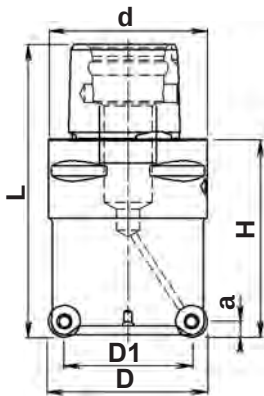
Резьбовой хвостовик СКИФ-М

Обозначение	Размеры, мм							Z	 кг		 Кол.				
	D	a	D1	H	L	h	d								
Глубина резания до 2,5 мм															
MT100-016G08R04RD05	16	2,5	11	26	44	10	M08	4	0,1	RDNW0501M0EN	4		T200355-06	7006-T 0,6 Нм	
MT100-020G10R05RD05	20	2,5	15	26	45	15	M10	5	0,2		5				
MT100-025G12R06RD05	25	2,5	20	30	52	17	M12	6	0,2		6				
Глубина резания до 4 мм															
MT100-016G08R02RD08	16	4	8	26	44	10	M08	2	0,1	RDNT0802M0.N	2		T250555-08	7008-T 1,2 Нм	
MT100-020G10R03RD08	20	4	12	26	45	15	M10	3	0,2		3				
MT100-025G12R04RD08	25	4	17	30	52	17	M12	4	0,2		4				
Глубина резания до 5 мм															
MT100-020G10R02RD10	20	5	10	30	49	15	M10	2	0,2	RDN..10T3M0..N	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT100-025G12R03RD10	25	5	15	30	52	17	M12	3	0,2		3				
MT100-032G16R04RD10	32	5	22	35	58	22	M16	4	0,3		4				
Глубина резания до 6 мм															
MT100-020G10R01RD12	20	6	8	35	54	15	M10	1	0,2	RDN..1204M0..N	1		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT100-025G12R02RD12	25	6	12	35	57	17	M12	2	0,2		2				
MT100-032G16R03RD12	32	6	20	40	62	22	M16	3	0,3		3				
MT100-040G20R04RD12	40	6	28	40	72	30	M20	4	0,4		4				
Глубина резания до 8 мм															
MT100-025G12R01RD16	25	8	9	35	57	17	M12	1	0,2	RDN..1605M0..N	1		T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм	
MT100-032G16R02RD16	32	8	16	40	63	22	M16	2	0,3		2				
MT100-040G20R03RD16	40	8	24	40	72	30	M20	3	0,4		3				
Глубина резания до 10 мм															
MT100-025G12R01RD20	25	10	5	40	57	17	M12	1	0,2	RDNT2006M0..N	1		T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм	
MT100-040G20R02RD20	40	10	20	40	72	30	M20	2	0,4		2				

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

MT100

Концевые фрезы с круглыми СМП



Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM						
	D	a	D1	H	L	d								
MT100-C...RD08...H...-IK														
Глубина резания до 4 мм														
MT100-035C03RX04RD08-H040-IK	35	4	27	40	59	32	4	33500	0,3	RDNT0802M0..N	4		T250555-08	7008-T 1,2 Hм
MT100-035C03R05RD08-H040-IK	35	4	27	40	59	32	5	33500	0,3		5			
MT100-042C04R06RD08-H050-IK	42	4	34	50	74	40	6	29500	0,4		6			
MT100-052C05R08RD08-H050-IK	52	4	44	50	80	50	8	26000	1		8			
MT100-066C06R10RD08-H050-IK	66	4	58	50	88	63	10	23000	1,6		10			
MT100-080C06R12RD08-H050-IK	80	4	72	50	88	63	12	20500	1,8		12			
MT100-C...RD10...H...-IK														
Глубина резания до 5 мм														
MT100-035C03R04RD10-H040-IK	35	5	25	40	59	32	4	43000	0,3	RDN..10T3M0..N	4		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hм
MT100-042C04R05RD10-H050-IK	42	5	30	50	74	40	5	37000	0,6		5			
MT100-C...RD12...H...-IK														
Глубина резания до 6 мм														
MT100-035C03RX03RD12-H043-IK	35	6	23	43	62	32	3	33000	0,3	RDN..1204M0..N	3		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hм
MT100-035C03R04RD12-H043-IK	35	6	23	43	62	32	4	33000	0,3		4			
MT100-042C04RX03RD12-H050-IK	42	6	30	50	74	40	3	28000	0,6		3			
MT100-042C04R04RD12-H050-IK	42	6	30	50	74	40	4	28000	0,6		4			
MT100-052C05RX04RD12-H050-IK	52	6	40	50	80	50	4	24000	1,0		4			
MT100-052C05R05RD12-H050-IK	52	6	40	50	80	50	5	24000	1,0		5			
MT100-066C06RX05RD12-H050-IK	66	6	54	50	88	63	5	22000	1,6		5			
MT100-066C06R06RD12-H050-IK	66	6	54	50	88	63	6	22000	1,6		6			
MT100-066C06R07RD12-H050-IK	66	6	54	50	88	63	7	22000	1,6		7			
MT100-080C06RX06RD12-H050-IK	80	6	68	50	88	63	6	19000	1,8		6			
MT100-080C06R08RD12-H050-IK	80	6	68	50	88	63	8	19000	1,8		8			

Возможно исполнение всех фрез без подачи СОЖ.

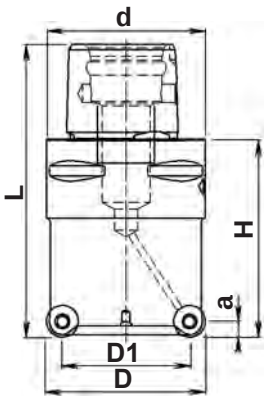


MT100



MT100

Концевые фрезы с круглыми СМП



Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM						
	D	a	D1	H	L	d								

MT100-C...RD16...H...-IK

Глубина резания до 8 мм

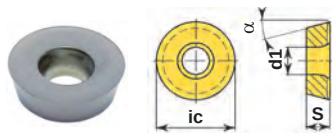
MT100-052C05RX04RD16-H060-IK	52	8	36	60	90	50	4	20000	1,0	RDN..1605M0..N	4		T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT100-052C05R05RD16-H060-IK	52	8	36	60	90	50	5	20000	1,0		5			
MT100-066C06RX05RD16-H060-IK	66	8	50	60	98	63	5	17500	1,7		5			
MT100-066C06R06RD16-H060-IK	66	8	50	60	98	63	6	17500	1,7		6			
MT100-080C06RX05RD16-H060-IK	80	8	64	60	98	63	5	15000	2,0		5			
MT100-080C06R07RD16-H060-IK	80	8	64	60	98	63	7	15000	2,0		7			

MT100-C...RD20...H...-IK

Глубина резания до 10 мм

MT100-066C06RX04RD20-H080-IK	66	10	46	80	118	63	4	18000	1,8	RDNT2006M0..N	4		T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT100-066C06R05RD20-H080-IK	66	10	46	80	118	63	5	18000	1,8		5			
MT100-080C06RX05RD20-H080-IK	80	10	60	80	118	63	5	15000	2,2		5			
MT100-080C06R06RD20-H080-IK	80	10	60	80	118	63	6	15000	2,2		6			
MT100-100C08RX06RD20-H080-IK	100	10	80	80	128	80	6	12000	3,5		6			
MT100-100C08R07RD20-H080-IK	100	10	80	80	128	80	7	12000	3,5		7			

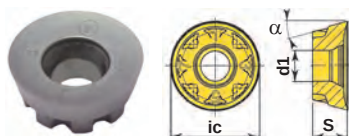
Возможно исполнение всех фрез без подачи СОЖ.



Обозначение

[illegible]

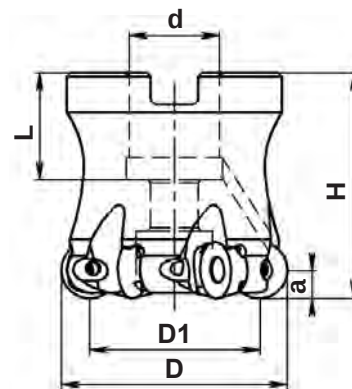
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X													ic	S	d1	α °	
																				MM			
RDNW0501M0EN	■	■	■	■	■	■												5,0	1,59	2,5	15		
RDNT0802M0EN	■	■	■		■	■												8,0	2,38	2,8	15		
RDNT0802M0SN-F	■	■	■	□		□												8,0	2,38	2,8	15		



RDNT10T3M0EN	■	■	■		■	■											10,0	3,97	3,4	15
RDNT10T3M0SN-F	■	■	■			■											10,0	3,97	3,4	15
RDNW10T3M0SN	□	■		■													10,0	3,97	3,4	15
RDNT1204M0EN	■	■	■		■	■											12,0	4,76	4,4	15
RDNT1204M0SN-F	■	■	■			■											12,0	4,76	4,4	15
RDNW1204M0SN	■	■		■		■											12,0	4,76	4,4	15
RDNT1605M0EN	■	□	■		■	■											16,0	5,56	5,5	15
RDNT1605M0SN-F	■	■	■			■											16,0	5,56	5,5	15
RDNW1605M0SN	■	■		■													16,0	5,56	5,5	15
RDNT2006M0EN	■	□	□		■	■											20,0	6,35	6,0	15
RDNT2006M0SN-F	■	■	■			■											20,0	6,35	6,0	15
RDNW2006M0SN	■	■		■													20,0	6,35	6,0	15

MT200...RD05

Торцовые фрезы с круглыми СМП



Глубина резания до 2,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								

Нормальный шаг

MT200-032A16R05RD05-IK	32	2,5	27	19	40	16	5	33000	0,25	RDNW0501M0EN	5		T200355-06	7006-T 0,6 Hm
MT200-040A16R06RD05-IK	40	2,5	35	19	40	16	6	30800	0,4		6			
MT200-050A22R08RD05-IK	50	2,5	45	20	40	22	8	26700	0,7		8			
MT200-063A22R10RD05-IK	63	2,5	58	20	40	22	10	23700	0,8		10			

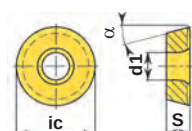
Мелкий шаг

MT200-032A16R06RD05-IK	32	2,5	27	19	40	16	6	33000	0,25	RDNW0501M0EN	6		T200355-06	7006-T 0,7 Hm
MT200-040A16R08RD05-IK	40	2,5	35	19	40	16	8	30800	0,4		8			
MT200-050A22R10RD05-IK	50	2,5	45	20	40	22	10	26700	0,7		10			
MT200-063A22R12RD05-IK	63	2,5	58	20	40	22	12	23700	0,8		12			

Неравномерный шаг

MT200-032A16RX04RD05-IK	32	2,5	27	19	40	16	4	33000	0,25	RDNW0501M0EN	4		T200355-06	7006-T 0,7 Hm
MT200-040A16RX05RD05-IK	40	2,5	35	19	40	16	5	30800	0,4		5			
MT200-050A22RX07RD05-IK	50	2,5	45	20	40	22	7	26700	0,7		7			
MT200-063A22RX09RD05-IK	63	2,5	58	20	40	22	9	23700	0,8		9			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

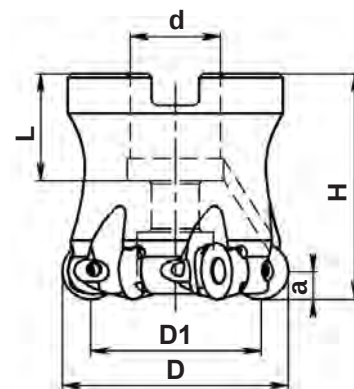


Обозначение

[illegible]

MT200...RD08

Торцовые фрезы с круглыми СМП



Глубина резания до 4 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM	 кг			 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d									

Нормальный шаг

MT200-040A16R05RD08-IK	40	4	32	19	40	16	5	30800	0,4	RDNT0802M0..	5		T250555-08	7008-T 1,2 Hm
MT200-050A22R06RD08-IK	50	4	42	20	40	22	6	26700	0,7		6			
MT200-063A22R08RD08-IK	63	4	55	20	40	22	8	23700	0,8		8			
MT200-080A27R10RD08-IK	80	4	72	22	50	27	10	20500	1,2		10			

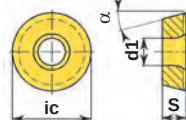
Мелкий шаг

MT200-035A16R05RD08-IK	35	4	27	19	40	16	5	30800	0,2	RDNT0802M0..	5		T250555-08	7008-T 1,2 Hm
MT200-040A16R06RD08-IK	40	4	32	19	40	16	6	30800	0,4		6			
MT200-042A16R06RD08-IK	42	4	34	19	40	16	6	29000	0,45		6			
MT200-050A22R08RD08-IK	50	4	42	20	40	22	8	26700	0,7		8			
MT200-052A22R08RD08-IK	52	4	44	20	40	22	8	26100	0,7		8			
MT200-063A22R10RD08-IK	63	4	55	20	40	22	10	23700	0,8		10			

Неравномерный шаг

MT200-040A16RX04RD08-IK	40	4	32	19	40	16	4	30800	0,4	RDNT0802M0..	4		T250555-08	7008-T 1,2 Hm
MT200-050A22RX05RD08-IK	50	4	42	20	40	22	5	26700	0,7		5			
MT200-063A22RX07RD08-IK	63	4	55	20	40	22	7	23700	0,8		7			
MT200-080A27RX09RD08-IK	80	4	72	22	50	27	9	20500	1,2		9			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			●
HCN10X				●		
HCS35X					●	

ic	S	d1	α
	MM		o
8,0	2,38	2,8	15
8,0	2,38	2,8	15

Обозначение

RDNT0802M0EN

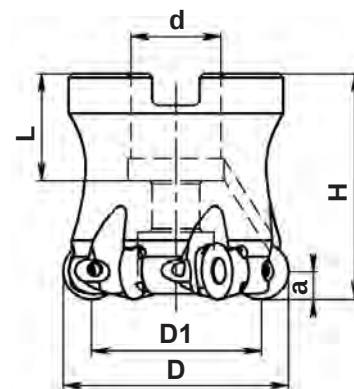
RDNT0802M0SN-F



300
302

MT200...RD10

Торцовые фрезы с круглыми СМП



Глубина резания до 5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								

Нормальный шаг

MT200-040A16R04RD10-IK	40	5	30	19	40	16	4	19300	0,2	RDN..10T3M0..N	4		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT200-050A22R05RD10-IK	50	5	40	20	40	22	5	17300	0,3		5			
MT200-063A22R06RD10-IK	63	5	53	20	40	22	6	15000	0,3		6			
MT200-080A27R08RD10-IK	80	5	70	22	50	27	8	13000	0,7		8			
MT200-100A32R10RD10-IK	100	5	90	25	50	32	10	10000	0,9		10			

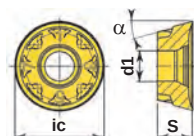
Мелкий шаг

MT200-040A16R05RD10-IK	40	5	30	19	40	16	5	19300	0,2	RDN..10T3M0..N	5		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT200-040A16R06RD10-IK	40	5	30	19	40	16	6	19300	0,2		6			
MT200-042A16R05RD10-IK	42	5	32	19	40	16	5	18500	0,2		5			
MT200-050A22R06RD10-IK	50	5	40	20	40	22	6	17300	0,3		6			
MT200-052A22R06RD10-IK	52	5	42	20	40	22	6	16800	0,3		6			
MT200-063A22R07RD10-IK	63	5	53	20	40	22	7	15000	0,3		7			
MT200-080A27R10RD10-IK	80	5	70	22	50	27	10	13000	0,7		10			
MT200-100A32R12RD10-IK	100	5	90	25	50	32	12	10000	0,9		12			

Неравномерный шаг

MT200-040A16RX04RD10-IK	40	5	30	19	40	16	4	19300	0,2	RDN..10T3M0..N	4		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT200-050A22RX05RD10-IK	50	5	40	20	40	22	5	17300	0,3		5			
MT200-063A22RX06RD10-IK	63	5	53	20	40	22	6	15000	0,3		6			
MT200-080A27RX08RD10-IK	80	5	70	22	50	27	8	13000	0,7		8			
MT200-100A32RX10RD10-IK	100	5	90	25	50	32	10	10000	0,9		10			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

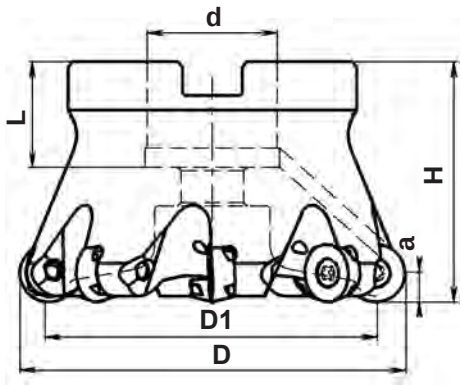


	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	●				
HCP40X	○	●	●			
HCM30X	○				●	
HCK10X			●			●
HCN10X				●		
HCS35X					●	

ic	S	d1	α
	MM		o
10,0	3,97	3,4	15
10,0	3,97	3,4	15
10,0	3,97	3,4	15

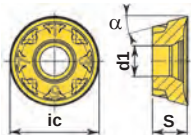
MT200...RD12

Торцовые фрезы с круглыми СМП



Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	Vmax RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	D1	L	H	d										
Нормальный шаг																
MT200-040G16R03RD12-1K	40	6	28	19	40	16	3	13000	0,1	RDN..1204M0..N	3		M083200-04S-P	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT200-050A22R04RD12-1K	50	6	38	20	40	22	4	9000	0,2		4		-			
MT200-063A22R05RD12-1K	63	6	51	20	40	22	5	7500	0,3		5		-			
MT200-080A27R06RD12-1K	80	6	68	22	50	27	6	6500	0,7		6		-			
MT200-100A32R08RD12-1K	100	6	88	25	50	32	8	5500	0,9		8		-			
MT200-125A40R10RD12-1K	125	6	113	29	63	40	10	5000	2,3		10		-			
Мелкий шаг																
MT200-040G16R04RD12-1K	40	6	28	19	40	16	4	13000	0,1	RDN..1204M0..N	4		M083200-04S-P	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT200-042G16R04RD12-1K	42	6	30	19	40	16	4	13000	0,2		4		M083200-04S-P			
MT200-050A22R05RD12-1K	50	6	38	20	40	22	5	9000	0,2		5		-			
MT200-052A22R05RD12-1K	52	6	40	20	40	22	5	8800	0,2		5		-			
MT200-063A22R06RD12-1K	63	6	51	20	40	22	6	7500	0,3		6		-			
MT200-080A27R08RD12-1K	80	6	68	22	50	27	8	6500	0,7		8		-			
MT200-100A32R10RD12-1K	100	6	88	25	50	32	10	5500	0,9		10		-			
MT200-125A40R12RD12-1K	125	6	113	29	63	40	12	5000	2,3		12		-			
Особо мелкий шаг																
MT200-063A22R07RD12-1K	63	6	51	20	40	22	7	7500	0,3	RDN..1204M0..N	7		-	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT200-080A27R09RD12-1K	80	6	68	22	50	27	9	6500	0,7		9		-			
MT200-100A32R11RD12-1K	100	6	88	25	50	32	11	5500	0,9		11		-			
MT200-125A40R13RD12-1K	125	6	113	29	63	40	13	5000	2,3		13		-			
Неравномерный шаг																
MT200-050A22RX04RD12-1K	50	6	38	20	40	22	4	9000	0,2	RDN..1204M0..N	4		-	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT200-052A22RX04RD12-1K	52	6	40	20	40	22	4	9000	0,2		4		-			
MT200-063A22RX04RD12-1K	63	6	51	20	40	22	4	7500	0,3		4		-			
MT200-063A22RX05RD12-1K	63	6	51	20	40	22	5	7500	0,3		5		-			
MT200-080A27RX06RD12-1K	80	6	68	22	50	27	6	6500	0,7		6		-			



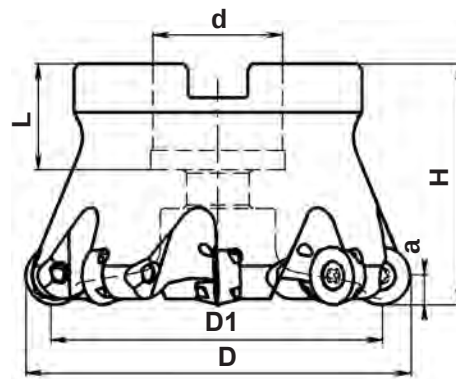
Обозначение

P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										
RDNT1204M0EN	■	■	■	■	■	■										
RDNT1204M0SN-F	■	■	■	■	■	■										
RDNW1204M0SN	■	■	■	■	■	■										

ic	S	d1	α
мм			
12,0	4,76	4,4	15
12,0	4,76	4,4	15
12,0	4,76	4,4	15



Торцовые фрезы с круглыми СМП



Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM								
	D	a	D1	L	H	d										

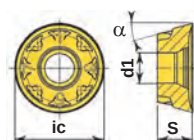
MT200-050G22R04RD16	50	8	34	20	40	22	4	6500	0,3	RDN..1605M0..N	4		M103200-05S-P	T451155-20P	7020-TP 7,0 Hm
MT200-063A22R04RD16	63	8	47	20	40	22	4	5500	0,4		4		-		
MT200-080A27R05RD16	80	8	64	22	50	27	5	4500	0,7		5		-		
MT200-100B32R06RD16	100	8	84	25	50	32	6	4000	1,3		6		-		
MT200-125B40R08RD16	125	8	109	29	63	40	8	3500	2,3		8		-		
MT200-160C40R10RD16	160	8	144	31	63	40	10	3000	3,7		10		-		

MT200-063A22R05RD16	63	8	47	20	40	22	5	5500	0,4	RDN..1605M0..N	5		-	T451155-20P	7020-TP 7,0 Hm
MT200-080A27R07RD16	80	8	64	22	50	27	7	4500	0,7		7		-		
MT200-100B32R08RD16	100	8	84	25	50	32	8	4000	1,3		8		-		
MT200-125B40R10RD16	125	8	109	29	63	40	10	3500	2,3		10		-		
MT200-160C40R12RD16	160	8	144	31	63	40	12	3000	3,7		12		-		

MT200-063A22R05RD16	63	8	47	20	40	22	5	5500	0,4	RDN..1605M0..N	5		-	T451155-20P	7020-TP 7,0 Hm
MT200-080A27R08RD16	80	8	64	22	50	27	8	4500	0,7		8		-		
MT200-100B32R09RD16	100	8	84	25	50	32	9	4000	1,3		9		-		
MT200-125B40R11RD16	125	8	109	29	63	40	11	3500	2,3		11		-		
MT200-160C40R13RD16	160	8	144	31	63	40	13	3000	3,7		13		-		

MT200-063A22RX04RD16	63	8	47	20	40	22	4	5500	0,4	RDN..1605M0..N	4		-	T451155-20P	7020-TP 7,0 Hm
MT200-080A27RX05RD16	80	8	64	22	50	27	5	4500	0,7		5		-		
MT200-100B32RX06RD16	100	8	84	25	50	32	6	4000	1,3		6		-		
MT200-125B40RX08RD16	125	8	109	29	63	40	8	3500	2,3		8		-		

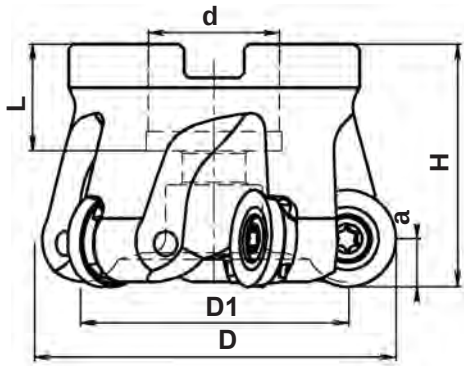
Присоединительные размеры фрез на стр. 308.

[illegible]

ic	S	d1	α
MM			o
16,0	5,56	5,5	15
16,0	5,56	5,5	15
16,0	5,56	5,5	15

MT200...RD20

Торцовые фрезы с круглыми СМП



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT200-080A27R04RD20	80	10	60	22	50	27	4	4500	0,5	RDN.2006M0..N	4		T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT200-100B32R05RD20	100	10	80	25	50	32	5	4000	1,5		5			
MT200-125B40R06RD20	125	10	105	29	63	40	6	3500	2,3		6			
MT200-160C40R07RD20	160	10	140	31	63	40	7	3000	3,7		7			
Мелкий шаг														
MT200-080A27R05RD20	80	10	60	22	50	27	5	4500	0,5	RDN.2006M0..N	5		T501155-20P	7020-TP
MT200-100B32R06RD20	100	10	80	25	50	32	6	4000	1,5		6			
MT200-125B40R07RD20	125	10	105	29	63	40	7	3500	2,3		7			
MT200-160C40R08RD20	160	10	140	31	63	40	8	3000	3,7		8			
Особо мелкий шаг														
MT200-080A27R06RD20	80	10	60	22	50	27	6	4500	0,5	RDN.2006M0..N	6		T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT200-100B32R07RD20	100	10	80	25	50	32	7	4000	1,5		7			
MT200-125B40R09RD20	125	10	105	29	63	40	9	3500	2,3		9			
MT200-160C40R11RD20	160	10	140	31	63	40	11	3000	3,7		11			
Неравномерный шаг														
MT200-080A27RX05RD20	80	10	60	22	50	27	5	4500	0,5	RDN.2006M0..N	5		T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT200-100B32RX05RD20	100	10	80	25	50	32	5	4000	1,5		5			
MT200-100B32RX06RD20	100	10	80	25	50	32	6	4000	1,5		6			
MT200-125B40RX07RD20	125	10	105	29	63	40	7	3500	2,3		7			
MT200-160C40RX09RD20	160	10	140	31	63	40	9	3000	3,7		9			

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.
С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез с диаметром 100-125 мм будет иметь вид MT200...A...RD20-ИК.
Фреза диаметром 160 мм с внутренней подачей СОЖ маркируется - MT200-160C40...RD20-ИК.
Присоединительные размеры фрез на стр. 308.

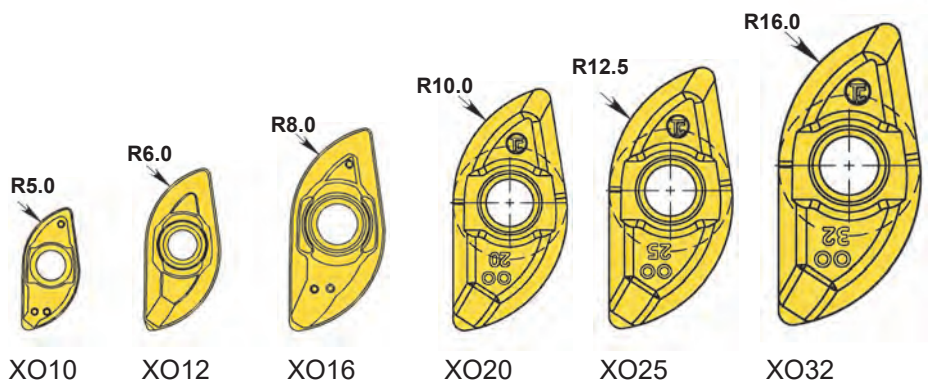


P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X								
RDNT2006M0EN	■	■	■	■	■	■								
RDNT2006M0SN-F	■	■	■	■	■	■								
RDNW2006M0SN	■	■	■	■	■	■								

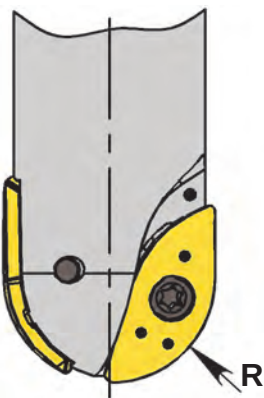
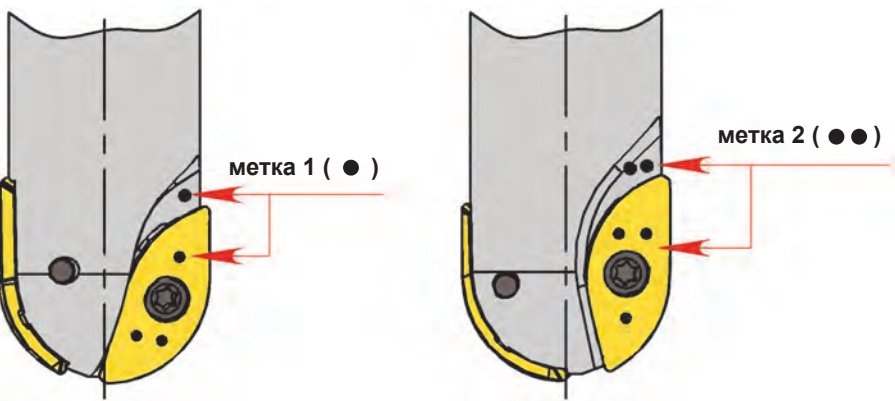
ic	S	d1	α
мм			
20,0	6,35	6,0	15
20,0	6,35	6,0	15
20,0	6,35	6,0	15

Концевые полушаровые фрезы

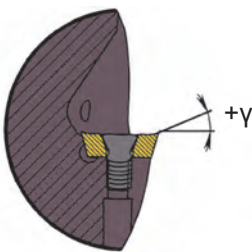
MT100L...XO
Высокопроизводительное фрезерование сложных поверхностей штампов и прессформ.
Два эффективных зуба.



Для правильной установки метки на пластине должны совпадать с соответствующими метками на корпусе фрезы (● с ●) и (●● с ●●)



Номинальный диаметр $\varnothing$, мм	Номинальный радиус, мм	Получаемый радиус, мм
10,0	5,0	$5,0^{+0,04}_{-0,13}$
12,0	6,0	$6,0^{+0,04}_{-0,13}$
16,0	8,0	$8,0^{+0,04}_{-0,13}$
20,0	10,0	$10,0^{+0,04}_{-0,13}$
25,0	12,5	$12,5^{+0,04}_{-0,13}$
32,0	16,0	$16,0^{+0,04}_{-0,13}$



Положительная геометрия

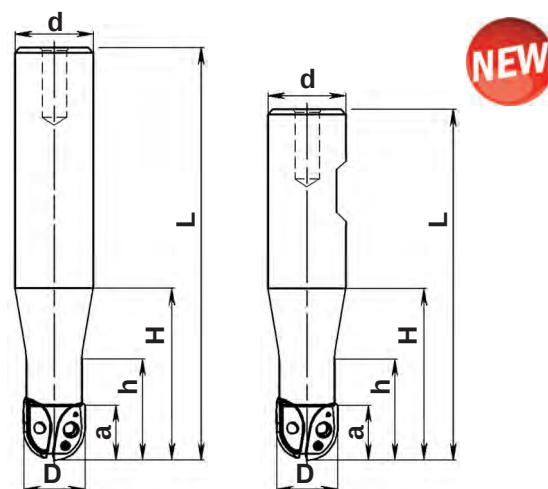


Нормальный шаг



MT100L...XO

Концевые полушаровые фрезы



Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	h	L	d								

MT100L-Z...XO

Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A

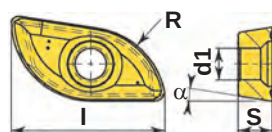
MT100L-010Z16R02XO10-h022-H050-L160	10	8,9	50	22	160	16	2	16000	0,3	XOH.W100102ER-R50	2		T200355-06	7006-T
MT100L-012Z20R02XO12-h022-H045-L200	12	10,8	45	22	200	20	2	21000	0,5	XOH.120202.R-R60	2		T250555-08P	7008-TP
MT100L-016Z20R02XO16-h027-H045-L200	16	14,4	45	27	200	20	2	20000	0,5	XOH.160302.R-R80	2		T250555-08P	7008-TP
MT100L-020Z25R02XO20-h036-H064-L200	20	17,9	64	36	200	25	2	24000	1,2	XOH.20T310ER-R100	2		T350760-10P	7010-TP
MT100L-025Z32R02XO25-h043-H064-L250	25	23,8	64	43	250	32	2	24000	1,7	XOH.250412.R-R125	2		T400960-15P	7015-TP
MT100L-032Z32R02XO32-H070-L145	32	29	70	50	145	32	2	20000	1,2	XOH.320615.R-R160	2		T501155-20P	7020-TP
MT100L-032Z32R02XO32-h050-H070-L250	32	29	70	50	250	32	2	18500	1,5	XOH.320615.R-R160	2		T501155-20P	7020-TP

MT100L-W...XO

Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B

MT100L-010W16R02XO10	10	8,9	22	42	90	16	2	16000	0,3	XOH.W100102ER-R50	2		T200355-06	7006-T
MT100L-012W20R02XO12	12	10,8	60	20	111	20	2	21000	0,3	XOH.120202.R-R60	2		T250555-08P	7008-TP
MT100L-016W20R02XO16	16	14,4	60	27	111	20	2	20000	0,5	XOH.160302.R-R80	2		T250555-08P	7008-TP
MT100L-020W25R02XO20	20	17,9	70	33	127	25	2	24000	0,9	XOH.20T310ER-R100	2		T350760-10P	7010-TP
MT100L-025W25R02XO25	25	23,8	80	70	137	25	2	24000	0,6	XOH.250412.R-R125	2		T400960-15P	7015-TP
MT100L-032W32R02XO32	32	29	100	85	161	32	2	18500	0,87	XOH.320615.R-R160	2		T501155-20P	7020-TP

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

[illegible]

Обозначение

Обозначение																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
-------------	---	---	---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MT100L...XO

Концевые полушаровые фрезы



Обозначение	Размеры, мм								Z				
	D	a	H	L	h	b	d	d1					

MT100L-G...XO

Резьбовой хвостовик СКИФ-М

MT100L-010G08R02XO10	10	8,9	25	43	17,8	10	12,8	M08	2	0,05	XOHW100102ER-R50	2	T200355-06	7006-T
MT100L-012G08R02XO12	12	10,8	25	43	18,3	10	12,8	M08	2	0,1	XOH.120202ER-R60	2	T250555-08P	7008-TP
MT100L-016G08R02XO16	16	14,4	25	43	-	12	12,8	M08	2	0,12	XOH.160302.R-R80	2	T250555-08P	7008-TP
MT100L-020G10R02XO20	20	17,9	30	49	-	15	19	M10	2	0,16	XOH.20T310ER-R100	2	T350760-10P	7010-TP
MT100L-025G12R02XO25	25	23,8	35	57	-	17	22	M12	2	0,17	XOH.250412.R-R125	2	T400960-15P	7015-TP
MT100L-032G16R02XO32	32	29	45	68	-	22	28	M16	2	0,26	XOH.320615.R-R160	2	T501155-20P	7020-TP

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

P	●	●												
M	○	●	●											
K	○			●										
N					●									
S		○	●					●						
H				●										

Обозначение

	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X								
XOHW100102ER-R50	■	■	■	■	■	■								
XOHW120202ER-R60	■	□	□	■	□	■								
XOHT120202SR-R60	■	■	■	□	□	□								
XOHW160302ER-R80	■	□	□	■	□	■								
XOHT160302SR-R80	■	■	■	□	□	□								
XOHW20T310ER-R100	■	□	□	■	□	■								
XOHT20T310SR-R100	■	■	■	□	□	□								
XOHW250412ER-R125	■	□	□	■	□	■								
XOHT250412SR-R125	■	■	■	□	□	□								
XOHW320615ER-R160	■	□	□	■	□	■								
XOHT320615SR-R160	■	■	■	□	□	□								

I	S	d1	R	α
мм				
9,86	1,7	2,3	5,0	10
12,0	2,38	2,9	6,0	10
12,0	2,38	2,9	6,0	10
16,0	3,18	2,9	8,0	10
16,0	3,18	2,9	8,0	10
20,4	3,97	4,0	10,0	10
20,4	3,97	4,0	10,0	10
24,8	4,76	4,7	12,5	10
24,8	4,76	4,7	12,5	10
32,0	6,35	6,0	16,0	10
32,0	6,35	6,0	16,0	10



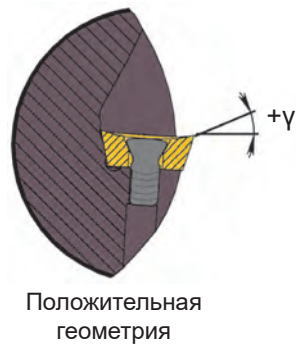
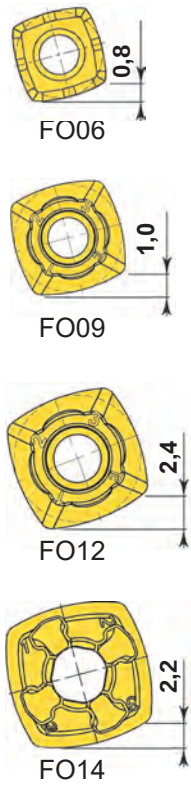
Концевые и торцовые фрезы для фрезерования с большими подачами

Вид фрезы							
Обозначение	MT115..FO06	MT115..FO09	MT119..FO12	MT115..FO09 MT119..FO12	MT215..FO09	MT219..FO12	MT215..FO14
Страница	70	70	70	73	74	75	76
Режущая пластина							
Страница СМП	28	28	28	28	28	28	28
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...	...
	M	..	...	...	...	...	...
	K						
	N						
	S	...	...	...	...	...	...
	H						
Угол в плане	15°	15°	19°	15°/19°	15°	19°	15°
Диапазон Ø, мм	16-32	25-32	32-50	32-86	32-66	40-125	50-125
Макс. глубина резания, мм	0,8	1	2,4	1-2,4	1	2,4	2,2
Вид обработки	R	...	...	...	...	...	...
	M	.	.	.	...	...	...
	F						
Осевая подача	..	..	..	..	..	..	..
Внутренний подвод СОЖ							
Тип обработки							

Концевые и торцовые фрезы для фрезерования с большими подачами

MT115/119...FO, MT215/219...FO

Черновая обработка плоскостей, полуоткрытых и закрытых пазов с подачей до 3,2 мм / зуб. Особо эффективны в инструментальном производстве. 4 эффективных режущих кромки. Возможно фрезерование с осевой подачей.



Неравномерный шаг



Мелкий шаг

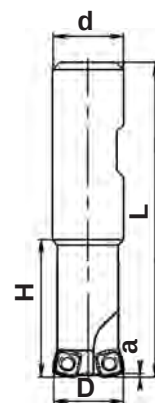


Особо мелкий шаг



MT115, MT119

Концевые фрезы 15° и 19° для фрезерования с большими подачами



нормальное исполнение

Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM				Кол.			
	D	a	H	L	d									

MT115-W...FO06

Глубина резания до 0,8 мм

MT115-016W16R02FO06	16	0,8	40	88	16	2	17600	0,1	FONT06T205..R	2	T250555-08	7008F-T 1,2 Hm
MT115-020W20R03FO06	20	0,8	52	102	20	3	14200	0,2		3		
MT115-020W20R04FO06	20	0,8	52	102	20	4	14200	0,2		4		
MT115-025W25R04FO06	25	0,8	62	118	25	4	15600	0,35		4		
MT115-025W25R05FO06	25	0,8	62	118	25	5	15600	0,35		5		
MT115-032W32R05FO06	32	0,8	80	140	32	5	11000	0,45		5		

MT115-W...FO09

Глубина резания до 1 мм

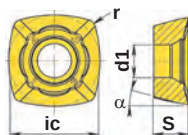
MT115-025W25R02FO09	25	1	60	140	25	2	19800	0,6	FONT09T308..R	2	T350760-10P	7010-TP 3,0 Hm
MT115-025W25R03FO09	25	1	60	140	25	3	19800	0,5		3		
MT115-032W32R03FO09	32	1	90	150	32	3	16000	0,82		3		
MT115-032W32R04FO09	32	1	90	150	32	4	16000	0,8		4		

MT119-W...FO12

Глубина резания до 2,4 мм

MT119-032W32R02FO12	32	2,4	90	150	32	2	13000	0,82	FONT120412..R	2	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hм
MT119-040W32R03FO12	40	2,4	90	150	32	3	12100	0,89		3		
MT119-050W40R04FO12	50	2,4	80	150	40	4	10900	0,95		4		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

[illegible]

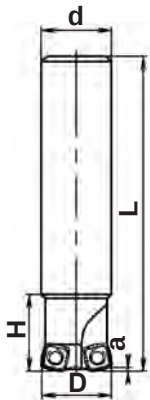
Обозначение

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X						ic	S	d1	r	α °
MM																
FONT06T205SR-SM	■	■	■									6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT06T205ER-T		□	□			■						6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT09T308ER			□			■						9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT09T308SR-F	■	■	■	■								9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT120412ER			□			■						12,5	4,76	4,7	1,2	11
FONT120412SR-F	■	■	■	■								12,5	4,76	4,7	1,2	11



MT115, MT119

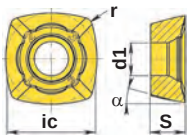
Концевые фрезы 15° и 19° для фрезерования с большими подачами



длинное исполнение Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
Глубина резания до 0,8 мм													
MT115-016Z16R02FO06-L200	16	0,8	50	200	16	2	17600	0,1	FONT06T205..R	2	T250555-08	7008F-T 1,2 Нм	
MT115-020Z20R03FO06-L200	20	0,8	50	200	20	3	14200	0,2		3			
MT115-020Z20R04FO06-L200	20	0,8	50	200	20	4	14200	0,2		4			
MT115-025Z25R04FO06-L200	25	0,8	50	200	25	4	15600	0,3		4			
MT115-025Z25R05FO06-L200	25	0,8	50	200	25	5	15600	0,3		5			
MT115-032Z32R05FO06-L200	32	0,8	50	200	32	5	11000	0,45		5			
Глубина резания до 1 мм													
MT115-025Z25R02FO09-L200	25	1	50	200	25	2	9000	0,6	FONT09T308..R	2	T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм	
MT115-025Z25R03FO09-L200	25	1	50	200	25	3	9000	0,5		3			
MT115-032Z32R03FO09-L200	32	1	50	200	32	3	8100	0,82		3			
MT115-032Z32R04FO09-L200	32	1	50	200	32	4	8100	0,8		4			
Глубина резания до 2,4 мм													
MT119-032Z32R02FO12-L200	32	2,4	50	200	32	2	6480	0,82	FONT120412..R	2	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT119-040Z32R03FO12-L250	40	2,4	50	250	32	3	5800	0,89		3			
MT119-050Z40R04FO12-L250	50	2,4	50	250	40	4	5450	0,95		4			

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.



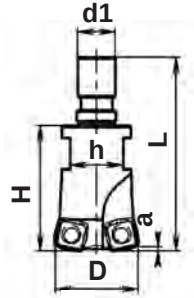
Обозначение

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X							ic	S	d1	r	α °
FONT06T205SR-SM	■	■	■										6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT06T205ER-T		□	□			■							6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT09T308ER			□			■							9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT09T308SR-F	■	■	■	■									9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT120412ER			□			■							12,5	4,76	4,7	1,2	11
FONT120412SR-F	■	■	■	■									12,5	4,76	4,7	1,2	11



MT115, MT119

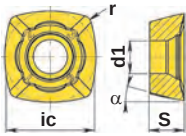
Концевые фрезы 15° и 19° для фрезерования с большими подачами



Резьбовой хвостовик СКИФ-М

Обозначение	Размеры, мм											
	D	a	H	L	h	d						
MT115-G...FO06 Глубина резания до 0,8 мм												
MT115-016G08R02FO06	16	0,8	20	38	10	M08	2	0,05	FONT06T205..R	2	T250555-08	7008F-T 1,2 Нм
MT115-020G10R03FO06	20	0,8	26	45	15	M10	3	0,1		3		
MT115-020G10R04FO06	20	0,8	26	45	15	M10	4	0,1		4		
MT115-025G12R04FO06	25	0,8	30	53	17	M12	4	0,15		4		
MT115-025G12R05FO06	25	0,8	30	53	17	M12	5	0,15		5		
MT115-032G16R05FO06	32	0,8	35	58	22	M16	5	0,2		5		
MT115-G...FO09 Глубина резания до 1 мм												
MT115-025G12R02FO09	25	1	35	57	17	M12	2	0,3	FONT09T308..R	2	T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм
MT115-025G12R03FO09	25	1	35	57	17	M12	3	0,25		3		
MT115-032G16R03FO09	32	1	35	58	22	M16	3	0,5		3		
MT115-032G16R04FO09	32	1	35	58	22	M16	4	0,5		4		
MT119-G...FO12 Глубина резания до 2,4 мм												
MT119-032G16R02FO12	32	2,4	35	58	22	M16	2	0,5	FONT120412..R	2	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT119-040G20R03FO12	40	2,4	40	72	30	M20	3	0,7		3		

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.



Обозначение

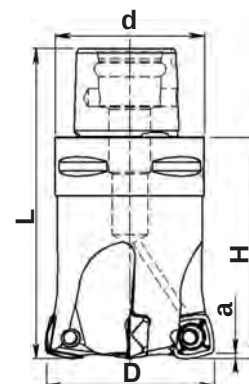
Обозначение							ic	S	d1	r	α °
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X					
FONT06T205SR-SM	■	■	■				6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT06T205ER-T		□	□			■	6,35	2,75	2,8	0,5	11
FONT09T308ER			□			■	9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT09T308SR-F	■	■	■	■			9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT120412ER			□			■	12,5	4,76	4,7	1,2	11
FONT120412SR-F	■	■	■	■			12,5	4,76	4,7	1,2	11



300
304

MT115, MT119

Концевые фрезы 15° и 19° для фрезерования с большими подачами



нормальное исполнение

Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг					
	D	a	H	L	d								

MT115-C...FO09...H...-IK

Глубина резания до 1 мм

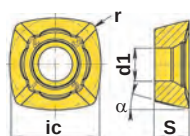
MT115-036C03R02FO09-H050-IK	36	1	50	69	32	2	30900	0,45	FONT09T308..R	2		T350760-10P	7010-TP 3,0 Hm
MT115-036C03R03FO09-H050-IK	36	1	50	69	32	3	30900	0,4		3			
MT115-042C04RX03FO09-H060-IK	42	1	60	84	40	3	27600	0,8		3			
MT115-042C04R04FO09-H060-IK	42	1	60	84	40	4	27600	0,6		4			
MT115-042C04R04FO09-H072-IK	42	1	72	96	40	4	26600	0,6		4			
MT115-052C05RX04FO09-H070-IK	52	1	70	100	50	4	24000	1,25		4			
MT115-052C05R05FO09-H070-IK	52	1	70	100	50	5	24000	1,2		5			
MT115-066C06RX06FO09-H072-IK	66	1	72	110	63	6	21300	2		6			

MT119-C...FO12...H...-IK

Глубина резания до 2,4 мм

MT119-036C03R03FO12-H050-IK	36	2,4	50	69	32	3	27000	0,8	FONT120412..R	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Hм
MT119-052C05RX03FO12-H070-IK	52	2,4	70	100	50	3	21000	1,2		3			
MT119-052C05R04FO12-H070-IK	52	2,4	70	100	50	4	21000	1,2		4			
MT119-054C05R04FO12-H070-IK	54	2,4	70	100	50	4	23500	1,3		4			
MT119-066C06RX04FO12-H072-IK	66	2,4	72	110	63	4	17500	2,1		4			
MT119-066C06R05FO12-H072-IK	66	2,4	72	110	63	5	17500	2,1		5			
MT119-082C08RX05FO12-H080-IK	82	2,4	80	128	80	5	15000	3,5		5			
MT119-082C08R06FO12-H080-IK	82	2,4	80	128	80	6	15000	3,5		6			
MT119-086C08R06FO12-H080-IK	86	2,4	80	128	80	6	14500	3,7		6			

Возможно исполнение всех фрез без подачи СОЖ.



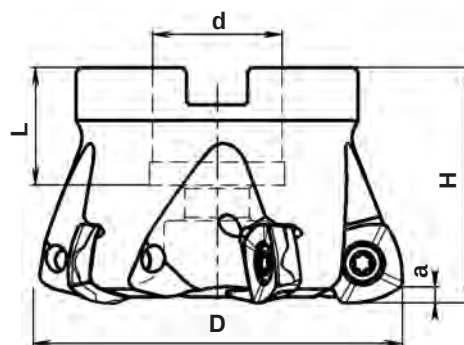
Обозначение

[illegible]

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X							ic	S	d1	r	α
FONT09T308ER			□			■							9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT09T308SR-F	■	■	■	■									9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT120412ER			□			■							12,5	4,76	4,7	1,2	11
FONT120412SR-F	■	■	■	■									12,5	4,76	4,7	1,2	11

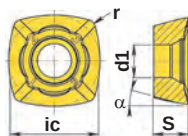
MT215...FO09

Торцовые фрезы 15° для фрезерования с большими подачами



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.								
	D	a	L	H	d													
Нормальный шаг															Глубина резания до 1 мм			
MT215-032G16R03FO09	32	1	19	40	16	3	27000	0,1	FONT09T308..R	3		M083200-04S-P	T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм				
MT215-035G16R04FO09	35	1	19	40	16	4	26700	0,15		4		M083200-04S-P						
MT215-040A16R04FO09	40	1	19	40	16	4	26700	0,2		4		-						
MT215-042A16R05FO09	42	1	19	40	16	5	26100	0,22		5		-						
MT215-050A22R05FO09	50	1	20	40	22	5	23500	0,3		5		-						
MT215-052A22R06FO09	52	1	20	40	22	6	23000	0,35		6		-						
MT215-063A22R06FO09	63	1	20	40	22	6	20500	0,5		6		-						
MT215-066A22R07FO09	66	1	20	40	22	7	20000	0,55		7		-						
Мелкий шаг															Глубина резания до 1 мм			
MT215-032G16R04FO09	32	1	19	40	16	4	27000	0,1	FONT09T308..R	4		M083200-04S-P	T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм				
MT215-035G16R05FO09	35	1	19	40	16	5	26700	0,15		5		M083200-04S-P						
MT215-040A16R06FO09	40	1	19	40	16	6	26700	0,2		6		-						
MT215-042A16R06FO09	42	1	19	40	16	6	26100	0,22		6		-						
MT215-050A22R07FO09	50	1	20	40	22	7	23500	0,3		7		-						
MT215-052A22R07FO09	52	1	20	40	22	7	23000	0,35		7		-						
MT215-063A22R08FO09	63	1	20	40	22	8	20500	0,5		8		-						
MT215-066A22R09FO09	66	1	20	40	22	9	20000	0,55		9		-						
Неравномерный шаг															Глубина резания до 1 мм			
MT215-040A16RX03FO09	40	1	19	40	16	3	26700	0,2	FONT09T308..R	3		-	T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм				
MT215-050A22RX04FO09	50	1	20	40	22	4	23500	0,3		4		-						
MT215-063A22RX05FO09	63	1	20	40	22	5	20500	0,5		5		-						

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

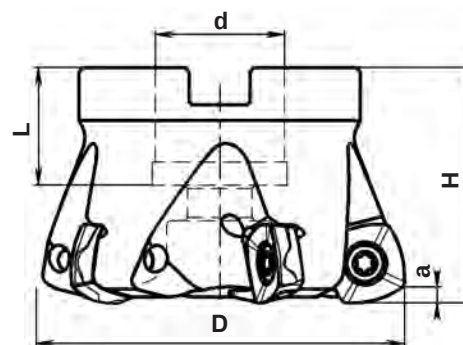


	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
□ HCM30X			●		●	
HCK10X				●		
HCN10X						
■ HCS35X					●	

FONT09T308ER																		9,2	3,97	4,0	0,8	11
FONT09T308SR-F																		9.2	3.97	4.0	0.8	11

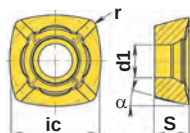
MT219...FO12

Торцовые фрезы 19° для фрезерования с большими подачами



Обозначение	Размеры, мм						Пmax RPM	 кг		 Кол.								
	D	a	L	H	d	Z												
Нормальный шаг															Глубина резания до 2,4 мм			
MT219-040G16R03FO12	40	2,4	19	40	16	3	21120	0,2	FONT120412..R	3		M083200-04S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hм				
MT219-042G16R03FO12	42	2,4	19	40	16	3	20880	0,22		3		M083200-04S-P						
MT219-050A22R04FO12	50	2,4	19	40	22	4	18800	0,3		4		-						
MT219-052A22R05FO12	52	2,4	19	40	22	5	18400	0,35		5		-						
MT219-063A22R05FO12	63	2,4	20	40	22	5	16400	0,5		5		-						
MT219-066A22R06FO12	66	2,4	20	40	22	6	16000	0,55		6		-						
MT219-080B27R07FO12	80	2,4	22	50	27	7	14000	0,9		7		-						
MT219-084B32R07FO12	84	2,4	25	50	32	7	12000	1,2		7		-						
MT219-100B32R08FO12	100	2,4	25	50	32	8	12000	1,3		8		-						
MT219-125B40R10FO12	125	2,4	29	63	40	10	10000	1,8		10		-						
Мелкий шаг															Глубина резания до 2,4 мм			
MT219-040G16R04FO12	40	2,4	19	40	16	4	21120	0,2	FONT120412..R	4		M083200-04S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hм				
MT219-042G16R04FO12	42	2,4	19	40	16	4	20880	0,22		4		M083200-04S-P						
MT219-050A22R05FO12	50	2,4	19	40	22	5	18800	0,3		5		-						
MT219-050A22R06FO12	50	2,4	19	40	22	6	18800	0,3		6		-						
MT219-052A22R06FO12	52	2,4	19	40	22	6	18400	0,35		6		-						
MT219-063A22R07FO12	63	2,4	20	40	22	7	16400	0,5		7		-						
MT219-066A22R07FO12	66	2,4	20	40	22	7	16000	0,55		7		-						
MT219-080B27R08FO12	80	2,4	22	50	27	8	14000	0,9		8		-						
MT219-084B32R09FO12	84	2,4	25	50	32	9	12000	1,2		9		-						
MT219-100B32R10FO12	100	2,4	25	50	32	10	12000	1,3		10		-						
MT219-125B40R12FO12	125	2,4	29	63	40	12	10000	1,8		12		-						
Неравномерный шаг															Глубина резания до 2,4 мм			
MT219-050A22RX03FO12	50	2,4	19	40	22	3	18800	0,3	FONT120412..R	3		-	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hм				
MT219-063A22RX04FO12	63	2,4	20	40	22	4	16400	0,5		4		-						
MT219-080B27RX05FO12	80	2,4	22	50	27	5	14000	0,9		5		-						
MT219-100B32RX06FO12	100	2,4	25	50	32	6	12000	1,3		6		-						
MT219-125B40RX07FO12	125	2,4	29	63	40	7	10000	1,8		7		-						

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

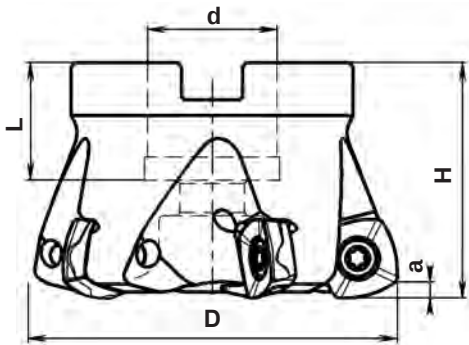


	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
□ HCM30X			●		●	
HCK10X				●		
HCN10X						
■ HCS35X					●	

ic	S	d1	r	α
MM				o
12,5	4,76	4,7	1,2	11
12,5	4,76	4,7	1,2	11

MT215...FO14

Торцовые фрезы 15° для фрезерования с большими подачами

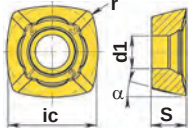


Обозначение	Размеры, мм						Пmax RPM											
	D	a	L	H	d	Z												
Нормальный шаг														Глубина резания до 2,2 мм				
MT215-050A22R04FO14-IK	50	2,2	19	40	22	4	18800	0,3	FONT140412ER	4		T451255-20A	7020-T 5,0 Нм					
MT215-063A22R05FO14-IK	63	2,2	20	40	22	5	16400	0,5		5								
MT215-080A27R06FO14-IK	80	2,2	22	50	27	6	14000	0,9		6								
MT215-100A32R08FO14-IK	100	2,2	25	50	32	8	12000	1,6		8								
MT215-125A40R10FO14-IK	125	2,2	29	63	40	10	10000	3,0		10								
Мелкий шаг																		Глубина резания до 2,2 мм
MT215-050A22R05FO14-IK	50	2,2	19	40	22	5	18800	0,3	FONT140412ER	5		T451255-20A	7020-T 5,0 Нм					
MT215-063A22R06FO14-IK	63	2,2	20	40	22	6	16400	0,5		6								
MT215-080A27R08FO14-IK	80	2,2	22	50	27	8	14000	0,9		8								
MT215-100A32R10FO14-IK	100	2,2	25	50	32	10	12000	1,6		10								
MT215-125A40R12FO14-IK	125	2,2	29	63	40	12	10000	3,0		12								
Неравномерный шаг																		Глубина резания до 2,2 мм
MT215-050A22RX03FO14-IK	50	2,2	19	40	22	3	18800	0,3	FONT140412ER	3		T451255-20A	7020-T 5,0 Нм					
MT215-063A22RX04FO14-IK	63	2,2	20	40	22	4	16400	0,5		4								
MT215-080A27RX05FO14-IK	80	2,2	22	50	27	5	14000	0,9		5								
MT215-100A32RX06FO14-IK	100	2,2	25	50	32	6	12000	1,6		6								
MT215-125A40RX07FO14-IK	125	2,2	29	63	40	7	10000	3,0		7								

Возможно исполнение всех фрез без подачи СОЖ.



MT215



Обозначение

P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	HCР30Х	HCР40Х	HCM30Х	HCK10Х	HCN10Х	HCС35Х								

ic	S	d1	r	α
мм				
14,0	4,81	5,5	1,2	11
14,0	4,81	5,5	1,2	11

FONT140412ER

FONT140412SR-F

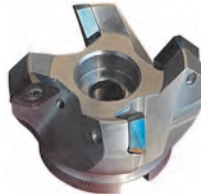
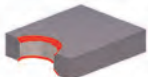
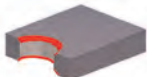
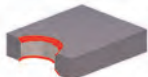
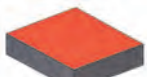
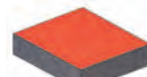
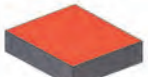
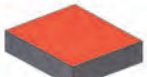
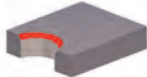
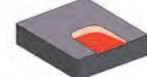


28

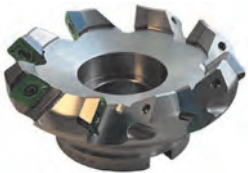
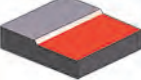
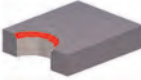


300
304

Концевые и торцовые фрезы 45°

Вид фрезы					
Обозначение	MT145F...SD08	MT145F...SO12	MT145F...SO12-R0.8	MT245...SD08	MT245...SO12
Страница	81	83	84	85	86
Режущая пластина					
Страница СМП	33	41	42	33	41
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...
	M	...	...	...	...
	K	...	...	.	...
	N	...	...	...	...
	S	...	...	...	...
	H				
Угол в плане	45°	45°	45°	45°	45°
Диапазон Ø, мм	16-32	32-50	32-50	32-125	32-160
Макс. глубина резания, мм	4	6	8	4	6
Вид обработки	R	...	...	...	...
	M	...	...	...	...
	F	..	..	...	...
Осевая подача					
Внутренний подвод СОЖ					
Тип обработки					
					
					
					

Торцовые фрезы 45° и 47°

Вид фрезы				
Обозначение	MT245...SO19-T	MT245...SN13	MT245...ON05	MT250...XN10
Страница	86	87	89	91
Режущая пластина				
Страница СМП	43	35	31	46
Обрабатываемый материал	P	...	...	...
	M	..	...	...
	K		...	..
	N			
	S	...	..	..
	H			
Угол в плане	45°	45°	45°	47°
Диапазон Ø, мм	80-160	40-315	40-550	63-315
Макс. глубина резания, мм	10	6,5	5,0	7,2
Вид обработки	R	...	•	...
	M	...	...	...
	F	..	...	..
Осевая подача			•	
Внутренний подвод СОЖ				
Тип обработки				
				
				

Концевые фасочные фрезы 45°



MT145F...SD08

Первый выбор - обработка фасок.
Дополнительно применяется для обработки плоскостей и фрезеровании V-образных пазов.
4 эффективных режущих кромки.



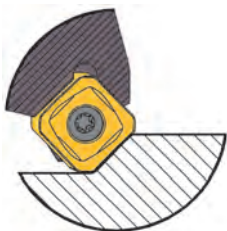
MT145F...SO12

Первый выбор - обработка фасок.
Дополнительно применяется для обработки плоскостей и фрезеровании V-образных пазов.
4 эффективных режущих кромки.

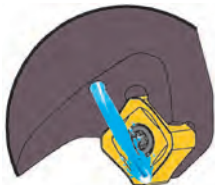


MT145F...SO12-R0.8

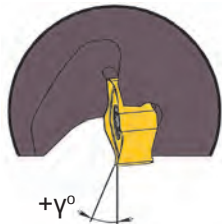
Первый выбор - обработка фасок.
4 эффективных режущих кромки.



Глубина резания 4-8 мм



Внутренняя подача СОЖ при
обработке аустенитной нержавеющей
стали



Положительный осевой угол на
малых глубинах обеспечивает
мягкое резание



Неравномерный шаг



Нормальный шаг



Мелкий шаг



Особо мелкий шаг



Торцовые фрезы 45° и 47°



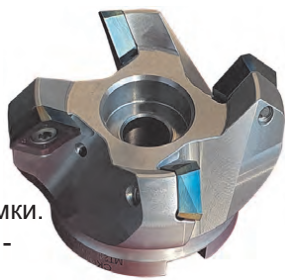
MT245...SD08

Первый выбор - обработка плоскостей.
4 эффективных режущих кромки.
Дополнительное применение - обработка фасок



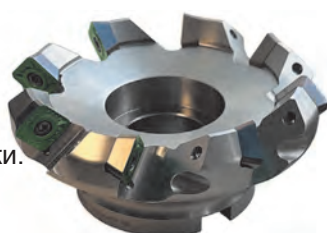
MT245...SO12

Первый выбор - обработка плоскостей.
4 эффективных режущих кромки.
Дополнительное применение - обработка фасок



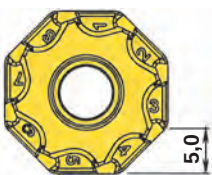
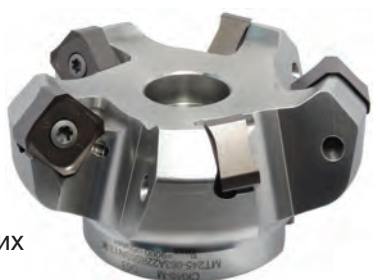
MT245...SO19

Первый выбор - обработка плоскостей.
4 эффективных режущих кромки.
Дополнительное применение - обработка фасок.
Исполнение фрезы специальное для удаления альфированного слоя.



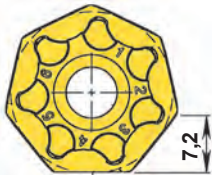
MT245...SN13

Положительная геометрия.
Низкие силы резания.
8 эффективных режущих кромок.



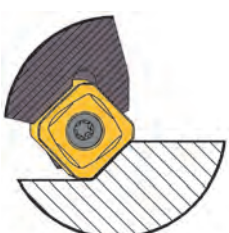
MT245...ON05

Экономичная конструкция.
Низкие силы резания.
16 эффективных режущих кромок.



MT250...XN10

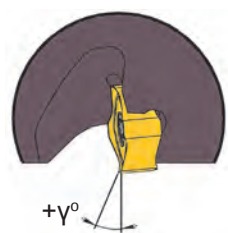
Низкие силы резания.
Положительная геометрия.
Фактический угол в плане = 47°
14 эффективных режущих кромок.



Глубина резания 4-7,2 мм



Внутренняя подача СОЖ при обработке аустенитной нержавеющей стали



Положительный осевой угол на малых глубинах обеспечивает мягкое резание



Неравномерный шаг



Нормальный шаг



Мелкий шаг

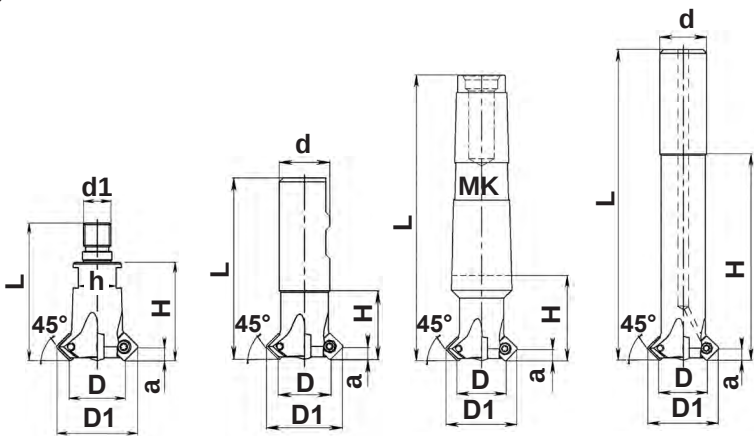


Особо мелкий шаг



MT145F...SD08

Концевые фасочные фрезы 45°



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	H	L	d								
MT145F-W...SD08	<i>нормальное исполнение</i>						Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B							
MT145F-016W16R02SD08	16	4	24,4	27	75	16	2	33000	0,1	SD..T0803AE...	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT145F-020W20R03SD08	20	4	28,4	40	90	20	3	29000	0,2		3			
MT145F-025W25R04SD08	25	4	33,4	34	90	25	4	25500	0,3		4			
MT145F-032W32R05SD08	32	4	40,4	40	100	32	5	22000	0,4		5			
MT145F-MK...SD08	<i>нормальное исполнение</i>						Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296							
MT145F-016MK2R02SD08	16	4	24,4	32	96	MK2	2	33000	0,1	SD..T0803AE...	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT145F-020MK3R03SD08	20	4	28,4	35	116	MK3	3	29000	0,2		3			
MT145F-025MK3R04SD08	25	4	33,4	43	124	MK3	4	25500	0,3		4			
MT145F-032MK4R05SD08	32	4	40,4	43	145	MK4	5	22000	0,4		5			
MT145F-Z...SD08-L-IK	<i>длинное исполнение</i>						Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A							
MT145F-016Z16R02SD08-L150-IK	16	4	24,4	23	150	16	2	12100	0,1	SD..T0803AE...	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT145F-020Z20R03SD08-L150-IK	20	4	28,4	29	150	20	3	10900	0,2		3			
MT145F-025Z25R04SD08-L200-IK	25	4	33,4	34	200	25	4	9000	0,3		4			
MT145F-032Z32R05SD08-L200-IK	32	4	40,4	40	200	32	5	8100	0,4		5			

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z".

Обозначение	Размеры, мм							Z						
	D	a	D1	H	L	h	d1							
Резьбовой хвостовик СКИФ-М														
MT145F-016G08R02SD08	16	4	24,4	28	46	10	M08	2	0,1	SD..T0803AE...	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT145F-020G10R03SD08	20	4	28,4	31,5	51	15	M10	3	0,1		3			
MT145F-025G12R04SD08	25	4	33,4	34	57	17	M12	4	0,2		4			
MT145F-032G16R05SD08	32	4	40,4	40	63	22	M16	5	0,3		5			

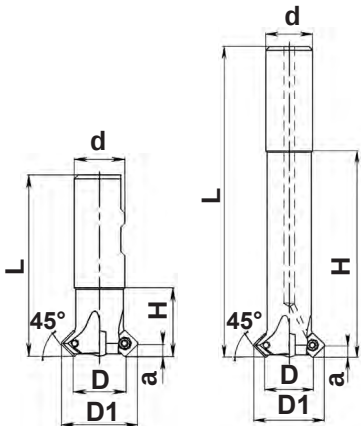
Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

Обозначение	Размеры, мм						ic	l	S	d1	r	b
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X						
SDMT0803AESN-S	■	■		□			9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2
SDMT0803AESN-H	■	■	■	■			9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2
SDMT0803AESN-T						■	9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2
SDHT0803AEFN-AL					■		9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2



MT145F...SO12

Концевые фасочные фрезы 45°



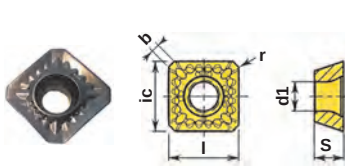
Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	H	L	d								
MT145F-W...SO12	<i>нормальное исполнение</i>						Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B							
MT145F-032W32R03SO12	32	6	46	40	100	32	3	15000	0,1	SO..T1204AE...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT145F-040W32R04SO12	40	6	54	40	100	32	4	12500	0,2		4			
MT145F-050W40R05SO12	50	6	64	40	110	40	5	10000	0,3		5			
MT145F-Z...SO12	<i>длинное исполнение</i>						Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A							
MT145F-032Z32R03SO12-L200	32	6	46	140	200	32	3	15000	0,1	SO..T1204AE...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT145F-040Z32R04SO12-L200	40	6	54	140	200	32	4	12500	0,2		4			
MT145F-050Z40R05SO12-L200	50	6	64	130	200	40	5	10000	0,3		5			

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z".
Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.



MT145F



Обозначение

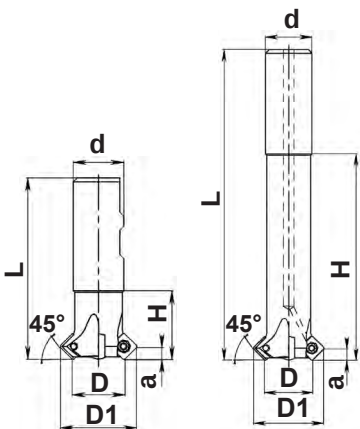
	P	M	K	N	S	H	ic	l	s	d1	r	b
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X						
SOMT1204AESN-S	■	■		■			12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4
SOMT1204AESN-H	■	■	■	■		■	12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4
SOMT1204AESN-T						■	12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4
SOHT1204AEFN-AL					■		12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4



300
305

MT145F...SO12-R0.8

Концевые фасочные фрезы 45°

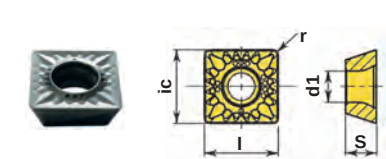


Глубина резания до 8 мм

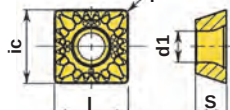
Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	H	L	d	Z							
MT145F-W...SO12-R0.8	<i>нормальное исполнение</i>							Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B						
MT145F-032W32R03SO12-R0.8	32	8	47,6	40	100	32	3	15000	0,1	SOMT120408...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT145F-040W32R04SO12-R0.8	40	8	55,6	40	100	32	4	12500	0,2		4			
MT145F-050W40R05SO12-R0.8	50	8	65,6	40	110	40	5	10000	0,3		5			
MT145F-Z...SO12-R0.8	<i>длинное исполнение</i>							Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A						
MT145F-032Z32R03SO12-R0.8-L200	32	8	47,6	140	200	32	3	15000	0,1	SOMT120408...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT145F-040Z32R04SO12-R0.8-L200	40	8	55,6	140	200	32	4	12500	0,2		4			
MT145F-050Z40R05SO12-R0.8-L200	50	8	65,6	130	200	40	5	10000	0,3		5			

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z".

Возможно исполнение всех фрез с каналами для подачи СОЖ.

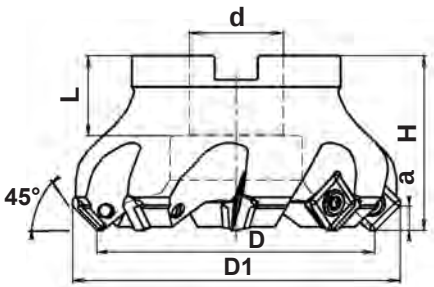


Обозначение

		P	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
--	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MT245...SD08

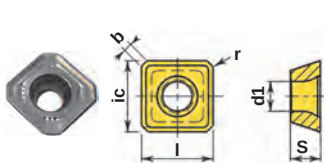
Торцовые фрезы 45°



Глубина резания до 4 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT245-032A16R04SD08	32	4	40,4	19	40	16	4	22000	0,1	SD..T0803AE...	4	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT245-040A16R05SD08	40	4	48,4	19	40	16	5	19500	0,2		5			
MT245-050A22R06SD08	50	4	58,4	20	40	22	6	17500	0,4		6			
MT245-063A22R07SD08	63	4	71,4	20	40	22	7	15500	0,6		7			
MT245-080B27R09SD08	80	4	88,4	22	50	27	9	13500	0,8		9			
MT245-100B32R11SD08	100	4	108,4	25	50	32	11	12000	1,4		11			
MT245-125B40R14SD08	125	4	133,4	29	63	40	14	10500	2,8		14			
Мелкий шаг														
MT245-032A16R05SD08	32	4	40,4	19	40	16	5	22000	0,1	SD..T0803AE...	5	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT245-040A16R06SD08	40	4	48,4	19	40	16	6	19500	0,2		6			
MT245-050A22R08SD08	50	4	58,4	20	40	22	8	17500	0,4		8			
MT245-063A22R10SD08	63	4	71,4	20	40	22	10	15500	0,6		10			
MT245-080B27R12SD08	80	4	88,4	22	50	27	12	13500	0,8		12			
MT245-100B32R14SD08	100	4	108,4	25	50	32	14	12000	1,4		14			
MT245-125C40R16SD08	125	4	133,4	29	63	40	16	10500	2,8		16			
Неравномерный шаг														
MT245-032A16RX03SD08	32	4	40,4	19	40	16	3	22000	0,1	SD..T0803AE...	3	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT245-040A16RX03SD08	40	4	48,4	19	40	16	3	19500	0,2		3			
MT245-050A22RX04SD08	50	4	58,4	20	40	22	4	17500	0,4		4			
MT245-063A22RX05SD08	63	4	71,4	20	40	22	5	15500	0,6		5			
MT245-080B27RX07SD08	80	4	88,4	22	50	27	7	13500	0,8		7			
MT245-100B32RX09SD08	100	4	108,4	25	50	32	9	12000	1,4		9			
MT245-125B40RX12SD08	125	4	133,4	29	63	40	12	10500	2,8		12			

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.
С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез с диаметром 32-100 мм будет иметь вид MT245...A...SD08-IK.
Фреза диаметром 125 мм с внутренней подачей СОЖ маркируется - MT245-125C40...SD08-IK.
Присоединительные размеры фрез на стр. 308.



Обозначение

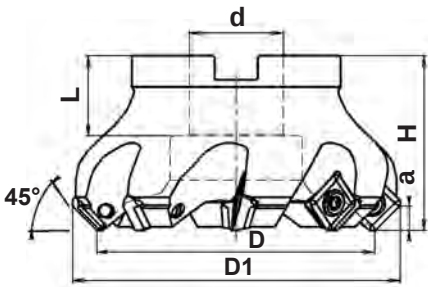
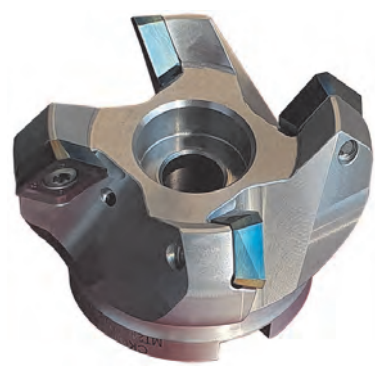
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

ic	l	s	d1	r	b
мм					
9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2
9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2
9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2
9,0	9,0	3,18	3,4	1,0	1,2

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X								
SDMT0803AESN-S	■	■		□										
SDMT0803AESN-H	■	■	■	■										
SDMT0803AESN-T						■								
SDHT0803AEFN-AL					■									

MT245...SO12

Торцовые фрезы 45°



Глубина резания до 6 мм

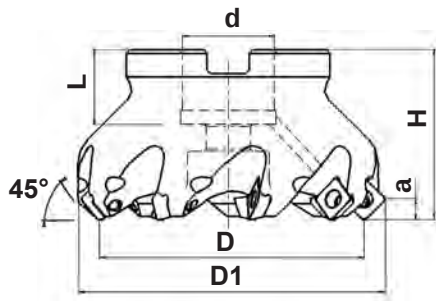
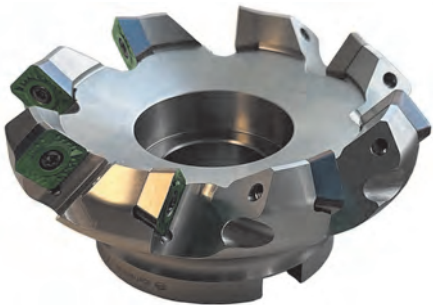
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT245-032A16R03SO12	32	6	46	19	40	16	3	21000	0,1	SO..T1204AE...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT245-040A16R03SO12	40	6	54	19	40	16	3	19500	0,2		3			
MT245-050A22R04SO12	50	6	64	20	40	22	4	16500	0,4		4			
MT245-063A22R05SO12	63	6	77	20	40	22	5	14000	0,6		5			
MT245-080B27R06SO12	80	6	94	22	50	27	6	12500	0,9		6			
MT245-100B32R07SO12	100	6	114	25	50	32	7	11000	1,8		7			
MT245-125B40R08SO12	125	6	139	29	63	40	8	9500	3,1		8			
MT245-160C40R09SO12	160	6	174	31	63	40	9	8500	3,6		9			
Мелкий шаг														
MT245-050A22R05SO12	50	6	64	20	40	22	5	16500	0,4	SO..T1204AE...	5		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT245-063A22R06SO12	63	6	77	20	40	22	6	14000	0,6		6			
MT245-080B27R08SO12	80	6	94	22	50	27	8	12500	1,0		8			
MT245-100B32R10SO12	100	6	114	25	50	32	10	11000	1,8		10			
MT245-125B40R12SO12	125	6	139	29	63	40	12	9500	3,1		12			
MT245-160C40R16SO12	160	6	174	31	63	40	16	8500	3,7		16			
Неравномерный шаг														
MT245-050A22RX03SO12	50	6	64	20	40	22	3	16500	0,4	SO..T1204AE...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT245-063A22RX04SO12	63	6	77	20	40	22	4	14000	0,6		4			
MT245-080B27RX04SO12	80	6	94	22	50	27	4	12500	1,0		4			
MT245-100B32RX05SO12	100	6	114	25	50	32	5	11000	1,8		5			
MT245-125B40RX06SO12	125	6	139	29	63	40	6	9500	3,1		6			
MT245-160C40RX07SO12	160	6	174	31	63	40	7	8500	3,7		7			

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.
С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез с диаметром 32-125 мм будет иметь вид MT245...A...SO12-IK.
Фреза диаметром 160 мм с внутренней подачей СОЖ маркируется - MT245-160C40...SO12-IK.
Присоединительные размеры фрез на стр. 308.

 Обозначение							мм					
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b
SOMT1204AESN-S	■	■		■			12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4
SOMT1204AESN-H	■	■	■	■		■	12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4
SOMT1204AESN-T						■	12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4
SOHT1204AEFN-AL					■		12,7	12,7	4,76	4,7	1,0	1,4



MT245...SO19
Торцовые фрезы 45°

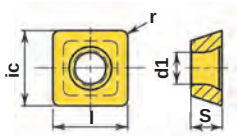


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	Pmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT245-080A27R05SO19-1K	80	10	103,5	22	50	27	5	5500	1,0	SOMT1907AESN	5		T501455-20P	7020-TP 9,0 Нм
MT245-100A32R07SO19-1K	100	10	123,5	25	50	32	7	5000	1,6		7			
MT245-125A40R08SO19-1K	125	10	148,5	29	63	40	8	4500	3,0		8			
MT245-160C40R10SO19-1K	160	10	183,5	29	63	40	10	4000	4,7		10			
Мелкий шаг														
MT245-080A27R06SO19-1K	80	10	103,5	22	50	27	6	5500	1,0	SOMT1907AESN	6		T501455-20P	7020-TP 9,0 Нм
MT245-100A32R08SO19-1K	100	10	123,5	25	50	32	8	5000	1,6		8			
MT245-125A40R10SO19-1K	125	10	148,5	29	63	40	10	4500	3,0		10			
MT245-160C40R12SO19-1K	160	10	183,5	29	63	40	12	4000	4,7		12			



MT245



Обозначение

P	●	●												
M	○	●	●											
K	○			●										
N					●									
S		○	●			●								
H							●							
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X								

ic	l	S	d1	r
мм				
19,05	19,05	7,94	6,0	1,5

SOMT1907AESN



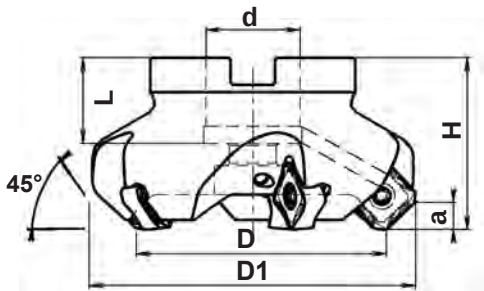
43



300
305

MT245...SN13

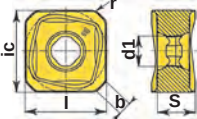
Торцовые фрезы 45°



Глубина резания до 6,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	Vmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT245-063A22R06SN13-IK	63	6,5	77,4	20	45	22	6	9000	0,50	SNMU1306ANSR-F	6		T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Нм
MT245-080A27R08SN13-IK	80	6,5	93,9	22	50	27	8	7500	0,88		8			
MT245-100A32R10SN13-IK	100	6,5	113,9	25	50	32	10	6500	1,58		10			
MT245-125A40R12SN13-IK	125	6,5	139,4	29	63	40	12	5500	2,80		12			
MT245-315C60R16SN13-IK	315	6,5	329,4	32	63	60	16	3000	15,9		16			
MT245-315D60R16SN13-IK	315	6,5	329,4	32	80	60	16	3000	21,0		16			
Мелкий шаг														
MT245-050A22R05SN13-IK	50	6,5	64,4	20	45	22	5	10500	0,42	SNMU1306ANSR-F	5		T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Нм
MT245-063A22R07SN13-IK	63	6,5	77,4	20	45	22	7	9000	0,58		7			
MT245-080A27R09SN13-IK	80	6,5	93,9	22	50	27	9	7500	0,96		9			
MT245-100A32R11SN13-IK	100	6,5	113,9	25	50	32	11	6500	1,65		11			
MT245-125A40R14SN13-IK	125	6,5	139,4	29	63	40	14	5500	2,87		14			
MT245-160C40R16SN13-IK	160	6,5	174,3	31	63	40	16	4500	4,35		16			
MT245-200C60R20SN13-IK	200	6,5	214,4	32	63	60	20	4000	7,26		20			
MT245-250C60R24SN13-IK	250	6,5	264,4	32	63	60	24	3500	13,5		24			
MT245-315C60R18SN13-IK	315	6,5	329,4	32	63	60	18	3000	15,9		18			
MT245-315D60R18SN13-IK	315	6,5	329,4	32	80	60	18	3000	21,0		18			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



Обозначение

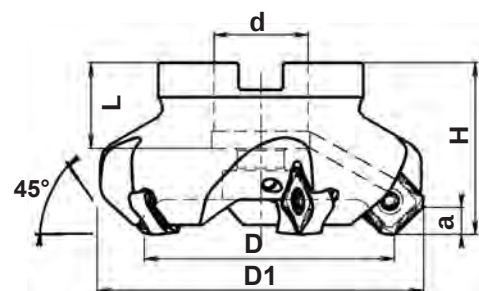
P	●	●												
M	○	●	●											
K	○	●		●										
N					●									
S		○	●			●								
H														
	НСР30Х	НСР40Х	НСМ30Х	НСК10Х	НСН10Х	НСС35Х								

ic	l	S	d1	r	b
мм					
13,5	13,5	6,25	4,5	1,5	2,0



MT245...SN13

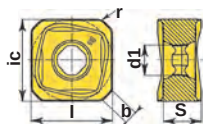
Торцовые фрезы 45°



Глубина резания до 6,5 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	D1	L	H	d	Z								
Неравномерный шаг															
MT245-040A22RX03SN13-IK	40	6,5	53,9	20	45	22	3	12000	0,25	SNMU1306ANSR-F	3		T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Hm	
MT245-040A22RX04SN13-IK	40	6,5	53,9	20	45	22	4	12000	0,25		4				
MT245-050A22RX03SN13-IK	50	6,5	64,4	20	45	22	3	10500	0,42		3				
MT245-050A22RX04SN13-IK	50	6,5	64,4	20	45	22	4	10500	0,42		4				
MT245-063A22RX04SN13-IK	63	6,5	77,4	20	45	22	4	9000	0,58		4				
MT245-063A22RX05SN13-IK	63	6,5	77,4	20	45	22	5	9000	0,58		5				
MT245-080A27RX04SN13-IK	80	6,5	93,9	22	50	27	4	7500	0,96		4				
MT245-080A27RX06SN13-IK	80	6,5	93,9	22	50	27	6	7500	0,96		6				
MT245-100A32RX05SN13-IK	100	6,5	113,9	25	50	32	5	6500	1,65		5				
MT245-100A32RX07SN13-IK	100	6,5	113,9	25	50	32	7	6500	1,65		7				
MT245-125A40RX06SN13-IK	125	6,5	139,4	29	63	40	6	5500	2,87		6				
MT245-125A40RX08SN13-IK	125	6,5	139,4	29	63	40	8	5500	2,87		8				
MT245-160C40RX07SN13-IK	160	6,5	174,3	31	63	40	7	4500	4,35		7				
MT245-160C40RX10SN13-IK	160	6,5	174,3	31	63	40	10	4500	4,35		10				
MT245-160C40RX12SN13-IK	160	6,5	174,3	31	63	40	12	4500	4,35		12				
MT245-200C60RX12SN13-IK	200	6,5	214,4	32	63	60	12	4000	7,26		12				
MT245-200C60RX16SN13-IK	200	6,5	214,4	32	63	60	16	4000	7,26		16				
MT245-250C60RX14SN13-IK	250	6,5	264,4	32	63	60	14	3500	13,6		14				
MT245-250C60RX18SN13-IK	250	6,5	264,4	32	63	60	18	3500	13,6		18				
MT245-315C60RX12SN13-IK	315	6,5	329,4	32	63	60	12	3000	15,9		12				
MT245-315D60RX12SN13-IK	315	6,5	329,4	32	80	60	12	3000	21,0	12					

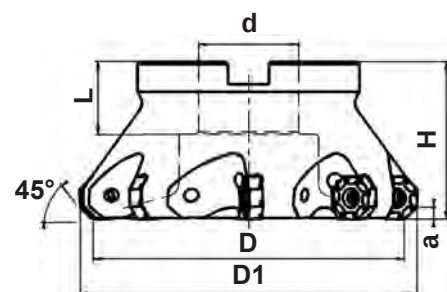
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

[illegible]

ic	l	S	d1	r	b
MM					
13,5	13,5	6,25	4,5	1,5	2,0

MT245...ON05

Торцовые фрезы 45°



Глубина резания до 5 мм

[illegible]

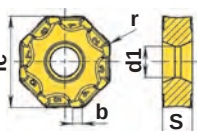
Нормальный шаг

MT245-040G16R03ON05	40	5	50,5	19	40	16	3	17000	0,3	ONMU05T610SN-S	3		M083200-04S-P	T501455-20P	7020-TP 9,0 Hm
MT245-050G22R04ON05	50	5	60,5	20	40	22	4	14900	0,4		4		M103200-05S-P		
MT245-063A22R05ON05	63	5	73,5	20	40	22	5	13000	0,5		5		-		
MT245-080B27R06ON05	80	5	90,5	22	50	27	6	11400	1,0		6		-		
MT245-100B32R07ON05	100	5	110,5	25	50	32	7	10100	1,7		7		-		
MT245-125B40R08ON05	125	5	135,5	29	63	40	8	9000	2,9		8		-		
MT245-160C40R10ON05	160	5	170,5	31	63	40	10	7900	4,6		10		-		
MT245-250C60R12ON05	250	5	260,5	32	63	60	12	4500	10,1		12		-		
MT245-315C60R14ON05	315	5	325,5	32	80	60	14	4500	24		14		-		

Мелкий шаг

MT245-040G16R04ON05	40	5	50,5	19	40	16	4	17000	0,3	ONMU05T610SN-S	4		M083200-04S-P	T501455-20P	7020-TP 9,0 Hm
MT245-050G22R05ON05	50	5	60,5	20	40	22	5	14900	0,4		5		M103200-05S-P		
MT245-063A22R06ON05	63	5	73,5	20	40	22	6	13000	0,5		6		-		
MT245-080B27R07ON05	80	5	90,5	22	50	27	7	11400	1,0		7		-		
MT245-100B32R09ON05	100	5	110,5	25	50	32	9	10100	1,7		9		-		
MT245-125B40R11ON05	125	5	135,5	29	63	40	11	9000	2,9		11		-		
MT245-160C40R13ON05	160	5	170,5	31	63	40	13	7900	4,6		13		-		
MT245-250C60R15ON05	250	5	260,5	32	63	60	15	4500	10,1		15		-		
MT245-315C60R16ON05	315	5	325,5	32	80	60	16	4500	24		16		-		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам. С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез с диаметром 63-125 мм будет иметь вид MT245...A...ON05-IK. Фреза диаметром 160 мм с внутренней подачей СОЖ маркируется - MT245-160C40...ON05-IK. Присоединительные размеры фрез на стр. 308.



	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	●				
HCP40X	○	●	●		○	
HCM30X					○	
HCK10X			●			
HCS35X					●	

Обозначение

ONMU05T610SN-S

ic	S	d1	r	b
----	---	----	---	---

MM

21

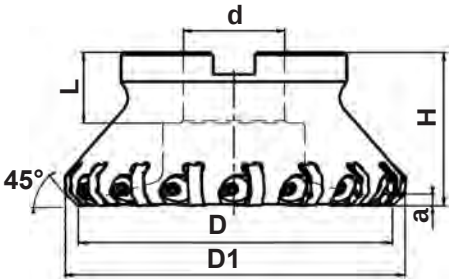
300

305

89

MT245W...ON05

Торцовые фрезы 45°

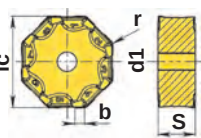


Глубина резания до 5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	D1	L	H	d										
Особо мелкий шаг																
MT245W-080A27R10ON05	80	5	90,5	22	50	27	10	4800	1,0	ONKG050610SN-G	10		WP-12-12-11	M062500-03S-D	7003-H	
MT245W-100A32R14ON05	100	5	110,5	25	50	32	14	4200	1,7		14					
MT245W-125B40R17ON05	125	5	135,5	29	63	40	17	3800	3,0		17					
MT245W-160C40R20ON05	160	5	170,5	31	63	40	20	3300	4,5		20					
MT245W-200C60R25ON05	200	5	210,5	32	63	60	25	2900	9,5		25					
MT245W-250C60R31ON05	250	5	260,5	32	63	60	31	2600	12,0		31					
MT245W-315D60R40ON05	315	5	325,5	32	80	60	40	2300	18,0		40					
MT245W-355D60R48ON05	355	5	365,5	32	80	60	48	2000	33,0		48					
MT245W-400D60R56ON05	400	5	410,5	32	80	60	56	1600	42,0		56					
MT245W-450D60R58ON05	450	5	460,5	32	80	60	58	1400	59,0		58					
MT245W-500D60R64ON05	500	5	510,5	32	80	60	64	1200	66,0		64					
MT245W-550D60R70ON05	550	5	560,5	32	80	60	70	1000	71,0		70					



MT245



Обозначение

P	●	●												
M	○	●	●											
K	○			●										
N														
S		○	○		●									
H														
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCS35X									

ic	S	d1	r	b
мм				
18,4	6,85	-	1,0	2,0

ONKG050610SN-G



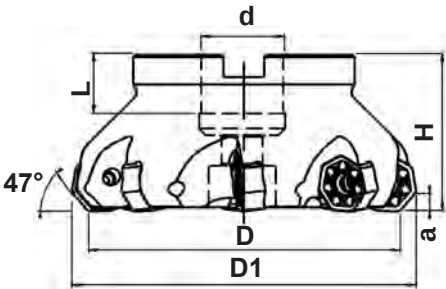
31



300
305

MT250...XN10

Торцовые фрезы 47°



Глубина резания до 7,2 мм

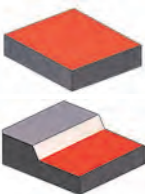
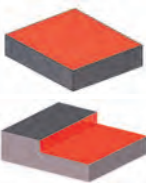
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT250-063A22R04XN10	63	7,2	76,2	20	50	22	4	13000	0,7	XNM.100712..	4		T601660-25P	7025-TP 9,0 Нм
MT250-080A27R04XN10	80	7,2	93,2	22	50	27	4	11400	1,1		4			
MT250-100B32R05XN10	100	7,2	113,2	25	50	32	5	10100	1,7		5			
MT250-125B40R06XN10	125	7,2	138,2	29	63	40	6	9000	3,1		6			
MT250-160C40R07XN10	160	7,2	173,2	31	63	40	7	7900	5,4		7			
MT250-200C60R08XN10	200	7,2	213,2	31	63	60	8	9000	7,8		8			
MT250-250C60R10XN10	250	7,2	262,4	32	63	60	10	4500	13,5		10			
MT250-250C60R12XN10	250	7,2	262,4	32	63	60	12	4500	13,5		12			
MT250-315D60R12XN10	315	7,2	328,6	32	80	60	12	4500	24		12			
Мелкий шаг														
MT250-063A22R05XN10	63	7,2	76,2	20	50	22	5	13000	0,6	XNM.100712..	5		T601660-25P	7025-TP 9,0 Нм
MT250-080A27R06XN10	80	7,2	93,2	22	50	27	6	11400	1,0		6			
MT250-100B32R07XN10	100	7,2	113,2	25	50	32	7	10100	1,6		7			
MT250-100B32R08XN10	100	7,2	113,2	25	50	32	8	10100	1,6		8			
MT250-125B40R08XN10	125	7,2	138,2	29	63	40	8	9000	3,0		8			
MT250-160C40R10XN10	160	7,2	173,2	31	63	40	10	7900	5,2		10			
MT250-200C60R12XN10	200	7,2	213,2	31	63	60	12	9000	7,5		12			
MT250-250C60R14XN10	250	7,2	262,4	32	63	60	14	4500	13,5		14			
MT250-315D60R16XN10	315	7,2	328,6	32	80	60	16	4500	24		16			
Неравномерный шаг														
MT250-063A22RX05XN10	63	7,2	76,2	20	50	22	5	13000	0,6	XNM.100712..	5		T601660-25P	7025-TP 9,0 Нм
MT250-080A27RX06XN10	80	7,2	93,2	22	50	27	6	11400	1,0		6			
MT250-100B32RX07XN10	100	7,2	113,2	25	50	32	7	10100	1,6		7			
MT250-125B40RX08XN10	125	7,2	138,2	29	63	40	8	9000	3,0		8			
MT250-160C40RX10XN10	160	7,2	173,2	31	63	40	10	7900	5,2		10			

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.
С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез с диаметром 63-125 мм будет иметь вид MT250...A...XN10-ИК.
Фреза диаметром 160 мм с внутренней подачей СОЖ маркируется - MT250-160C40...XN10-ИК.
Присоединительные размеры фрез на стр. 308.

											ic	l	S	d1	r					
	Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X													
MM																				
XNMQ100712SN-SR		□			□											21,5	10,0	8,32	6,7	1,2
XNMU100712SN-S		■	■	□												21,5	10,0	8,32	6,7	1,2
XNMU100712SR-H		■	■	■			■									21,5	10,0	8,32	6,7	1,2
XNMU100712SR-SM		■	■	■												21,5	10,0	8,32	6,7	1,2



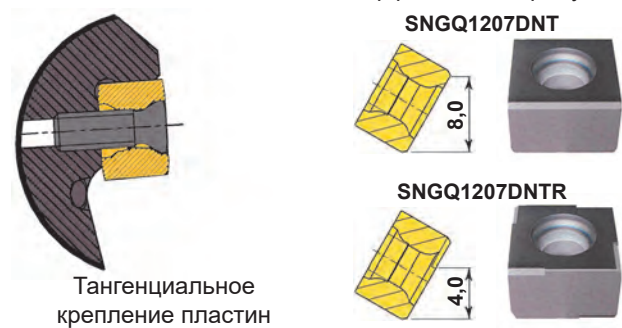
Торцовые фрезы для тяжелого резания и черновой обработки

Вид фрезы		
Обозначение	MT260..SN12	MT288..SN14
Страница	94	95
Режущая пластина		
Страница СМП	39	36
Обрабатываемый материал	P	• • •
	M	• •
	K	• • •
	N	
	S	• • •
	H	
Угол в плане	60°	88°
Диапазон Ø, мм	50-250	50-250
Макс. глубина резания, мм	8	12
Вид обработки	R	• • •
	M	• • •
	F	•
Осевая подача		
Внутренний подвод СОЖ		
Тип обработки		

Торцовые фрезы для тяжелого резания и черновой обработки

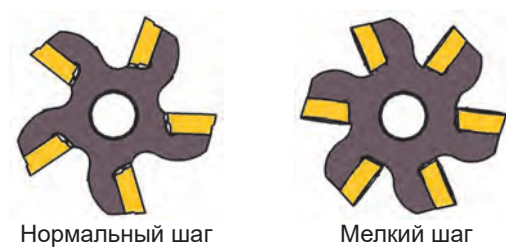
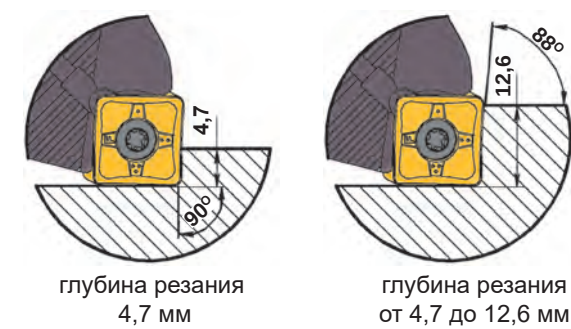
MT260...SN12

Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.
Тангенциальное крепление прочных СМП.
Эффективное фрезерование стального литья по корке и чугуна.
Экономичное фрезерование плоскостей на глубину $a_p = 4\text{ мм}$ пластиной SNGQ1207DNTR, с 8 эффективными режущими кромками.



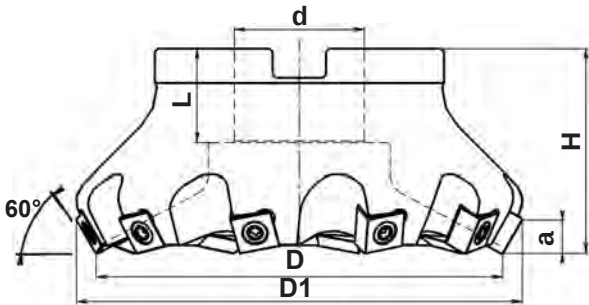
MT288...SN14

Экономичная конструкция. 8 эффективных режущих кромок.
Положительная геометрия/ Мелкий шаг для обработки чугуна



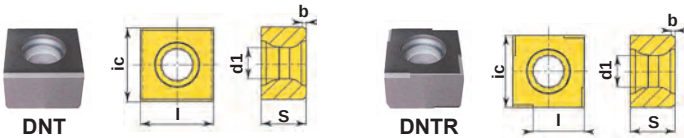
MT260...SN12

Торцовые фрезы 60° Тяжелое резание



Глубина резания до 8 мм														
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a*	D1	L	H	d								
Нормальный шаг														
MT260-050A22R04SN12	50	8	61	20	40	22	4	7500	0,5	SNGQ1207DNT SNGQ1207DNTR	4		T451455-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT260-063A22R05SN12	63	8	75	20	40	22	5	6500	0,7		5			
MT260-080B27R06SN12	80	8	92	22	50	27	6	5500	1,2		6			
MT260-100B32R08SN12	100	8	112	25	50	32	8	5000	1,7		8			
MT260-125B40R10SN12	125	8	137	29	63	40	10	4500	3,2		10			
MT260-160C40R12SN12	160	8	172	31	63	40	12	4000	5,0		12			
MT260-200C60R16SN12	200	8	212	32	63	60	16	3500	7,7		16			
MT260-250C60R20SN12	250	8	262	32	63	60	20	3000	12,0		20			
Мелкий шаг														
MT260-050A22R06SN12	50	8	61	20	40	22	6	7500	0,5	SNGQ1207DNT SNGQ1207DNTR	6		T451455-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT260-063A22R07SN12	63	8	75	20	40	22	7	6500	0,7		7			
MT260-080B27R09SN12	80	8	92	22	50	27	9	5500	1,2		9			
MT260-100B32R12SN12	100	8	112	25	50	32	12	5000	1,7		12			
MT260-125B40R15SN12	125	8	137	29	63	40	15	4500	3,2		15			
MT260-160C40R18SN12	160	8	172	31	63	40	18	4000	5,0		18			
MT260-200C60R21SN12	200	8	212	32	63	60	21	3500	7,7		21			
MT260-250C60R25SN12	250	8	262	32	63	60	25	3000	12,0		25			

*Для пластин SNGQ1207DNTR $ap_{max} = 4,0$ мм



P	●	●				
M			●			
K	○	●		●		
N						
S			●			
H						

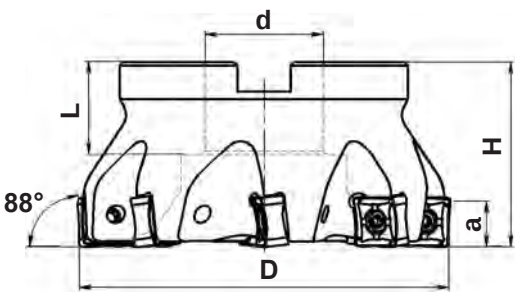
Обозначение						ic	I	S	d1	b
SNGQ1207DNT	■	■	■	□		12,7	12,7	7,94	5,4	0,7
SNGQ1207DNTR	■	□				12,7	9,0	7,94	5,4	0,7



300
306

MT288...SN14-IK

Торцовые фрезы 88° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 12,6 мм

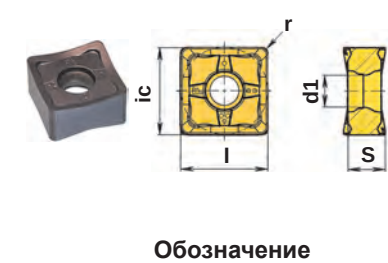
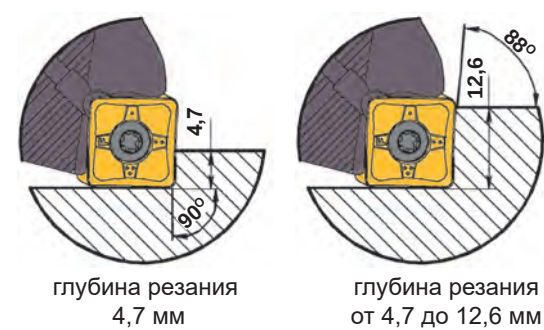
Обозначение	Размеры, мм					Z	Vmax RPM	Кг		Кол.				
	D	a	L	H	d									

Нормальный шаг

MT288-050G22R05SN14-IK	50	12,6	20	40	22	5	9000	0,3	SNMU140612ER	5		M103200-05S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT288-063A22R06SN14-IK	63	12,6	20	40	22	6	8500	0,5		6		-		
MT288-080A27R07SN14-IK	80	12,6	22	50	27	7	7500	0,9		7		-		
MT288-100A32R08SN14-IK	100	12,6	25	50	32	8	7000	1,6		8		-		
MT288-125A40R10SN14-IK	125	12,6	29	63	40	10	6000	3,0		10		-		
MT288-160C40R12SN14-IK	160	12,6	31	63	40	12	5000	4,0		12		-		
MT288-200C60R14SN14-IK	200	12,6	32	63	60	14	4000	7,3		14		-		
MT288-250C60R16SN14-IK	250	12,6	32	63	60	16	3000	12,3		16		-		

Мелкий шаг

MT288-063A22R07SN14-IK	63	12,6	20	40	22	7	8500	0,5	SNMU140612ER	7		-	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT288-080A27R08SN14-IK	80	12,6	22	50	27	8	7500	0,9		8		-		
MT288-100A32R09SN14-IK	100	12,6	25	50	32	9	7000	1,6		9		-		
MT288-125A40R12SN14-IK	125	12,6	29	63	40	12	6000	3,0		12		-		
MT288-160C40R18SN14-IK	160	12,6	31	63	40	18	5000	4,0		18		-		
MT288-200C60R22SN14-IK	200	12,6	32	63	60	22	4000	7,3		22		-		
MT288-250C60R26SN14-IK	250	12,6	32	63	60	26	3000	12,3		26		-		

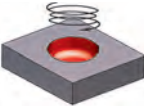
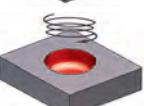
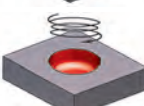
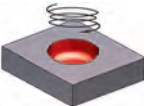
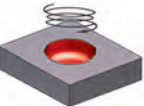


Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X									ic	l	s	d1	r
															mm				

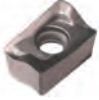
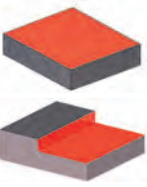
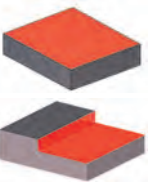
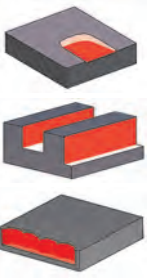
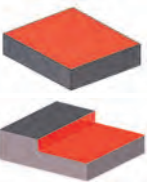
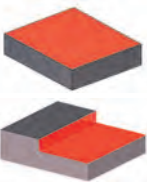
СКИФ-М



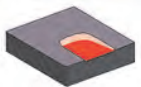
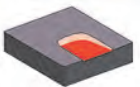
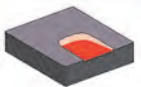
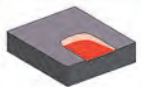
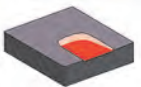
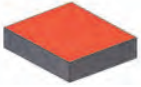
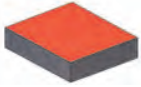
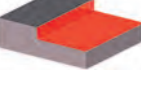
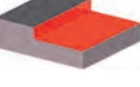
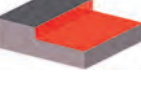
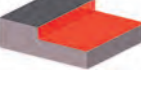
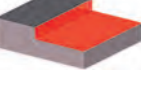
Концевые фрезы для высокопроизводительного фрезерования плоскостей и уступов

Вид фрезы					
Обозначение	MT190...BD08	MT190...BD10	MT190...BD12	MT190...BD15	MT190...BD16
Страница	101	103-113	114	117	118
Режущая пластина					
Страница СМП	21	22	24	25	26
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...
	M	...	...	..	..
	K				
	N	.	.	.	.
	S	...	...	...	...
	H				
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	10-40	16-80	20-40	25-40	25-40
Макс. глубина резания, мм	7	10	11	14	14
Вид обработки	R	...	...	...	...
	M	...	...	...	...
	F	..	...	...	...
Осевая подача					
Внутренний подвод СОЖ					
Тип обработки					
					
					

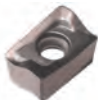
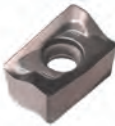
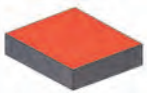
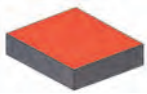
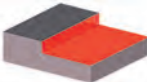
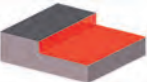
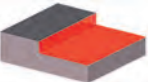
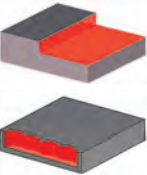
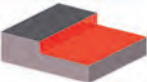
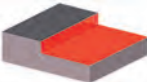
Концевые фрезы для высокопроизводительного фрезерования плоскостей и уступов

Вид фрезы						
Обозначение	MT190...LN13	MT190...LN11	MT190...LN16	MT190...SD08	MT190..SO12	MT190..AX14
Страница	126	129	130	134	136	137
Режущая пластина						
Страница СМП	29	30	30	34	42	19
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...
	K	.			.	.
	N			...	..	..
	S		.	.	..	...
	H					
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	25-50	16-40	32-50	20-40	32-50	32-50
Макс. глубина резания, мм	12	10	15	8	11	14
Вид обработки	R	...	...	..	...	...
	M	...	...	..	..	..
	F	.	...	.	.	.
Осевая подача				.		
Внутренний подвод СОЖ						
Тип обработки						

Торцовые фрезы для высокопроизводительного фрезерования плоскостей и уступов

Вид фрезы					
	MT290..BD08	MT290..BD10	MT290..BD12	MT290..BD15	MT290..BD16
Обозначение	MT290..BD08	MT290..BD10	MT290..BD12	MT290..BD15	MT290..BD16
Страница	119	120	122	123	124
Режущая пластина					
Страница СМП	21	22	24	25	26
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...
	M	...	...	...	...
	K				
	N	...	...	...	...
	S	...	...	...	...
	H				
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	32-63	32-100	40-160	40-160	40-160
Макс. глубина резания, мм	7	10	11	14	14
Вид обработки	R	...	...	...	...
	M	...	...	...	...
	F	...	...	...	...
Осевая подача					
Внутренний подвод СОЖ					
Тип обработки					
					
					

Торцовые фрезы для высокопроизводительного фрезерования плоскостей и уступов

Вид фрезы						
Обозначение	MT290..LN13	MT290..LN11	MT290..LN16	MT290..SD08	MT290..SO12	MT290..AX14
Страница	127	131	132	135	138	139
Режущая пластина						
Страница СМП	29	30	30	34	42	19
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...
	K	.			.	.
	N			...	..	..
	S		.	.	..	...
	H					
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	40-250	40-100	50-160	40-125	40-160	40-160
Макс. глубина резания, мм	12	10	15	8	11	14
Вид обработки	R	...	...	..	...	...
	M	...	...	..	..	..
	F	.	...	.	.	.
Осевая подача				.		
Внутренний подвод СОЖ						
Тип обработки						
						

Концевые и торцовые фрезы для высокопроизводительного фрезерования плоскостей и уступов

MT190/MT290...BD..

Положительная геометрия.
Лучшая конструкция для фрезерования плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.
Высокая производительность на станках ограниченной мощности.
Очень низкие силы резания.
Эффективная обработка нержавеющей стали, титановых и жаропрочных сплавов.

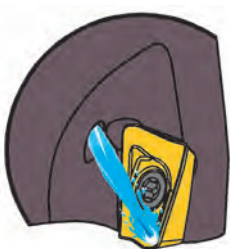
Для фрез с пластинами BD08 с R=1,6 мм необходима доработка корпуса.

$R_{корпуса} = R_{пластины}$

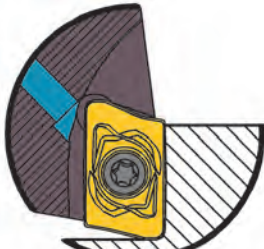
Для фрез с пластинами BD12 с R=3 и R=4 мм необходима доработка корпуса.

$R_{корпуса} = R_{пластины} - 0,5 \text{ мм.}$

После доработки пластины с меньшими радиусами нельзя устанавливать в доработанный корпус!



Внутренняя подача СОЖ при обработке нержавеющей аустенитной стали, титановых и жаропрочных сплавов



Глубина резания от 7 до 14 мм

	R0,2	R0,4	R0,8	R1,2	R1,6	R2,0	R2,4	R3,0	R4,0
BD08 	-			-		-	-	-	-
BD10 									
BD12 	-	-		-	-	-	-		
BD15 				-	-	-	-	-	-
BD16 	-	-		-	-	-	-	-	-



Неравномерный шаг



Крупный шаг



Нормальный шаг

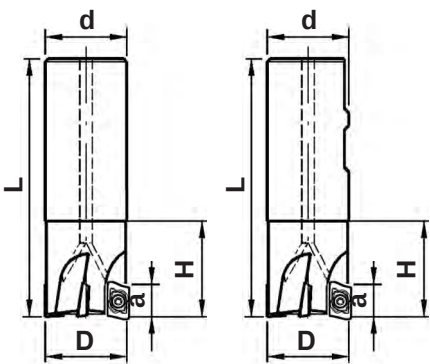


Мелкий шаг



MT190...BD08

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



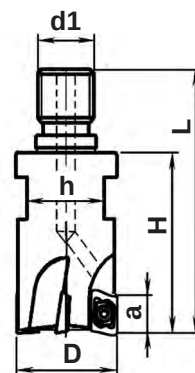
Глубина резания до 7 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BD08-ИК <i>Крупный шаг</i> Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-010Z10R01BD08-ИК	10	7	20	75	10	1	72000	0,1	BDMT0803..R	1		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT190-012Z12R02BD08-ИК	12	7	20	75	12	2	66000	0,1		2			
MT190-016Z16R03BD08-ИК	16	7	25	75	16	3	50000	0,1		3			
MT190-020Z20R04BD08-ИК	20	7	25	77	20	4	44000	0,2		4			
MT190-025Z20R05BD08-ИК	25	7	32	90	20	5	39000	0,2		5			
<i>Неравномерный шаг</i>													
MT190-016Z16RX03BD08-ИК	16	7	25	75	16	3	50000	0,1	BDMT0803..R	3		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT190-016Z16RX04BD08-ИК	16	7	25	75	16	4	50000	0,1		4			
MT190-020Z20RX04BD08-ИК	20	7	25	77	20	4	44000	0,2		4			
MT190-020Z20RX05BD08-ИК	20	7	25	77	20	5	44000	0,2		5			
MT190-025Z20RX05BD08-ИК	25	7	32	90	20	5	39000	0,2		5			
MT190-025Z20RX07BD08-ИК	25	7	32	90	20	7	39000	0,2		7			
MT190-032Z25RX06BD08-ИК	32	7	40	102	25	6	36000	0,5		6			
MT190-032Z25RX08BD08-ИК	32	7	40	102	25	8	36000	0,5		8			
MT190-040Z32RX07BD08-ИК	40	7	50	110	32	7	33000	0,9		7			
MT190-040Z32RX10BD08-ИК	40	7	50	110	32	10	33000	0,9		10			
MT190-Z...BD08-L...ИК <i>Крупный шаг</i>													
MT190-010Z08R01BD08-L100-ИК	10	7	32	100	8	1	30000	0,1	BDMT0803..R	1		T220455-07P	7007-TP 1,0Нм
MT190-012Z12R02BD08-L120-ИК	12	7	32	120	12	2	21000	0,1		2			
MT190-014Z12R03BD08-L160-ИК	14	7	32	160	12	3	19000	0,1		3			
MT190-016Z14R03BD08-L160-ИК	16	7	32	160	14	3	17760	0,2		3			
MT190-018Z16R04BD08-L180-ИК	18	7	32	180	16	4	15500	0,3		4			
MT190-020Z20R04BD08-L200-ИК	20	7	40	200	20	4	12600	0,4		4			
<i>Нормальный шаг</i>													
MT190-010Z08R01BD08-L100-ИК	10	7	32	100	8	1	30000	0,1	BDMT0803..R	1		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT190-012Z12R02BD08-L120-ИК	12	7	32	120	12	2	21000	0,1		2			
MT190-014Z12R03BD08-L160-ИК	14	7	32	160	12	3	19000	0,1		3			
MT190-016Z14RX03BD08-L160-ИК	16	7	32	160	14	3	17760	0,2		3			
MT190-018Z16R04BD08-L180-ИК	18	7	32	180	16	4	15500	0,3		4			
MT190-020Z20RX04BD08-L200-ИК	20	7	40	200	20	4	12600	0,4		4			
MT190-W...BD08-ИК <i>Крупный шаг</i> Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B													
MT190-016W16R03BD08-ИК	16	7	25	75	16	3	33000	0,1	BDMT0803..R	3		T220455-07P	7007-TP 1,0Нм
MT190-020W20R04BD08-ИК	20	7	20	77	20	4	31000	0,1		4			
MT190-025W20R05BD08-ИК	25	7	32	90	20	5	39000	0,2		5			
<i>Мелкий шаг</i>													
MT190-016W16R04BD08-ИК	16	7	25	75	16	4	50000	0,1	BDMT0803..R	4		T220455-07P	7007-TP 1,0Нм
MT190-020W20R05BD08-ИК	20	7	25	81	20	5	44000	0,2		5			
MT190-025W20R07BD08-ИК	25	7	32	90	20	7	39000	0,2		7			
MT190-032W25R08BD08-ИК	32	7	40	100	25	8	36000	0,5		8			
MT190-040W32R10BD08-ИК	40	7	50	110	32	10	31000	0,9		10			
<i>Неравномерный шаг</i>													
MT190-016W16RX03BD08-ИК	16	7	25	75	16	3	33000	0,1	BDMT0803..R	3		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT190-016W16RX04BD08-ИК	16	7	25	75	16	4	50000	0,1		4			
MT190-020W20RX04BD08-ИК	20	7	20	77	20	4	31000	0,1		4			
MT190-020W20RX05BD08-ИК	20	7	25	81	20	5	44000	0,2		5			
MT190-025W20RX05BD08-ИК	25	7	32	90	20	5	39000	0,2		5			
MT190-025W20RX07BD08-ИК	25	7	32	90	20	7	39000	0,2		7			
MT190-032W25RX06BD08-ИК	32	7	40	100	25	6	36000	0,5		6			
MT190-032W25RX08BD08-ИК	32	7	40	100	25	8	36000	0,5		8			
MT190-040W32RX07BD08-ИК	40	7	50	110	32	7	31000	0,9		7			
MT190-040W32RX10BD08-ИК	40	7	50	110	32	10	31000	0,9		10			



MT190...BD08

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

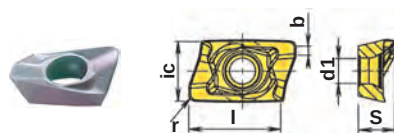


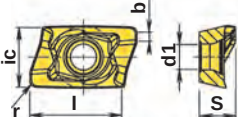
Глубина резания до 7 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	 кг		 Кол.				
	D	a	H	L	h	d1								
MT190-G...BD08	Мелкий шаг								Резьбовой хвостовик СКИФ-М					
MT190-016G08R04BD08-IK	16	7	27	44	10	M08	4	0,1	BDMT0803..R	4		T220455-07P	7007-TP 1,0Hm	
MT190-020G10R05BD08-IK	20	7	33	52	15	M10	5	0,1		5				
MT190-025G12R07BD08-IK	25	7	35	57	17	M12	7	0,1		7				
MT190-032G16R08BD08-IK	32	7	35	58	22	M16	8	0,1		8				
MT190-040G20R10BD08-IK	40	7	35	67	30	M20	10	0,2		10				
Неравномерный шаг														
MT190-016G08RX03BD08-IK	16	7	27	44	10	M08	3	0,1	BDMT0803..R	3		T220455-07P	7007-TP 1,0 Hm	
MT190-016G08RX04BD08-IK	16	7	27	44	10	M08	4	0,1		4				
MT190-020G10RX04BD08-IK	20	7	33	52	15	M10	4	0,1		4				
MT190-020G10RX05BD08-IK	20	7	33	52	15	M10	5	0,1		5				
MT190-025G12RX05BD08-IK	25	7	35	57	17	M12	5	0,1		5				
MT190-025G12RX07BD08-IK	25	7	35	57	17	M12	7	0,1		7				
MT190-032G16RX06BD08-IK	32	7	35	58	22	M16	6	0,1		6				
MT190-032G16RX08BD08-IK	32	7	35	58	22	M16	8	0,1		8				
MT190-040G20RX07BD08-IK	40	7	35	67	30	M20	7	0,2		7				
MT190-040G20RX10BD08-IK	40	7	35	67	30	M20	10	0,2		10				

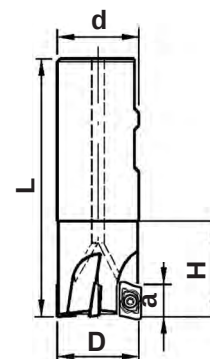
Начиная с $R=1,6$ мм и более необходима доработка корпуса. $R_{\text{корпуса}} = R_{\text{пластины}}$

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



		P	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

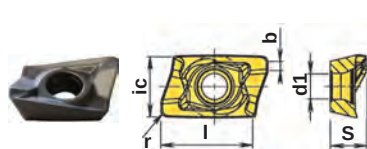
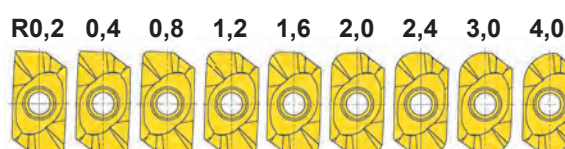
Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-W...BD10-ИК													
Нормальный шаг													
Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 В													
MT190-016W16R02BD10-ИК	16	10	25	75	16	2	42000	0,1	BD.T10T3.ER	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-018W20R02BD10-ИК	18	10	25	75	20	2	36900	0,2		2			
MT190-020W20R03BD10-ИК	20	10	27	77	20	3	36900	0,2		3			
MT190-020W20R03BD10-L160-ИК	20	10	110	160	20	3	19500	0,36		3		T250755-08AP	
MT190-022W25R03BD10-ИК	22	10	34	90	25	3	33200	0,3		3			
MT190-025W25R04BD10-ИК	25	10	34	90	25	4	33200	0,3		4			
MT190-025W25R04BD10-L170-ИК	25	10	114	170	25	4	15400	0,3		4			
MT190-028W25R04BD10-ИК	28	10	34	90	25	4	30200	0,32		4			
MT190-030W32R04BD10-ИК	30	10	40	102	32	4	30200	0,33		4			
MT190-032W32R05BD10-ИК	32	10	40	102	32	5	30200	0,32		5			
MT190-032W32R05BD10-L200-ИК	32	10	140	200	32	5	16000	0,32		5			
MT190-040W32R06BD10-ИК	40	10	40	122	32	6	27700	0,68		6			
Неравномерный шаг													
MT190-032W32RX03BD10-ИК	32	10	40	102	32	3	30200	0,32	BD.T10T3.ER	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-032W32RX05BD10-ИК	32	10	40	102	32	5	30200	0,32		5			
MT190-040W32RX04BD10-ИК	40	10	40	122	32	4	27700	0,68		4			
MT190-040W32RX06BD10-ИК	40	10	40	122	32	6	27700	0,68		6		7008F-TP	

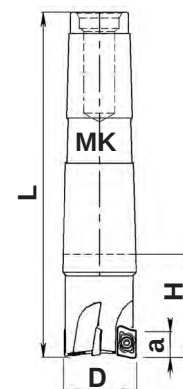
При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм

[illegible]

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												ic	l	S	d1	r	b
MM																							
BDHT10T302ER	■	□	■			□												7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□												7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■												7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□												6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■												6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■												6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■												6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■												6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■												6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■												6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■												6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■												6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

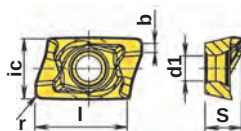
MT190...BD10

Концевые фрезы 90°



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	L	d									
MT190-MK...BD10	Нормальный шаг							Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296						
MT190-016MK2R02BD10	16	10	36	100	MK2	2	28900	0,1	BD.T10T3.ER	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190-020MK2R03BD10	20	10	36	100	MK2	3	26900	0,2		3		T25T655-08AP		
MT190-025MK3R04BD10	25	10	34	115	MK3	4	23900	0,3		4		T25T655-08AP		
MT190-030MK4R03BD10	30	10	40	142	MK4	3	16000	0,33		3		T25T655-08AP		
MT190-030MK4R04BD10	30	10	40	142	MK4	4	16000	0,33		4		T25T655-08AP		
MT190-032MK4R05BD10	32	10	40	142	MK4	4	16000	0,32		4		T25T655-08AP		



P	●	●								
M	○	●	●							
K	○	●			●					
N						●				
S		○	●					●		
H				●						

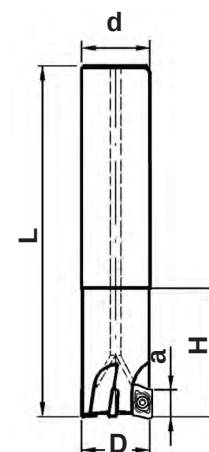
R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,4 3,0 4,0



Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											ic	l	S	MM		
																				d1	r	b
BDHT10T302ER	■	□	■			□											7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□											7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■											7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□		□											6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■											6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■		□	■											6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■											6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■											6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■											6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■											6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■											6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■											6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

MT190...BD10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

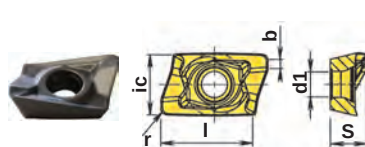


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	L	d									
MT190-Z...BD10-ИК														
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A														
MT190-016Z16R02BD10-L075-ИК	16	10	27	75	16	2	40500	0,1	BD.T10T3.ER	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190-016Z16R02BD10-L090-ИК	16	10	42	90	16	2	38500	0,1		2				
MT190-016Z16R02BD10-L110-ИК	16	10	62	110	16	2	28500	0,1		2				
MT190-016Z16R02BD10-L130-ИК	16	10	82	130	16	2	24000	0,1		2				
MT190-018Z18R02BD10-L075-ИК	18	10	25	75	18	2	42000	0,1		2				
MT190-018Z18R02BD10-L110-ИК	18	10	60	110	18	2	31500	0,1		2				
MT190-019Z18R02BD10-L078-ИК	19	10	27	78	18	2	38500	0,2		2				
MT190-019Z18R02BD10-L110-ИК	19	10	60	110	18	2	30500	0,3		2				
MT190-020Z20R02BD10-L090-ИК	20	10	40	90	20	2	37000	0,2		2				
MT190-020Z20R02BD10-L110-ИК	20	10	60	110	20	2	29000	0,3		2				
MT190-020Z20R02BD10-L130-ИК	20	10	80	130	20	2	24500	0,3		2				
MT190-020Z20R02BD10-L160-ИК	20	10	100	160	20	2	20000	0,36		2				
MT190-020Z20R03BD10-L090-ИК	20	10	40	90	20	3	37000	0,18		3				
MT190-020Z20R03BD10-L110-ИК	20	10	60	110	20	3	29000	0,2		3				
MT190-020Z20R03BD10-L130-ИК	20	10	80	130	20	3	24500	0,25		3				
MT190-020Z20R03BD10-L160-ИК	20	10	100	160	20	3	20000	0,3		3				
MT190-020Z20R03BD10-L200-ИК	20	10	150	200	20	3	10500	0,4	3					

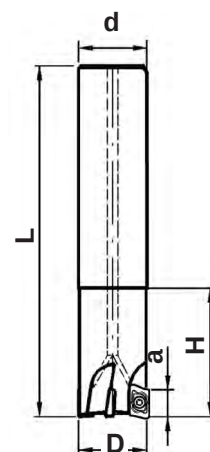
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм

[illegible]

MT190...BD10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

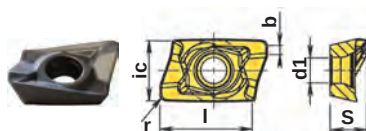


Глубина резания до 10 мм

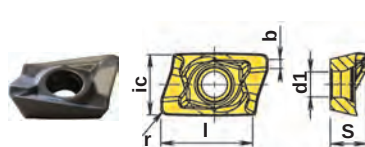
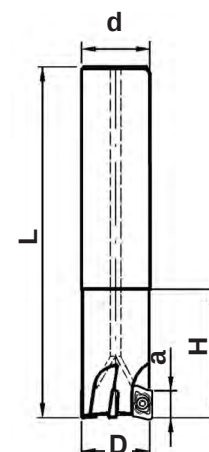
Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BD10-1K	Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A												
MT190-022Z25R02BD10-L090-1K	22	10	34	90	25	2	37500	0,2	BD.T10T3.ER	2		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT190-022Z25R02BD10-L110-1K	22	10	54	110	25	2	35500	0,3		2			
MT190-025Z25R02BD10-L110-1K	25	10	54	110	25	2	33000	0,3		2			
MT190-025Z25R02BD10-L140-1K	25	10	84	140	25	2	24000	0,4		2			
MT190-025Z25R02BD10-L170-1K	25	10	114	170	25	2	19500	0,5		2			
MT190-025Z25R03BD10-L110-1K	25	10	54	110	25	3	33000	0,3		3			
MT190-025Z25R03BD10-L140-1K	25	10	84	140	25	3	24000	0,4		3			
MT190-025Z25R04BD10-L110-1K	25	10	54	110	25	4	33000	0,4		4			
MT190-025Z25R05BD10-L110-1K	25	10	54	110	25	5	33000	0,4		5			
MT190-025Z25R04BD10-L140-1K	25	10	80	140	25	4	24000	0,7		4			
MT190-025Z25R04BD10-L170-1K	25	10	114	170	25	4	19500	0,7		4			
MT190-030Z32R03BD10-L110-1K	30	10	50	110	32	3	31500	0,5		3			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм

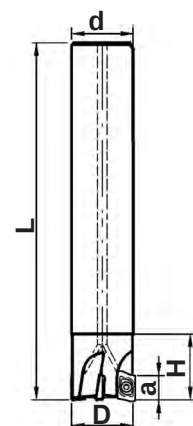


Обозначение												
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b
MM												
BDHT10T302ER	■	□	■			□	7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□	7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■		6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■	6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■		■	■	6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6



MT190...BD10..-H..-L

Концевые фрезы 90° удлиненные с коротким рабочим вылетом с внутренней подачей СОЖ

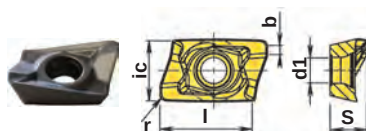


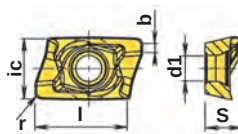
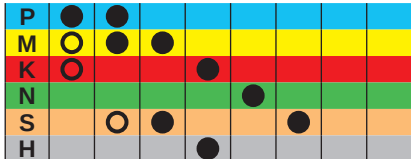
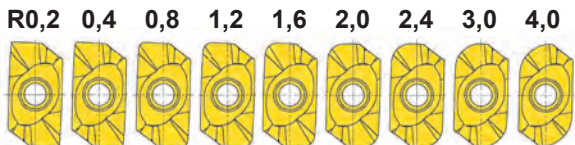
Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-Z...BD10-H...-L...-IK													
MT190-016Z16R02BD10-H025-L090-ИК	16	10	25	90	16	2	38500	0,1	BD.T10T3.ER	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-016Z16R02BD10-H025-L110-ИК	16	10	25	110	16	2	28500	0,1		2			
MT190-016Z16R02BD10-H025-L145-ИК	16	10	25	145	16	2	20500	0,1		2			
MT190-016Z16R02BD10-H026-L180-ИК	16	10	26	180	16	2	11500	0,1		2			
MT190-018Z16R02BD10-H026-L110-ИК	18	10	26	110	16	2	31500	0,15		2			
MT190-018Z16R02BD10-H030-L150-ИК	18	10	30	150	16	2	20500	0,15		2			
MT190-020Z20R02BD10-H025-L110-ИК	20	10	25	110	20	2	29000	0,2		2			
MT190-020Z20R03BD10-H025-L110-ИК	20	10	25	110	20	3	29000	0,2		3			
MT190-020Z20R02BD10-H025-L130-ИК	20	10	25	130	20	2	24500	0,25		2			
MT190-020Z20R03BD10-H025-L130-ИК	20	10	25	130	20	3	24500	0,25		3			
MT190-020Z20R02BD10-H040-L160-ИК	20	10	40	160	20	2	20000	0,3		2			
MT190-020Z20R03BD10-H040-L160-ИК	20	10	40	160	20	3	20000	0,3		3			
MT190-020Z20R02BD10-H040-L200-ИК	20	10	40	200	20	2	10500	0,4		2			
MT190-020Z20R03BD10-H040-L200-ИК	20	10	40	200	20	3	10500	0,4		3			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

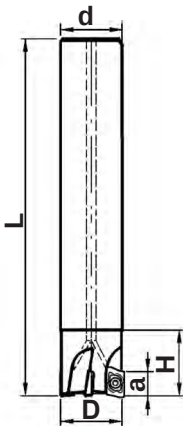
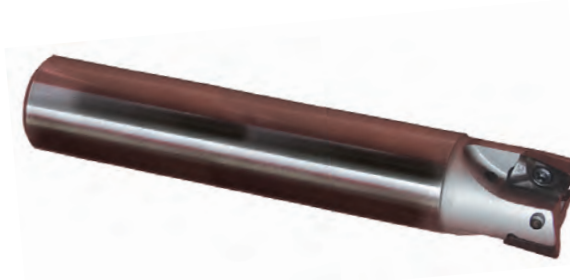
При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичным радиусаму режущий диаметр будет больше на 0.3 мм



														
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	MM							
							ic	l	S	d1	r	b		
BDHT10T302ER	■	□	■			□	7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2		
BDHT10T304ER	□	□	□			□	7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0		
BDHT10T308ER	■	■	■			■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0		
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2		
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0		
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0		
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0		
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0		
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0		
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■	6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8		
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8		
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6		

MT190...BD10...H...L

Концевые фрезы 90° удлиненные с коротким рабочим вылетом с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

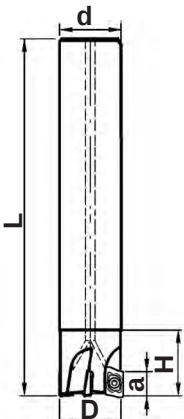
Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BD10-H...L...IK													
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-022Z20R03BD10-H030-L110-IK	22	10	30	110	20	3	35500	0,3	BD.T10T3.ER	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-025Z25R04BD10-H030-L110-IK	25	10	30	110	25	4	33000	0,3		4			
MT190-025Z25R03BD10-H030-L110-IK	25	10	30	110	25	3	33000	0,3		3			
MT190-025Z25R04BD10-H030-L140-IK	25	10	30	140	25	4	24000	0,4		4			
MT190-025Z25R03BD10-H030-L140-IK	25	10	30	140	25	3	24000	0,4		3			
MT190-025Z25R04BD10-H040-L170-IK	25	10	40	170	25	4	19500	0,5		4			
MT190-025Z25R05BD10-H040-L170-IK	25	10	40	170	25	5	19500	0,5		5			
MT190-025Z25R03BD10-H040-L170-IK	25	10	40	170	25	3	19500	0,5		3			
MT190-025Z25R03BD10-H030-L200-IK	25	10	30	200	25	3	11500	0,6		3			
MT190-028Z25R04BD10-H026-L120-IK	28	10	26	120	25	4	32500	0,4		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм

	Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b		
ММ															
BDHT10T302ER	■	□	■			□	7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2			
BDHT10T304ER	□	□	□			□	7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0			
BDHT10T308ER	■	■	■			■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0			
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2			
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0			
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0			
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0			
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0			
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0			
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■	6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8			
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8			
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6			

MT190...BD10...H...L

Концевые фрезы 90° удлиненные с коротким рабочим вылетом с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	L	d									
MT190-Z...BD10-H...L...IK														
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A														
MT190-032Z25R04BD10-H030-L130-IK	32	10	30	130	25	4	30000	0,5	BD.T10T3.ER	4		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190-032Z25R05BD10-H030-L130-IK	32	10	30	130	25	5	30000	0,5		5				
MT190-032Z25R06BD10-H030-L130-IK	32	10	30	130	25	6	30000	0,5		6				
MT190-032Z32R06BD10-H040-L160-IK	32	10	40	160	32	6	21000	0,6		6				
MT190-032Z32R05BD10-H040-L160-IK	32	10	40	160	32	5	21000	0,6		5				
MT190-032Z32R04BD10-H040-L160-IK	32	10	40	160	32	4	21000	0,6		4				
MT190-032Z32R04BD10-H040-L200-IK	32	10	40	200	32	4	10500	0,6		4				
MT190-032Z32R05BD10-H040-L200-IK	32	10	40	200	32	5	10500	0,6		5				
MT190-040Z32R04BD10-H050-L200-IK	40	10	50	200	32	4	14000	0,9		4				
MT190-040Z32R05BD10-H030-L140-IK	40	10	30	140	32	5	28000	0,8		5				
MT190-040Z32R05BD10-H050-L200-IK	40	10	50	200	32	5	14000	0,9		5				
MT190-040Z32R06BD10-H030-L140-IK	40	10	30	140	32	6	28000	0,8		6			7008F-TP 1,6 Нм	
MT190-040Z32R06BD10-H050-L200-IK	40	10	50	200	32	6	14000	0,9	6					

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм



MT190



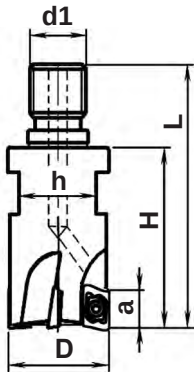
Обозначение

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b
BDHT10T302ER	■	□	■	■	■	■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□	■	■	■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■	■	■	■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■	6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■	6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6



MT190...BD10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

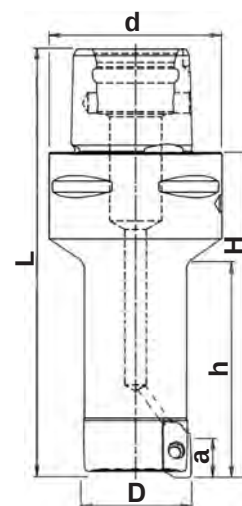
Обозначение	Размеры, мм						Z						
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...BD10-IK	Нормальный шаг								Резьбовой хвостовик СКИФ-М				
MT190-016G08R02BD10-IK	16	10	27	45	10	M08	2	0,1	BD.T10T3.ER	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT190-020G10R03BD10-IK	20	10	33	52	15	M10	3	0,2		3			
MT190-025G12R04BD10-IK	25	10	35	57	17	M12	4	0,2		4			
MT190-025G12R05BD10-IK	25	10	35	57	17	M12	5	0,2		5		T250755-08AP	
MT190-032G16R05BD10-IK	32	10	35	58	22	M16	5	0,2		5			
MT190-032G16R06BD10-IK	32	10	35	58	22	M16	6	0,2		6			
MT190-040G20R06BD10-IK	40	10	35	67	30	M20	6	0,3		6			
MT190-040G20R08BD10-IK	40	10	35	67	30	M20	8	0,3		8			
Неравномерный шаг													
MT190-032G16RX03BD10-IK	32	10	35	58	22	M16	3	0,2	BD.T10T3.ER	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT190-032G16RX05BD10-IK	32	10	35	58	22	M16	5	0,2		5			
MT190-040G20RX04BD10-IK	40	10	35	67	30	M20	4	0,3		4		7008F-TP 1,6 Hm	
MT190-040G20RX06BD10-IK	40	10	35	67	30	M20	6	0,3		6			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм

		R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,4 3,0 4,0															
		ic l S d1 r b															
Обозначение		MM															
		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										
BDHT10T302ER		■	□	■			□					7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER		□	□	□			□					7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER		■	■	■			■					7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER		□	□	□	□	■	□					6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER		■	■	■	□	■	■					6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER		■	■	■	□	□	■					6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER		■	■	■	□	□	■					6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER		■	■	■	□	■	■					6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER		■	■	■	□	■	■					6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER		■	■	■	□	□	■					6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER		■	■	■	□	■	■					6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER		□	□	■	□	■	■					6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

MT190...BD10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

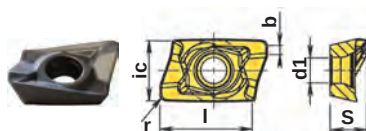


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	h	L	d									
Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1															
MT190-C...BD10-h...H...IK										BD.T10T3.ER	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190-016C03R02BD10-h025-H050-IK	16	10	50	25	69	32	2	39000	0,28		2				
MT190-016C04R02BD10-h025-H050-IK	16	10	50	25	74	40	2	39000	0,41		2				
MT190-020C03R02BD10-h025-H050-IK	20	10	50	25	44	32	2	34500	0,3		2				
MT190-020C04R02BD10-h025-H050-IK	20	10	50	25	49	40	2	34500	0,4		2				
MT190-020C06R02BD10-h060-H165-IK	20	10	165	60	203	63	2	20000	1,5		2				
MT190-020C03R03BD10-h025-H050-IK	20	10	50	25	44	32	3	34500	0,3		3				
MT190-020C05R03BD10-h040-H095-IK	20	10	95	40	70	50	3	34500	1,0		3				
MT190-020C06R03BD10-h040-H110-IK	20	10	110	40	78	63	3	34500	1,7		3				
MT190-025C05R04BD10-h125-H150-IK	25	10	150	125	180	50	4	20000	0,8		4				
MT190-025C03R02BD10-h032-H050-IK	25	10	50	32	69	32	2	36000	0,3		2				
MT190-025C04R02BD10-h032-H055-IK	25	10	55	32	79	40	2	36000	0,4		2				
MT190-025C03R03BD10-h032-H050-IK	25	10	50	32	69	32	3	36000	0,3		3				
MT190-025C04R03BD10-h032-H055-IK	25	10	55	32	79	40	3	36000	0,4		3				
MT190-025C05R03BD10-h045-H095-IK	25	10	95	45	125	50	3	36000	1,0		3				
MT190-025C06R03BD10-h045-H110-IK	25	10	110	45	148	63	3	36000	1,6		3				
MT190-032C03RX02BD10-h035-H050-IK	32	10	50	35	69	32	2	31000	0,4	2					
MT190-032C03RX03BD10-h035-H050-IK	32	10	50	35	69	32	3	31000	0,4	3					
MT190-032C04RX03BD10-h040-H065-IK	32	10	65	40	89	40	3	31000	0,5	3					
MT190-032C05RX03BD10-h040-H065-IK	32	10	65	40	95	50	3	31000	0,8	3					
MT190-032C05RX03BD10-h050-H095-IK	32	10	95	50	125	50	3	31000	0,8	3					

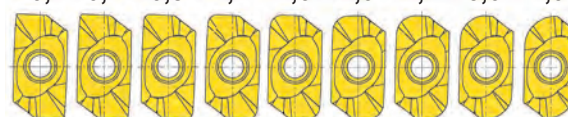
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм



P	●	●								
M	○	●	●							
K	○	●			●					
N						●				
S		○	●					●		
H				●						

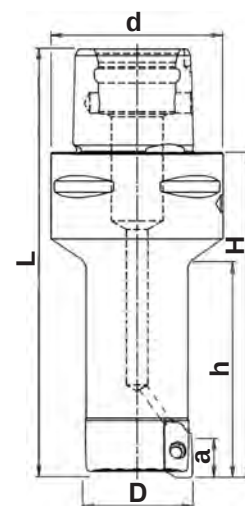
R0.2 0.4 0.8 1.2 1.6 2.0 2.4 3.0 4.0



Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												ic	l	S	MM		
																					d1	r	b
BDHT10T302ER	■	□	■			□												7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□												7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■												7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□												6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■												6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■												6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■												6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■												6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■												6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■												6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■												6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■												6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

MT190...BD10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

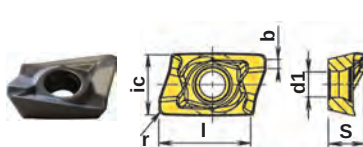


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	h	L	d									
Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1															
MT190-032C06R03BD10-h040-H080-IK	32	10	80	40	118	63	3	31000	1.5	BD.T10T3.ER	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm	
MT190-032C06RX03BD10-h050-H110-IK	32	10	110	50	148	63	3	31000	1.8		3				
MT190-032C05R04BD10-h140-H165-IK	32	10	165	140	195	50	4	26000	1,2		4				
MT190-032C06R04BD10-h096-H165-IK	32	10	165	96	203	63	4	20000	1,8		4				
MT190-036C03R03BD10-H050-IK	36	10	50	-	69	32	3	29000	0,4		3				
MT190-036C03R03BD10-H075-IK	36	10	75	-	94	32	3	29000	0,5		3				
MT190-040C04RX04BD10-H070-IK	40	10	70	-	94	40	4	27000	0,8		4				
MT190-040C05RX04BD10-h050-H075-IK	40	10	75	50	105	50	4	27000	1,0		4				
MT190-040C06R04BD10-h040-H080-IK	40	10	80	40	118	63	4	27000	1,2		4				
MT190-040C04RX06BD10-h050-H070-IK	40	10	70	50	94	40	6	27000	0,5		6				
MT190-040C05RX06BD10-h050-H075-IK	40	10	75	50	105	50	6	27000	1,0		6				
MT190-040C06R06BD10-h120-H165-IK	40	10	165	120	203	63	6	20000	2,0		6				
MT190-044C04R04BD10-H060-IK	44	10	60	-	84	40	4	25600	0,75		4				
MT190-044C04R04BD10-H075-IK	44	10	75	-	99	40	4	25600	0,9		4				
MT190-054C05R05BD10-H060-IK	54	10	60	-	90	50	5	22700	1,1		5				
MT190-054C05R05BD10-H080-IK	54	10	80	-	110	50	5	22700	1,6		5				
MT190-066C06R06BD10-H060-IK	66	10	60	-	98	63	6	20000	1,9	6					
MT190-066C06R06BD10-H080-IK	66	10	80	-	118	63	6	20000	2,3	6					
MT190-080C06R07BD10-H060-IK	80	10	60	-	98	63	7	18000	2,1	7					
MT190-080C06R07BD10-H080-IK	80	10	80	-	118	63	7	18000	2,7	7					

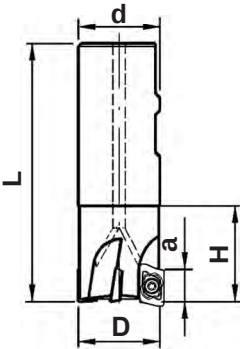
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

При установке пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами режущий диаметр будет больше на 0,3 мм

[illegible]

MT190...BD12

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d	Z							
MT190-W...BD12-ИК <i>нормальное исполнение</i> Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 В													
MT190-020W20R02BD12-ИК	20	11	30	80	20	2	29000	0,3	BDMT1204..ER	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-022W25R02BD12-ИК	22	11	38	94	25	2	27000	0,3		2			
MT190-025W25R02BD12-ИК	25	11	43	100	25	2	25000	0,3		2			
MT190-025W25R03BD12-ИК	25	11	43	100	25	3	25000	0,3		3			
MT190-032W32R03BD12-ИК	32	11	49	110	32	3	22000	0,6		3			
MT190-032W32R04BD12-ИК	32	11	49	110	32	4	22000	0,6		4			
MT190-040W32R04BD12-ИК	40	11	49	120	32	4	19500	1,1		4			
MT190-040W32R05BD12-ИК	40	11	49	120	32	5	19500	1,1		5			

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"

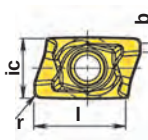
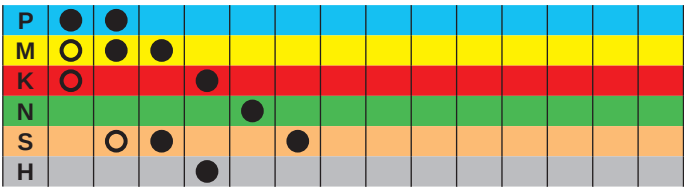
При заказе фрезы под пластины с радиусами 3 или 4 мм необходимо указывать радиус в обозначении, например: **MT190-032W32R03BD12-ИК (R3,0)**

Начиная с R=4 мм и более необходима доработка корпуса. $R_{корпуса} = R_{пластины} - 0,5 \text{ мм}$.

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

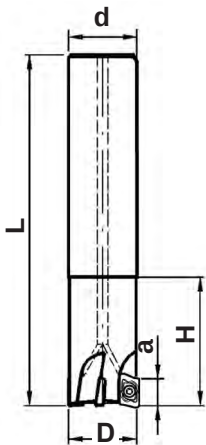


MT190

Обозначение	  												ic	l	S	d1	r	b
													мм					
BDMT120408ER	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-

MT190...BD12

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

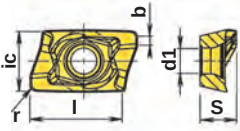


Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d	Z							
MT190-Z...BD12-L...-IK <i>длинное исполнение</i> Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-020Z20R02BD12-L200-IK	20	11	38	200	20	2	16400	0,5	BDMT1204..ER	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-022Z20R02BD12-L200-IK	22	11	38	200	20	2	15400	0,5		2			
MT190-025Z25R02BD12-L200-IK	25	11	38	200	25	2	15400	0,7		2			
MT190-025Z25R03BD12-L200-IK	25	11	38	200	25	3	15400	0,7		3			
MT190-032Z32R03BD12-L250-IK	32	11	39	250	32	3	13000	1,5		3			
MT190-032Z32R04BD12-L250-IK	32	11	39	250	32	4	13000	1,5		4			
MT190-040Z40R03BD12-L250-IK	40	11	44	250	40	3	11000	2,3		3			
MT190-040Z40R04BD12-L250-IK	40	11	44	250	40	4	11000	2,3		4			
MT190-040Z40R05BD12-L250-IK	40	11	44	250	40	5	11000	1,6		5			

При заказе фрезы под пластины с радиусами 3 или 4 мм необходимо указывать радиус в обозначении, например: **MT190-032Z32R03BD12-L250-IK (R3,0)**

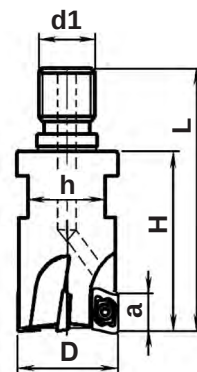
Начиная с R=4 мм и более необходима доработка корпуса. $R_{корпуса} = R_{пластины} - 0,5 \text{ мм}$.
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Обозначение	 						ic					
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b
BDMT120408ER	■	■	■	□	■	■	8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■	□	■	■	8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	■	■	■	□	□	■	8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-



MT190...BD12

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z					
	D	a	H	L	d1	h						

MT190-G...BD12-IK

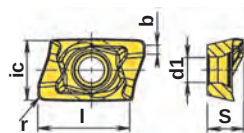
Резьбовой хвостовик СКИФ-М

MT190-020G10R02BD12-IK	20	11	30	49	M10	15	2	0,1	BDMT1204..ER	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190-022G10R02BD12-IK	22	11	30	49	M10	15	2	0,1		2			
MT190-025G12R02BD12-IK	25	11	35	57	M12	17	2	0,1		2			
MT190-025G12R03BD12-IK	25	11	35	57	M12	17	3	0,1		3			
MT190-032G16R03BD12-IK	32	11	40	63	M16	22	3	0,2		3			
MT190-032G16R04BD12-IK	32	11	40	63	M16	22	4	0,2		4			
MT190-040G20R04BD12-IK	40	11	40	72	M20	30	4	0,4		4			
MT190-040G20R05BD12-IK	40	11	40	72	M20	30	5	0,4		5			

При заказе фрезы под пластины с радиусами 3 или 4 мм необходимо указывать радиус в обозначении, например: **MT190-032G16R04BD12-1K (R3,0)**

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Начиная с $R=4$ мм и более необходима доработка корпуса. $R_{\text{корпуса}} = R_{\text{пластины}} - 0,5$ мм.



Обозначение

[illegible]

ic	l	S	d1	r	b
MM					

BDMT120408ER

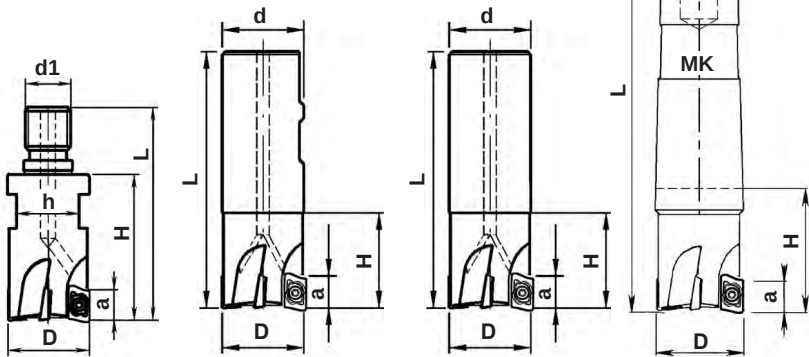
BDMT120440ER



300
306

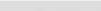
MT190...BD15

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

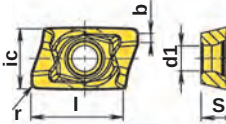


Глубина резания до 14 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM							
	D	a	H	L	d	Z								
MT190-W...BD15-IK <i>нормальное исполнение</i> Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B														
MT190-025W20R02BD15-IK	25	14	35	95	20	2	26560	0,3	BD.T1505...R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-032W32R03BD15-IK	32	14	50	110	32	3	24160	0,6		3				
MT190-040W32R04BD15-IK	40	14	50	110	32	4	22160	0,7		4				
MT190-Z...BD15-L...-IK <i>длинное исполнение</i> Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A														
MT190-025Z25R02BD15-L150-IK	25	14	50	150	25	2	27000	0,5	BD.T1505...R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-025Z25R02BD15-L200-IK	25	14	50	200	25	2	7520	0,72		2				
MT190-032Z32R03BD15-L160-IK	32	14	63	160	32	3	24160	0,93		3				
MT190-032Z32R03BD15-L250-IK	32	14	63	250	32	3	6800	1,5		3				
MT190-040Z32R04BD15-L130-IK	40	14	50	130	32	4	7200	0,86		4				
MT190-040Z32R03BD15-L250-IK	40	14	80	250	32	3	6120	2,33		3				
MT190-MK...BD15 Хвостовик - конус Морзе DIN 228A /x ISO 296														
MT190-025MK3R02BD15	25	14	43	124	MK3	2	20000	0,3	BD.T1505...R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-032MK3R03BD15	32	14	43	124	MK3	3	22000	0,4		3				
MT190-040MK4R04BD15	40	14	54	157	MK4	4	19500	0,7		4				
MT190-050MK4R05BD15	50	14	54	157	MK4	5	16500	0,9		5				

Обозначение	Размеры, мм						Z						
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...BD15-IK Резьбовой хвостовик СКИФ-М													
MT190-025G12R02BD15-IK	25	14	35	57	17	M12	2	0,3	BD.T1505...R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-032G16R03BD15-IK	32	14	40	63	22	M16	3	0,6		3			
MT190-040G20R04BD15-IK	40	14	40	72	30	M20	4	0,7		4			

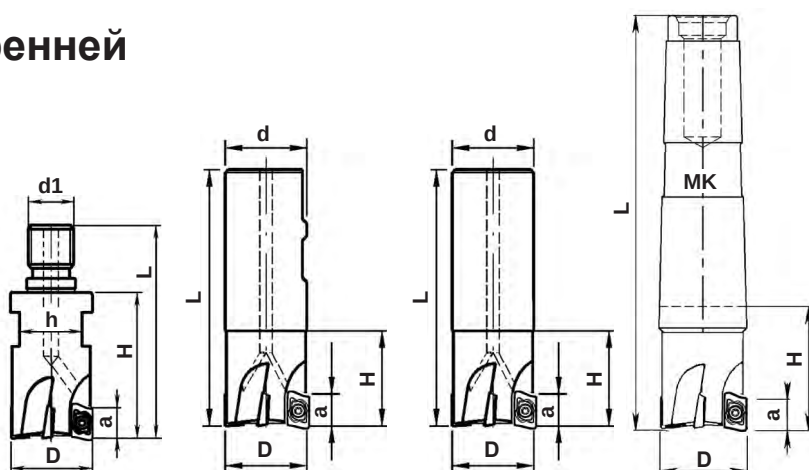
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

		P	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</
--	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



MT190...BD16

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

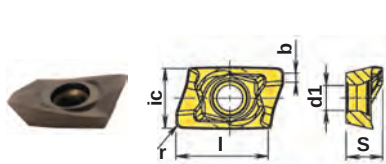


Глубина резания до 14 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-W...BD16-ИК <i>нормальное исполнение</i> Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 В													
MT190-025W20R02BD16-ИК	25	14	35	95	20	2	26560	0,3	BDMT160508.R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-032W32R03BD16-ИК	32	14	50	110	32	3	24160	0,6		3			
MT190-040W32R04BD16-ИК	40	14	50	110	32	4	22160	0,7		4			
MT190-Z...BD16-L...-ИК <i>длинное исполнение</i> Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 А													
MT190-025Z25R02BD16-L150-ИК	25	14	50	150	25	2	27000	0,5	BDMT160508.R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-025Z25R02BD16-L200-ИК	25	14	50	200	25	2	7520	0,72		2			
MT190-032Z32R03BD16-L160-ИК	32	14	63	160	32	3	24160	0,93		3			
MT190-032Z32R03BD16-L250-ИК	32	14	63	250	32	3	6800	1,5		3			
MT190-040Z32R04BD16-L130-ИК	40	14	50	130	32	4	7200	0,86		4			
MT190-040Z32R03BD16-L250-ИК	40	14	80	250	32	3	6120	2,33		3			
MT190-MK...BD16 Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296													
MT190-025MK3R02BD16	25	14	43	124	MK3	2	20000	0,3	BDMT160508.R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-032MK3R03BD16	32	14	43	124	MK3	3	22000	0,4		3			
MT190-040MK4R04BD16	40	14	54	157	MK4	4	19500	0,7		4			
MT190-050MK4R05BD16	50	14	54	157	MK4	5	16500	0,9		5			

Обозначение	Размеры, мм						Z	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...BD16-ИК													
MT190-025G12R02BD16-ИК	25	14	35	57	17	M12	2	0,3	BDMT160508.R	2		T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-032G16R03BD16-ИК	32	14	40	63	22	M16	3	0,6		3			
MT190-040G20R04BD16-ИК	40	14	40	72	30	M20	4	0,7		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

[illegible]

MT290...BD08-IK

Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



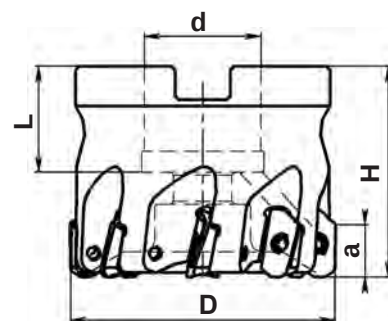
Обозначение	Размеры, мм					Z	Пmax RPM						
	D	a	L	H	d								
Нормальный шаг													
MT290-032A16R06BD08-IK	32	7	19	40	16	6	36000	0,1	BDMT0803..R	6		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT290-040A16R08BD08-IK	40	7	19	40	16	8	33000	0,2		8			
MT290-050A22R10BD08-IK	50	7	20	40	22	10	30400	0,2		10			
MT290-063A22R12BD08-IK	63	7	20	40	22	12	28000	0,4		12			
Мелкий шаг													
MT290-032A16R08BD08-IK	32	7	19	40	16	8	36000	0,1	BDMT0803..R	8		T220455-07P	7007F-TP 1,0 Нм
MT290-040A16R10BD08-IK	40	7	19	40	16	10	33000	0,2		10			
MT290-050A22R12BD08-IK	50	7	20	40	22	12	30400	0,2		12			
Неравномерный шаг													
MT290-040A16RX07BD08-IK	40	7	19	40	16	7	33000	0,2	BDMT0803..R	7		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT290-040A16RX10BD08-IK	40	7	19	40	16	10	33000	0,2		10			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
Начиная с R=1,6 мм и более необходима доработка корпуса. $R_{корпуса} = R_{пластины}$

Обозначение											ic	l	S	d1	r	b
	НСП30Х	НСП40Х	НСМ30Х	НСК10Х	НСН10Х	НСС35Х										
BDMT080304ER	■	■	■	□	□	■					4,9	7,8	3,18	2,5	0,4	1,0
BDMT080308ER	■	■	■	□	□	■					4,9	7,8	3,18	2,5	0,8	1,0
BDMT080316ER	■	■	■	□	□	■					4,9	7,8	3,18	2,5	1,6	0,8
BDMT080316SR	■	■	■	□	□	■					4,9	7,8	3,18	2,5	1,6	0,8

MT290...BD10-IK

Торцевые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.		
	D	a	L	H	d							

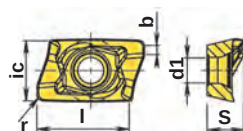
Нормальный шаг

MT290-032A16R04BD10-IK	32	10	19	40	16	4	39800	0,2	BD.T10T3.ER	4		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT290-040A16R04BD10-IK	40	10	19	40	16	4	27700	0,2		4			
MT290-044A16R04BD10-IK	44	10	19	40	16	4	25600	0,25		4			
MT290-050A22R05BD10-IK	50	10	20	40	22	5	25400	0,3		5			
MT290-054A22R05BD10-IK	54	10	20	40	22	5	22600	0,4		5			
MT290-063A22R06BD10-IK	63	10	20	40	22	6	23300	0,5		6			
MT290-066A22R06BD10-IK	66	10	20	40	22	6	20200	0,7		6			
MT290-080A27R08BD10-IK	80	10	22	50	27	8	21300	1,0		8			
MT290-100A32R10BD10-IK	100	10	25	50	32	10	15000	1,7		10			

Мелкий шаг

MT290-032A16R05BD10-IK	32	10	19	40	16	5	30200	0,1	BD.T10T3.ER	5		T250755-08AP	7008F-TP 1,6 Hm
MT290-044A16R06BD10-IK	44	10	19	40	16	6	25600	0,25		6			
MT290-050A22R08BD10-IK	50	10	20	40	22	8	25400	0,3		8			
MT290-054A22R08BD10-IK	54	10	20	40	22	8	22600	0,4		8			
MT290-063A22R10BD10-IK	63	10	20	40	22	10	23300	0,5		10			
MT290-066A22R10BD10-IK	66	10	20	40	22	10	20200	0,7		10			
MT290-080A27R12BD10-IK	80	10	22	50	27	12	21300	1,0		12			
MT290-084A27R12BD10-IK	84	10	22	50	27	12	17700	1,4		12			
MT290-100A32R14BD10-IK	100	10	25	50	32	14	15000	1,7		14			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



P	●	●											
M	○	●	●										
K	○				●								
N							●						
S		○	●						●				
H					●								

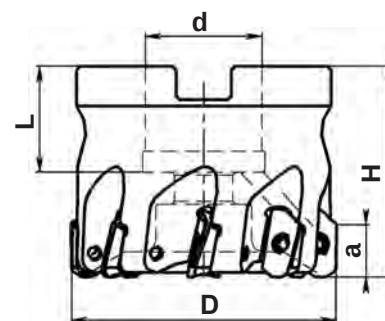
R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,4 3,0 4,0



Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										ic	l	S	d1	r	b
MM																					
BDHT10T302ER	■	□	■			□										7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□										7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■										7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□										6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■										6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■										6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■										6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■										6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■										6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■										6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■										6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■										6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

MT290...BD10-IK

Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.		
	D	a	L	H	d							

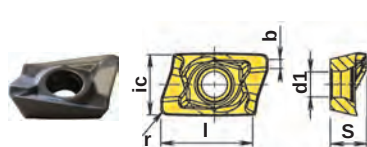
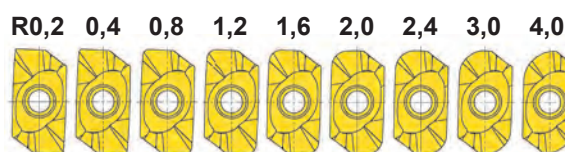
Особо мелкий шаг

MT290-032A16R06BD10-IK	32	10	19	40	16	6	30200	0,1	BD.T10T3.ER	6		T25T655-08AP	7008F-TF 1,6 Hm
MT290-040A16R08BD10-IK	40	10	19	40	16	8	27700	0,2		8			
MT290-044A16R08BD10-IK	44	10	19	40	16	8	25600	0,25		8			
MT290-050A22R09BD10-IK	50	10	20	40	22	9	25400	0,3		9			
MT290-054A22R10BD10-IK	54	10	20	40	22	10	22600	0,4		10		T250755-08AP	
MT290-063A22R12BD10-IK	63	10	20	40	22	12	23300	0,5		12			
MT290-066A22R12BD10-IK	66	10	20	40	22	12	20200	0,7		12			
MT290-080A27R14BD10-IK	80	10	22	50	27	14	21300	1,0		14			
MT290-084A27R14BD10-IK	84	10	22	50	27	14	17700	1,4		14			
MT290-100A32R18BD10-IK	100	10	25	50	32	18	15000	1,7		18			

Неравномерный шаг

MT290-040A16RX04BD10-IK	40	10	19	40	16	4	27700	0,2	BD.T10T3.ER	4	🔵	T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hм
MT290-040A16RX06BD10-IK	40	10	19	40	16	6	27700	0,2		6	🔵		
MT290-044A16RX04BD10-IK	44	10	19	40	16	4	25600	0,25		4	🔵		
MT290-050A22RX05BD10-IK	50	10	20	40	22	5	25400	0,3		5	🔵		
MT290-050A22RX07BD10-IK	50	10	20	40	22	7	25400	0,3		7	🔵		
MT290-054A22RX05BD10-IK	54	10	20	40	22	5	22600	0,4		5	🔵		
MT290-063A22RX06BD10-IK	63	10	20	40	22	6	23300	0,5		6	🔵		
MT290-063A22RX08BD10-IK	63	10	20	40	22	8	23300	0,5		8	🔵		
MT290-066A22RX06BD10-IK	66	10	20	40	22	6	20200	0,7		6	🔵		
MT290-080A27RX07BD10-IK	80	10	22	50	27	7	21300	1,0		7	🔵		
MT290-080A27RX10BD10-IK	80	10	22	50	27	10	21300	1,0		10	🔵		
MT290-084A27RX07BD10-IK	84	10	22	50	27	7	17700	1.4		7	🔵		

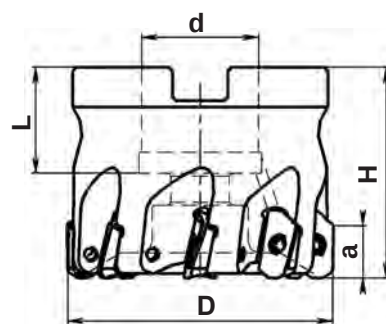
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

[illegible]

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										ic	l	S	MM		
																			d1	r	b
BDHT10T302ER	■	□	■			□										7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□										7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■										7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□	□	■	□										6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■	□	■	■										6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■	□	□	■										6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■	□	□	■										6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■	□	■	■										6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■	□	■	■										6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■	□	□	■										6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■	□	■	■										6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■	□	■	■										6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

MT290...BD12-IK

Торцевые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM						
	D	a	L	H	d								

Крупный шаг

T300755-09AP									7009-TP 2,2 Hm				
MT290-040A16R03BD12-IK	40	11	19	40	16	3	19500	0,2	BDMT1204..ER	3	🔵	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT290-050A22R03BD12-IK	50	11	20	40	22	3	17500	0,4		3	🔵		
MT290-063A22R04BD12-IK	63	11	20	40	22	4	15500	0,6		4	🔵		
MT290-080A27R05BD12-IK	80	11	22	50	27	5	13500	1,1		5	🔵		
MT290-100A32R06BD12-IK	100	11	25	50	32	6	12000	1,5		6	🔵		
MT290-125A40R07BD12-IK	125	11	29	63	40	7	10500	2,5		7	🔵		
MT290-160C40R08BD12-IK	160	11	31	63	40	8	9000	3,7		8	🔵		

Нормальный шаг

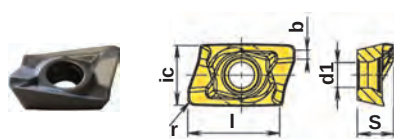
MT290-040A16R04BD12-IK	40	11	19	40	16	4	19500	0,2	BDMT1204..ER	4		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT290-050A22R04BD12-IK	50	11	20	40	22	4	17500	0,3		4			
MT290-063A22R05BD12-IK	63	11	20	40	22	5	15500	0,6		5			
MT290-080A27R06BD12-IK	80	11	22	50	27	6	13500	1,1		6			
MT290-100A32R07BD12-IK	100	11	25	50	32	7	12000	1,5		7			
MT290-125A40R08BD12-IK	125	11	29	63	40	8	10500	2,5		8			
MT290-160C40R10BD12-IK	160	11	31	63	40	10	9000	3,7		10			

Мелкий шаг

MT290-040A16R05BD12-IK	40	11	19	40	16	5	19500	0,2	BDMT1204..ER	5		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hм
MT290-050A22R06BD12-IK	50	11	20	40	22	6	17500	0,4		6			
MT290-063A22R07BD12-IK	63	11	20	40	22	7	15500	0,6		7			
MT290-080A27R08BD12-IK	80	11	22	50	27	8	13500	1,1		8			
MT290-100A32R12BD12-IK	100	11	25	50	32	12	12000	1,5		12			
MT290-125A40R14BD12-IK	125	11	29	63	40	14	10500	2,5		14			
MT290-160C40R18BD12-IK	160	11	31	63	40	18	9000	3,7		18			

При заказе фрезы под пластины с радиусами 3 или 4 мм необходимо указывать радиус в обозначении, например: **MT290-080A27R08BD12-1K (R3.0)**

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

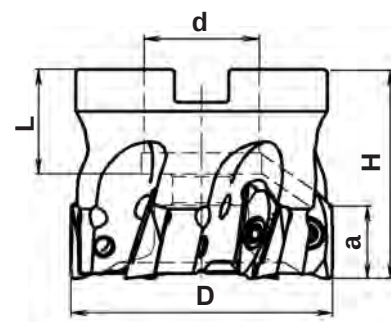


	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			●
HCN10X				●		
HCS35X					●	

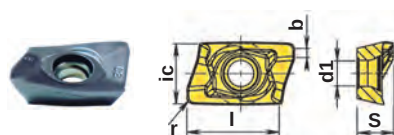
ic	l	S	d1	r	b
----	---	---	----	---	---

MM

[illegible]



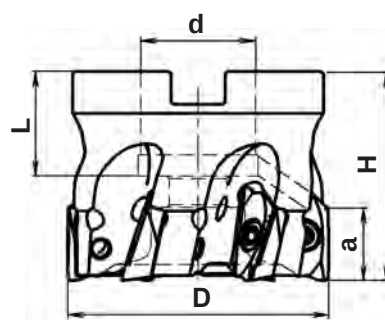
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d								
Нормальный шаг													
MT290-040A16R03BD15-IK	40	14	19	40	16	3	22160	0,2	BD.T1505...R	3		T400960-15P	7015-TP
MT290-050A22R04BD15-IK	50	14	20	40	22	4	20320	0,3		4			
MT290-063A22R05BD15-IK	63	14	20	40	22	5	18640	0,5		5			
MT290-080A27R06BD15-IK	80	14	22	50	27	6	17040	0,9		6			
MT290-100A32R07BD15-IK	100	14	25	50	32	7	15680	1,3		7			
MT290-125A40R08BD15-IK	125	14	29	63	40	8	14320	2,5		8			
MT290-160C40R10BD15-IK	160	14	31	63	40	10	13200	3,7	10				
Мелкий шаг													
MT290-040A16R04BD15-IK	40	14	19	40	16	4	22160	0,2	BD.T1505...R	4		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT290-050A22R06BD15-IK	50	14	20	40	22	6	20320	0,3		6			
MT290-063A22R07BD15-IK	63	14	20	40	22	7	18640	0,5		7			
MT290-080A27R08BD15-IK	80	14	22	50	27	8	17040	0,9		8			
MT290-100A32R10BD15-IK	100	14	25	50	32	10	15680	1,3		10			
MT290-125A40R12BD15-IK	125	14	29	63	40	12	14320	2,5		12			
MT290-160C40R14BD15-IK	160	14	31	63	40	14	13200	3,7	14				
Неравномерный шаг													
MT290-040A16RX03BD15-IK	40	14	19	40	16	3	22160	0,2	BD.T1505...R	3		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT290-044A16RX03BD15-IK	44	14	19	40	16	3	20600	0,2		3			
MT290-050A22RX03BD15-IK	50	14	20	40	22	3	20320	0,3		3			
MT290-050A22RX04BD15-IK	50	14	20	40	22	4	20320	0,3		4			
MT290-050A22RX05BD15-IK	50	14	20	40	22	5	20320	0,3		5			
MT290-054A22RX04BD15-IK	54	14	20	40	22	4	19000	0,3		4			
MT290-063A22RX04BD15-IK	63	14	20	40	22	4	18640	0,5		4			
MT290-063A22RX05BD15-IK	63	14	20	40	22	5	18640	0,5		5			
MT290-063A22RX06BD15-IK	63	14	20	40	22	6	18640	0,5		6			
MT290-066A22RX05BD15-IK	66	14	20	40	22	5	18640	0,5		5			
MT290-080A27RX04BD15-IK	80	14	22	50	27	4	17040	0,9		4			
MT290-080A27RX06BD15-IK	80	14	22	50	27	6	17040	0,9		6			
MT290-080A27RX08BD15-IK	80	14	22	50	27	8	17040	0,9		8			
MT290-084A27RX06BD15-IK	84	14	22	50	27	6	16800	0,9		6			
MT290-100A													



Обозначение							ic	l	S	d1	r	b
	mm											
BDMT150508ER	■	■	■	□	■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,8	1,3
BDMT150508SR	■	■	■	□	■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,8	1,3
BDMT150508SR-R	■	■	■	■	■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,8	1,3
BDHT150502ER					■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,2	1,9
BDHT150504ER					■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,4	1,7
BDHT150508ER					■	□	10,4	16,0	5,78	4,7	0,8	1,3
BDHT150502FR					■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,2	1,9
BDHT150504FR					■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,4	1,7
BDHT150508FR					■		10,4	16,0	5,78	4,7	0,8	1,3

MT290...BD16-IK

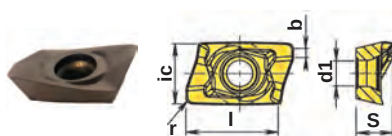
Торцевые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 14 мм

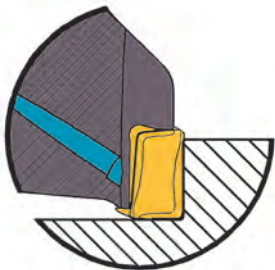
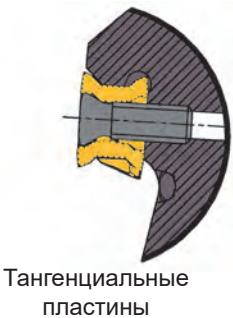
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	L	H	d									
Нормальный шаг														
MT290-040A16R03BD16-IK	40	14	19	40	16	3	22160	0,2	BDMT160508.R	3		T400960-15P	7015-TP	
MT290-050A22R04BD16-IK	50	14	20	40	22	4	20320	0,3		4				
MT290-063A22R05BD16-IK	63	14	20	40	22	5	18640	0,5		5				
MT290-080A27R06BD16-IK	80	14	22	50	27	6	17040	0,9		6				
MT290-100A32R07BD16-IK	100	14	25	50	32	7	15680	1,3		7				
MT290-125A40R08BD16-IK	125	14	29	63	40	8	14320	2,5		8				
MT290-160C40R10BD16-IK	160	14	31	63	40	10	13200	3,7		10				
Мелкий шаг														
MT290-040A16R04BD16-IK	40	14	19	40	16	4	22160	0,2	BDMT160508.R	4		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT290-050A22R06BD16-IK	50	14	20	40	22	6	20320	0,3		6				
MT290-063A22R07BD16-IK	63	14	20	40	22	7	18640	0,5		7				
MT290-080A27R08BD16-IK	80	14	22	50	27	8	17040	0,9		8				
MT290-100A32R10BD16-IK	100	14	25	50	32	10	15680	1,3		10				
MT290-125A40R12BD16-IK	125	14	29	63	40	12	14320	2,5		12				
MT290-160C40R14BD16-IK	160	14	31	63	40	14	13200	3,7		14				
Неравномерный шаг														
MT290-040A16RX03BD16-IK	40	14	19	40	16	3	22160	0,2	BDMT160508.R	3		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT290-044A16RX03BD16-IK	44	14	19	40	16	3	20600	0,2		3				
MT290-050A22RX03BD16-IK	50	14	20	40	22	3	20320	0,3		3				
MT290-050A22RX04BD16-IK	50	14	20	40	22	4	20320	0,3		4				
MT290-050A22RX05BD16-IK	50	14	20	40	22	5	20320	0,3		5				
MT290-054A22RX04BD16-IK	54	14	20	40	22	4	19000	0,3		4				
MT290-063A22RX04BD16-IK	63	14	20	40	22	4	18640	0,5		4				
MT290-063A22RX05BD16-IK	63	14	20	40	22	5	18640	0,5		5				
MT290-063A22RX06BD16-IK	63	14	20	40	22	6	18640	0,5		6				
MT290-066A22RX05BD16-IK	66	14	20	40	22	5	18640	0,5		5				
MT290-080A27RX04BD16-IK	80	14	22	50	27	4	17040	0,9		4				
MT290-080A27RX06BD16-IK	80	14	22	50	27	6	17040	0,9		6				
MT290-080A27RX08BD16-IK	80	14	22	50	27	8	17040	0,9		8				
MT290-084A27RX06BD16-IK	84	14	22	50	27	6	16800	0,9		6				
MT290-100A32RX05BD16-IK	100	14	25	50	32	5	15680	1,3		5				
MT290-100A32RX07BD16-IK	100	14	25	50	32	7	15680	1,3		7				
MT290-100A32RX09BD16-IK	100	14	25	50	32	9	15680	1,3		9				
MT290-125A40RX06BD16-IK	125	14	29	63	40	6	14320	2,5		6				
MT290-125A40RX08BD16-IK	125	14	29	63	40	8	14320	2,5	8					
MT290-125A40RX11BD16-IK	125	14	29	63	40	11	14320	2,5	11					

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

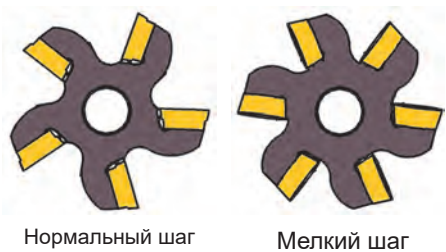
[illegible]

Концевые и торцовые фрезы для высокопроизводительного фрезерования плоскостей и уступов

MT190/290...LN13
Положительная геометрия.
Исключительно высокая
производительность.
Тангенциальное крепление
прочных СМП.
Пластины с четырьмя режущими
кромками.



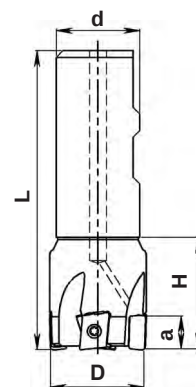
Глубина резания до 12 мм



широкий спектр обрабатываемых
материалов

MT190...LN13

Концевые фрезы 90°



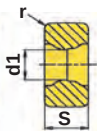
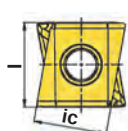
Глубина резания до 12 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	L	d									
MT190-W...LN13-ИК														
Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B														
MT190-032W32R03LN13-ИК	32	12	40	110	32	3	10000	0,6	LNMU13M708SR	3		T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-040W32R04LN13-ИК	40	12	40	115	32	4	9500	0,7		4				
MT190-050W32R04LN13-ИК	50	12	36	130	32	4	9000	1,0		4				
MT190-050W32R05LN13-ИК	50	12	36	130	32	5	9000	1,0		5				

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



MT190



Обозначение

[illegible]

LNMU13M708SR



29



300
307

ic	l	S	d1	r
----	---	---	----	---

MM

11,0	13,0	7,0	4,5	0,8
------	------	-----	-----	-----

MT290...LN13

Торцовые фрезы 90°



Глубина резания до 12 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	L	H	d									
Нормальный шаг														
MT290-040A16R04LN13	40	12	19	40	16	4	9500	0,2	LNMU13M708SR		4	T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-050A22R04LN13	50	12	20	40	22	4	9000	0,3			4			
MT290-063A22R05LN13	63	12	20	40	22	5	8500	0,5			5			
MT290-080B27R07LN13	80	12	22	50	27	7	7500	0,9			7			
MT290-100B32R08LN13	100	12	25	50	32	8	7000	1,6			8			
MT290-125B40R09LN13	125	12	29	63	40	9	6000	3,0			9			
MT290-160C40R10LN13	160	12	31	63	40	10	5000	4,4			10			
MT290-200C60R12LN13	200	12	32	63	60	12	4500	7,7			12			
MT290-250C60R15LN13	250	12	32	63	60	15	3200	12,0	15					
Мелкий шаг														
MT290-050A22R05LN13	50	12	20	40	22	5	9000	0,3	LNMU13M708SR		5	T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-063A22R08LN13	63	12	20	40	22	8	8500	0,5			8			
MT290-080B27R10LN13	80	12	22	50	27	10	7500	0,9			10			
MT290-100B32R12LN13	100	12	25	50	32	12	7000	1,6			12			
MT290-125B40R15LN13	125	12	29	63	40	15	6000	3,0			15			
MT290-160C40R20LN13	160	12	31	63	40	20	5000	4,4			20			
MT290-200C60R25LN13	200	12	32	63	60	25	4500	7,7			25			
MT290-250C60R30LN13	250	12	32	63	60	30	3200	12,0			30			

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам, кроме D>160 мм.
С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез с диаметром 40-125 мм будет иметь вид MT290...A...LN13-IK.
Фреза диаметром 160 мм с внутренней подачей СОЖ маркируется - MT290-160C40...LN13-IK.
Присоединительные размеры фрез на стр. 308.

Обозначение							ic l s d1 r				
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	мм				
LNMU13M708SR	■	■	■	■	■	□	11,0	13,0	7,0	4,5	0,8

Концевые и торцовые фрезы 90°

MT190/MT290...LN11/LN16

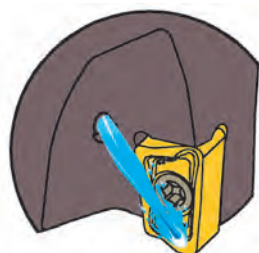
Особо эффективны в инструментальном производстве.

Четыре режущие кромки.

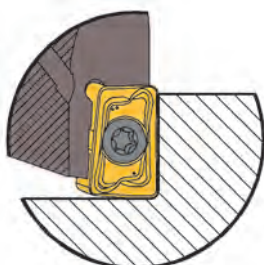
Низкие силы резания.

Нормальный шаг для обработки на малых фрезерных станках и обрабатывающих центрах.

Мелкий шаг для фрезерования плоскостей разъемов штампов и прессформ с тонкостенными секциями и обработки с малой глубиной резания.



Внутренняя подача
СОЖ для обработки
аустенитных сталей



Глубина резания
от 10 до 15 мм



Нормальный шаг



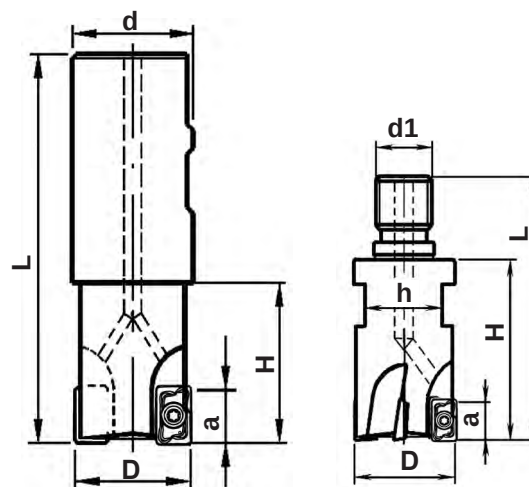
Мелкий шаг



широкий спектр обрабатываемых
материалов

MT190...LN11-IK

Концевые фрезы 90°

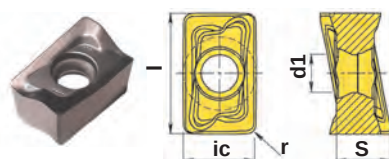


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-W...LN11-ИК													
Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B													
MT190-016W16R01LN11-ИК	16	10	42	90	16	1	25000	0,1	LNMU110408SR	1		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190-020W20R03LN11-ИК	20	10	50	100	20	3	23700	0,2		3			
MT190-025W25R03LN11-ИК	25	10	59	115	25	3	23700	0,3		3			
MT190-032W25R04LN11-ИК	32	10	59	115	25	4	19700	0,5		4			
MT190-040W32R05LN11-ИК	40	10	70	130	32	5	18000	0,7		5			

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"

Обозначение	Размеры, мм						Z	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...LN11-IK													
MT190-016G08R01LN11-IK	16	10	27	45	10	M08	1	0,1	LNMU110408SR	1		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-020G10R03LN11-IK	20	10	33	52	15	M10	3	0,2		3			
MT190-025G12R03LN11-IK	25	10	35	57	17	M12	3	0,2		3			
MT190-032G16R04LN11-IK	32	10	35	58	22	M16	4	0,2		4			
MT190-040G20R05LN11-IK	40	10	35	67	30	M20	5	0,4		5			

[illegible]

LNMU110408SR

СКИФ-М

ic	I	S	d1	r
MM				

300
307

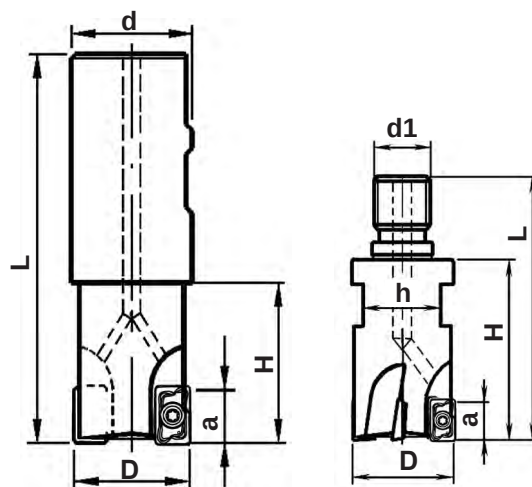
129

MT190



MT190...LN16-IK

Концевые фрезы 90°



Глубина резания до 15 мм

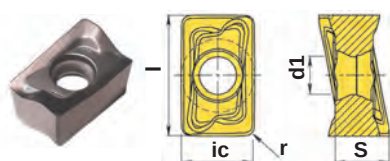
Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835													
MT190-032W32R02LN16-IK	32	15	65	125	32	2	25000	0,7	LNMU160708.R	2		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-032W32R03LN16-IK	32	15	65	125	32	3	23700	0,7		3			
MT190-040W32R03LN16-IK	40	15	65	125	32	3	23700	0,8		3			
MT190-040W32R04LN16-IK	40	15	65	125	32	4	19700	0,8		4			
MT190-050W32R04LN16-IK	50	15	65	125	32	4	18000	1,0		4			

*Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"

Обозначение	Размеры, мм						Z	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...LN16-ИК													
Резьбовой хвостовик СКИФ-М													
MT190-032G16R02LN16-ИК	32	15	35	58	22	M16	2	0,1	LNMU160708.R	2		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-032G16R03LN16-ИК	32	15	35	58	22	M16	3	0,2		3			
MT190-040G20R03LN16-ИК	40	15	35	67	30	M20	3	0,2		3			
MT190-040G20R04LN16-ИК	40	15	35	67	30	M20	4	0,2		4			



MT190

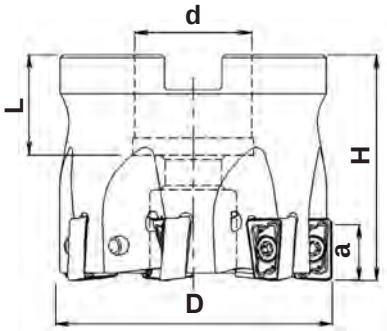


													ic	I	S	d1	r
	P	M	K	N	S	H											
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											mm
LNMU160708SR	■	■	■	■		□							10,21	15,9	7,65	4,7	0,8
LNMU160708ER	■	■				■							10,21	15,9	7,65	4,7	0,8



MT290...LN11-IK

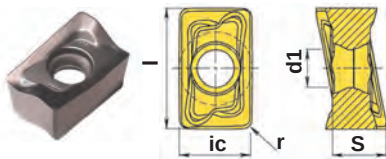
Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d	Z							
Нормальный шаг													
MT290-040A16R04LN11-IK	40	10	19	40	16	4	27700	0,25	LNMU110408SR	4		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT290-050A22R05LN11-IK	50	10	20	40	22	5	25400	0,35		5			
MT290-063A22R07LN11-IK	63	10	20	40	22	7	23300	0,6		7			
MT290-080A27R08LN11-IK	80	10	22	50	27	8	21300	1,25		8			
MT290-100A32R09LN11-IK	100	10	25	50	32	9	19600	2,4		9			
Мелкий шаг													
MT290-040A16R05LN11-IK	40	10	19	40	16	5	27700	0,25	LNMU110408SR	5		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT290-050A22R07LN11-IK	50	10	20	40	22	7	25400	0,35		7			
MT290-063A22R09LN11-IK	63	10	20	40	22	9	23300	0,6		9			
MT290-080A27R10LN11-IK	80	10	22	50	27	10	21300	1,25		10			
MT290-100A32R12LN11-IK	100	10	25	50	32	12	19600	2,4		12			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



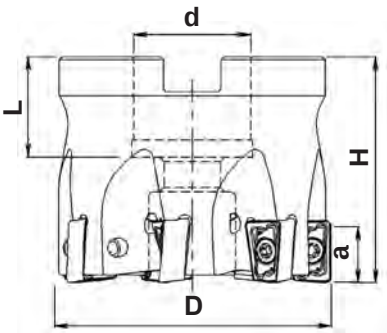
Обозначение

	P	M	K	N	S	H	ic	l	S	d1	r
LNMU110408SR	■	■	■	■	■	■	6,65	10,96	4,9	3,4	0,8



MT290...LN16-IK

Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



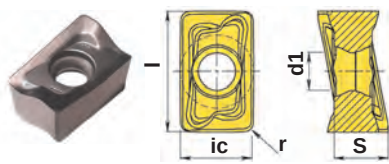
Глубина резания до 15 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM							
	D	a	L	H	d	Z								
Нормальный шаг														
MT290-050A22R04LN16-IK	50	15	20	40	22	4	20320	0,3	LNMU160708.R	4		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-063A22R04LN16-IK	63	15	20	40	22	4	18640	0,5		4				
MT290-080A27R05LN16-IK	80	15	22	50	27	5	17040	0,9		5				
MT290-100A32R05LN16-IK	100	15	25	63	32	5	15680	1,3		5				
MT290-125A40R07LN16-IK	125	15	29	63	40	7	14320	2,5		7				
MT290-160C40R08LN16-IK	160	15	31	63	40	8	13200	3,7		8				
Мелкий шаг														
MT290-050A22R05LN16-IK	50	15	20	40	22	5	20320	0,3	LNMU160708.R	5		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-063A22R06LN16-IK	63	15	20	40	22	6	18640	0,5		6				
MT290-080A27R07LN16-IK	80	15	22	50	27	7	17040	0,9		7				
MT290-100A32R08LN16-IK	100	15	25	63	32	8	15680	1,3		8				
MT290-125A40R10LN16-IK	125	15	29	63	40	10	14320	2,5		10				
MT290-160C40R12LN16-IK	160	15	31	63	40	12	13200	3,7		12				

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



MT290



Обозначение

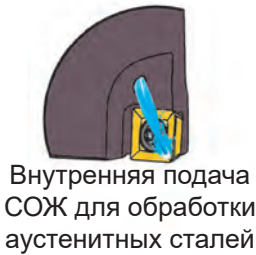
		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Обозначение		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X														
LNMU160708SR		■	■	■	■		□														
LNMU160708ER		■	■				■														



Концевые и торцовые фрезы 90°

MT190/MT290...SD08

Особо эффективны в инструментальном производстве.
Четыре режущие кромки.
Низкие силы резания.
Нормальный шаг для обработки на малых фрезерных станках и обрабатывающих центрах.
Мелкий шаг для фрезерования плоскостей разъемов штампов и прессформ с тонкостенными секциями и обработки с малой глубиной резания.



MT290...SO12

Увеличенный угол наклона режущей кромки.
Низкие силы резания.
Пластины с четырьмя режущими кромками.
Нормальный шаг для обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали.
Мелкий шаг для фрезерования материалов с короткой стружкой, а также для эффективного фрезерования поверхностей переменного сечения изделий из стали и высокопроизводительной обработки стали при увеличенной жесткости системы.



MT290...AX14

Увеличенный угол наклона режущей кромки. Низкие силы резания.
Пластины с двумя режущими кромками. Широкий диапазон радиусов.
Нормальный шаг для обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали.
Мелкий шаг для фрезерования материалов с короткой стружкой, а также для эффективного фрезерования поверхностей переменного сечения изделий из стали и высокопроизводительной обработки стали при увеличенной жесткости системы.
После доработки корпуса под пластины с радиусом 6,3 мм нельзя устанавливать в него пластины с меньшими радиусами!



Неравномерный шаг



Нормальный шаг



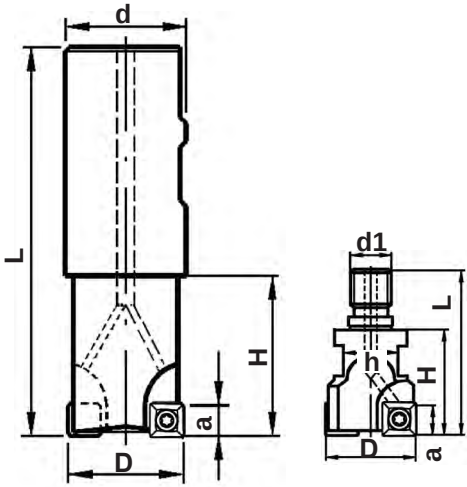
Мелкий шаг



широкий спектр обрабатываемых
материалов

MT190...SD08

Концевые фрезы 90°



Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM						
	D	a	H	L	d	Z							
Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B													
MT190-020W20R02SD08-IK	20	8	30	80	20	2	25000	0,1	SD.T08T308.R	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-022W25R02SD08-IK	22	8	34	90	25	2	23700	0,2		2			
MT190-025W25R03SD08-IK	25	8	40	96	25	3	23700	0,3		3			
MT190-032W32R04SD08-IK	32	8	40	100	32	4	19700	0,5		4			
MT190-040W32R05SD08-IK	40	8	49	110	32	5	18000	0,7		5			
Неравномерный шаг													
MT190-032W32RX03SD08-IK	32	8	40	100	32	3	19700	0,5	SD.T08T308.R	3		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-040W32RX03SD08-IK	40	8	49	110	32	3	18000	0,7		3			
MT190-040W32RX04SD08-IK	40	8	49	110	32	4	18000	0,7		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Обозначение	Размеры, мм						Z						
	D	a	H	L	d1	h							
Резьбовой хвостовик СКИФ-М													
MT190-020G10R02SD08-IK	20	8	30	49	M10	15	2	0,1	SD.T08T308.R	2		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-022G10R02SD08-IK	22	8	30	49	M10	15	2	0,1		2			
MT190-025G12R03SD08-IK	25	8	35	57	M12	17	3	0,1		3			
MT190-032G16R04SD08-IK	32	8	40	58	M16	22	4	0,2		4			
MT190-040G20R05SD08-IK	40	8	40	67	M20	30	5	0,4		5			
Неравномерный шаг													
MT190-032G16RX03SD08-IK	32	8	40	58	M16	22	3	0,2	SD.T08T308.R	3		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT190-040G20RX03SD08-IK	40	8	40	67	M20	30	3	0,4		3			
MT190-040G20RX04SD08-IK	40	8	40	67	M20	30	4	0,4		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Обозначение	Размеры, мм						ic	l	S	d1	r
	H	S	N	K	M	P					
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8
SDHT08T308FR-AL	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8

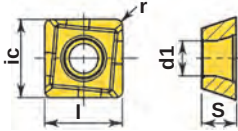
MT290...SD08

Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d								
Нормальный шаг													
MT290-050A22R06SD08-IK	50	8	20	40	22	6	19500	0,3	SD.T08T308.R	6		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT290-063A22R07SD08-IK	63	8	20	40	22	7	17000	0,6		7			
MT290-080A27R09SD08-IK	80	8	22	50	27	9	14500	1,4		9			
MT290-100A32R11SD08-IK	100	8	25	50	32	11	12500	1,7		11			
MT290-125A40R14SD08-IK	125	8	29	63	40	14	11000	2,6		14			
Мелкий шаг													
MT290-040A16R05SD08-IK	40	8	19	40	16	5	20000	0,2	SD.T08T308.R	5		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT290-040A16R06SD08-IK	40	8	19	40	16	6	20000	0,2		6			
MT290-050A22R07SD08-IK	50	8	20	40	22	7	19500	0,3		7			
MT290-063A22R08SD08-IK	63	8	20	40	22	8	17000	0,6		8			
MT290-063A22R09SD08-IK	63	8	20	40	22	9	17000	0,6		9			
MT290-080A27R11SD08-IK	80	8	22	50	27	11	14500	1,4		11			
MT290-100A32R13SD08-IK	100	8	25	50	32	13	12500	1,7		13			
MT290-125A40R15SD08-IK	125	8	29	63	40	15	11000	2,6		15			
Неравномерный шаг													
MT290-040A16RX04SD08-IK	40	8	19	40	16	4	20000	0,2	SD.T08T308.R	4		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT290-050A22RX04SD08-IK	50	8	20	40	22	4	19500	0,3		4			
MT290-050A22RX05SD08-IK	50	8	20	40	22	5	19500	0,3		5			
MT290-063A22RX05SD08-IK	63	8	20	40	22	5	17000	0,6		5			
MT290-063A22RX06SD08-IK	63	8	20	40	22	6	17000	0,6		6			
MT290-080A27RX06SD08-IK	80	8	22	50	27	6	14500	1,4		6			
MT290-080A27RX08SD08-IK	80	8	22	50	27	8	14500	1,4		8			
MT290-080A27RX10SD08-IK	80	8	22	50	27	10	14500	1,4		10			
MT290-100A32RX06SD08-IK	100	8	25	50	32	6	12500	1,7		6			
MT290-100A32RX08SD08-IK	100	8	25	50	32	6	12500	1,7		8			
MT290-100A32RX10SD08-IK	100	8	25	50	32	10	12500	1,7		10			
MT290-125A40RX08SD08-IK	125	8	29	63	40	8	11000	2,6		8			
MT290-125A40RX10SD08-IK	125	8	29	63	40	10	11000	2,6		10			
MT290-125A40RX12SD08-IK	125	8	29	63	40	12	11000	2,6		12			

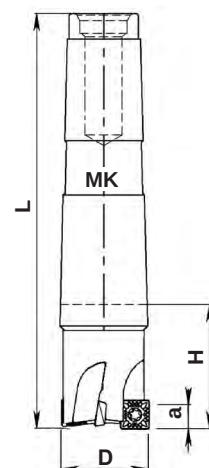
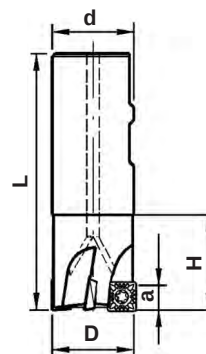
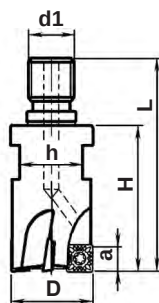
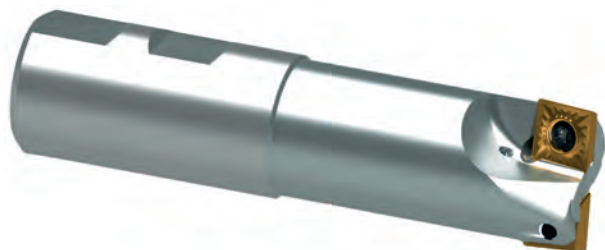
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



Обозначение	P M K N S H						ic	l	S	d1	r
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X					
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8
SDHT08T308FR-AL					■		9,0	9,0	3,97	3,4	0,8

MT190...SO12

Концевые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ

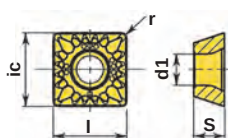


Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-W...SO12-ИК													
Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 В													
MT190-032W32R03SO12-ИК	32	11	50	110	32	3	24160	0,6	SOMT120408...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-040W32R04SO12-ИК	40	11	50	110	32	4	22160	0,7		4			
MT190-050W40R05SO12-ИК	50	11	70	140	40	5	20000	1,2		5			
MT190-MK...SO12													
Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296													
MT190-032MK3R03SO12	32	11	43	124	МК3	3	22000	0,4	SOMT120408...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-040MK4R04SO12	40	11	54	157	МК4	4	19500	0,7		4			
MT190-050MK4R05SO12	50	11	54	157	МК4	5	16500	0,9		5			

Обозначение	Размеры, мм						Z	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...SO12-IK													
MT190-032G16R03SO12-IK	32	11	40	63	22	M16	3	0,25	SOMT120408...	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-040G20R04SO12-IK	40	11	40	72	30	M20	4	0,3		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			
HCN10X				●		
HCS35X					●	

ic	I	S	d1	r
MM				

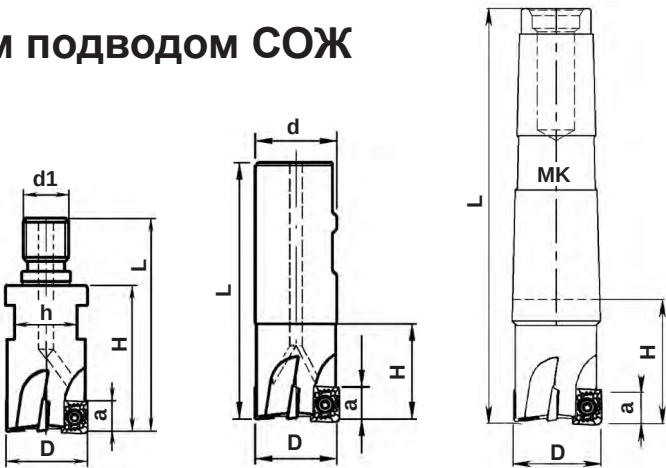
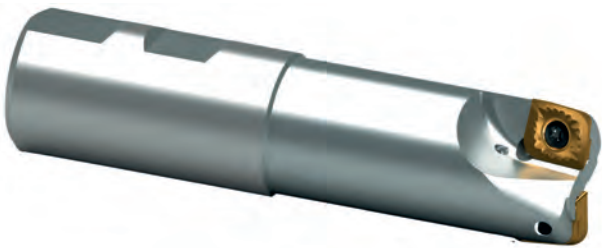
SOMT120408SN-S																12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOMT120408EN-T																12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOHT120408FN-AL																12,7	12,7	4,76	4,7	0,8



300
307

MT190...AX14

Концевые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ

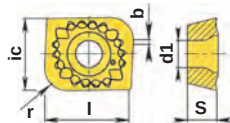


Глубина резания до 14 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d	Z							
MT190-W...AX14-IK Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B													
MT190-032W32R03AX14-IK	32	14	50	110	32	3	24160	0,6	AX.T1405..R	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-040W32R04AX14-IK	40	14	50	110	32	4	22160	0,7		4			
MT190-050W40R05AX14-IK	50	14	70	140	40	5	20000	1,2		5			
MT190-MK...AX14 Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296													
MT190-032MK3R03AX14	32	14	43	124	MK3	3	22000	0,4	AX.T1405..R	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-040MK4R04AX14	40	14	54	157	MK4	4	19500	0,7		4			
MT190-050MK4R05AX14	50	14	54	157	MK4	5	16500	0,9		5			

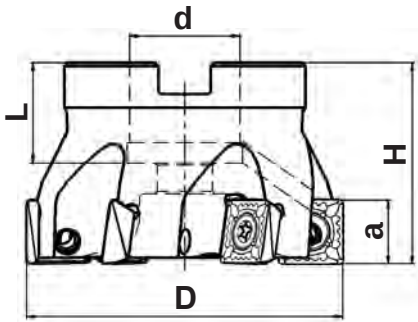
Обозначение	Размеры, мм						Z						
	D	a	H	L	h	d1							
MT190-G...AX14-IK													
MT190-032G16R03AX14-IK	32	14	40	63	22	M16	3	0,25	AX.T1405..R	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-040G20R04AX14-IK	40	14	40	72	30	M20	4	0,3		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

		P	●	●																			
		M	○	●	●																		
		K	○			●																	
		N					●																
		S		○	●			●															
H				○																			
Обозначение		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											ic	I	S	d1	r	b
																		MM					
AXGT140502ER		■	■	■	□		■											12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504ER		■	■	■	□		■											12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508ER		■	■	■	□		■											12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXMT140508SR		■	■	■	□		■											12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512ER		■	■	■	□		■											12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516ER		■	■	■	□		■											12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520ER		■	■	□	□		□											12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525ER		■	■	□	□		□											12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530ER		■	■	■	□		■											12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXMT140530SR		■	■	■	□		■											12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540ER		■	■	□	□		■											12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550ER		■	■	□	□		■											12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXMT140550SR		■	■	□	□		■											12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563ER		■	■	□	□		■											12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
AXGT140502FR						■												12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504FR						■												12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508FR						■												12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512FR						■												12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516FR						■												12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520FR						■												12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525FR						■												12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530FR						■												12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540FR						■												12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550FR						■												12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563FR						■												12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

MT290...SO12-IK

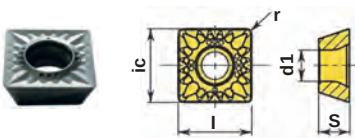
Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм						V _{max} RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	L	H	d	Z									
Нормальный шаг															
MT290-040G16R03SO12-IK	40	11	19	40	16	3	20000	0,2	SOMT120408...	3		M083200-04S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-125A40R09SO12-IK*	125	11	29	63	40	9	10000	2,3		9		-			
MT290-160C40R11SO12-IK*	160	11	31	63	40	11	8500	3,7		11		-			
Мелкий шаг															
MT290-040G16R04SO12-IK	40	11	19	40	16	4	20000	0,2	SOMT120408...	4		M083200-04S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-050A22R05SO12-IK	50	11	20	40	22	5	18000	0,2		5		-			
MT290-063A22R06SO12-IK	63	11	20	40	22	6	15500	0,3		6		-			
MT290-080A27R08SO12-IK	80	11	22	50	27	8	13000	0,8		8		-			
MT290-100A32R10SO12-IK	100	11	25	50	32	10	11500	0,9		10		-			
MT290-125A40R12SO12-IK*	125	11	29	63	40	12	10000	2,3		12		-			
MT290-160C40R14SO12-IK*	160	11	31	63	40	14	8500	3,7		14		-			
Неравномерный шаг															
MT290-050A22RX04SO12-IK	50	11	20	40	22	4	18000	0,2	SOMT120408...	4		-	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-063A22RX05SO12-IK	63	11	20	40	22	5	15500	0,3		5		-			
MT290-080A27RX06SO12-IK	80	11	22	50	27	6	13000	0,8		6		-			
MT290-100A32RX05SO12-IK	100	11	25	50	32	5	11500	0,9		5		-			
MT290-100A32RX07SO12-IK	100	11	25	50	32	7	11500	0,9		7		-			
MT290-125A40RX06SO12-IK*	125	11	29	63	40	6	10000	2,3		6		-			
MT290-125A40RX08SO12-IK*	125	11	29	63	40	8	10000	2,3		8		-			
MT290-160C40RX08SO12-IK*	160	11	31	63	40	8	8500	3,7		8		-			
MT290-160C40RX12SO12-IK*	160	11	31	63	40	12	8500	3,7			12				-

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M4x5.5x1K-SF



Обозначение

Обозначение	P M K N S H														ic	l	S	d1	r
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X													
SOMT120408SN-S	■	■		■											12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOMT120408EN-T			■			■									12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOHT120408FN-AL					■										12,7	12,7	4,76	4,7	0,8



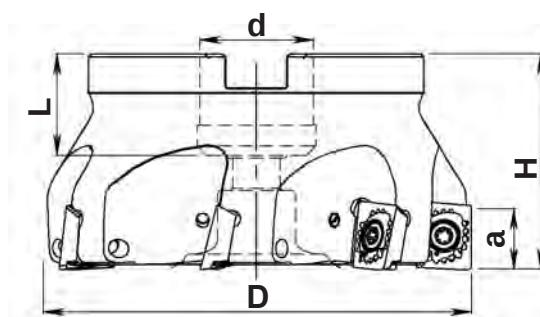
42



300
307

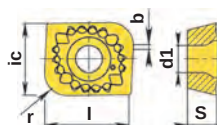
MT290...AX14-IK

Торцевые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 14 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	L	H	d										
Нормальный шаг															
MT290-040G16R03AX14-IK	40	14	19	40	16	3	20000	0,2	AX.T1405..R	3		M083200-04S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-125A40R09AX14-IK*	125	14	29	63	40	9	10000	2,3		9		-			
MT290-160C40R11AX14-IK*	160	14	31	63	40	11	8500	3,7		11		-			
Мелкий шаг															
MT290-040G16R04AX14-IK	40	14	19	40	16	4	20000	0,2	AX.T1405..R	4		M083200-04S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-050A22R05AX14-IK	50	14	20	40	22	5	18000	0,2		5		-			
MT290-063A22R06AX14-IK	63	14	20	40	22	6	15500	0,3		6		-			
MT290-080A27R08AX14-IK	80	14	22	50	27	8	13000	0,8		8		-			
MT290-100A32R10AX14-IK	100	14	25	50	32	10	11500	0,9		10		-			
MT290-125A40R12AX14-IK*	125	14	29	63	40	12	10000	2,3		12		-			
MT290-160C40R14AX14-IK*	160	14	31	63	40	14	8500	3,7	14		-				
Неравномерный шаг															
MT290-050A22RX04AX14-IK	50	11	20	40	22	4	18000	0,2	AX.T1405..R	4		-	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-063A22RX05AX14-IK	63	11	20	40	22	5	15500	0,3		5		-			
MT290-080A27RX06AX14-IK	80	11	22	50	27	6	13000	0,8		6		-			
MT290-100A32RX05AX14-IK	100	11	25	50	32	5	11500	0,9		5		-			
MT290-100A32RX07AX14-IK	100	11	25	50	32	7	11500	0,9		7		-			
MT290-125A40RX06AX14-IK*	125	11	29	63	40	6	10000	2,3		6		-			
MT290-125A40RX08AX14-IK*	125	11	29	63	40	8	10000	2,3		8		-			
MT290-160C40RX08AX14-IK*	160	11	31	63	40	8	8500	3,7		8		-			
MT290-160C40RX12AX14-IK*	160	11	31	63	40	12	8500	3,7		12		-			

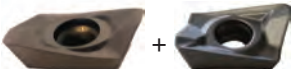
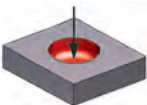
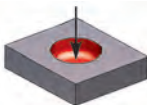
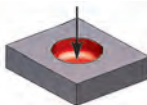
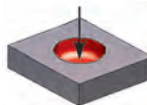
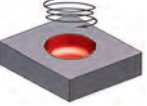
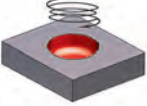
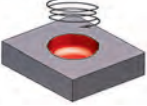
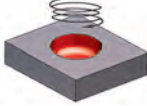
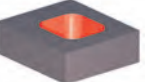
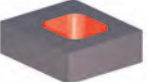
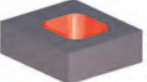
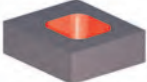
[illegible]

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками **F-M4x5.5x1K-SF**



ic	l	S	d1	r	b
MM					
12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

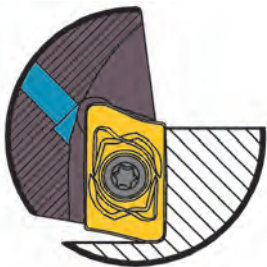
Фрезы-сверла

Вид фрезы								
	MT190B...BD08	MT190B...BD10	MT190B...BD16	MT190B...AX14				
	143	143	143	143				
								
Страница СМП	21	22	22,24,26	19				
Обрабатываемый материал	P	...	...	...				
	M	...	...	...				
	K	...	...	...				
	N							
	S	...	...	...				
	H							
Угол в плане	90°	90°	90°	90°				
Диапазон Ø, мм	16-20	25-32	40-50	31				
Макс. глубина резания, мм	7	10	14	14				
Вид обработки	R	...	...	...				
	M	..	..	..				
	F							
Осевая подача	...	...	...	...				
Внутренний подвод СОЖ								
Тип обработки								
								
								
								

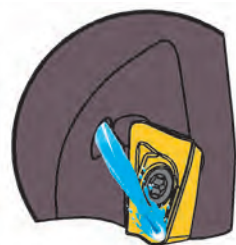
Фрезы-сверла

MT190B...BD08, MT190B...BD10, MT190B...BD16, MT190B...AX14

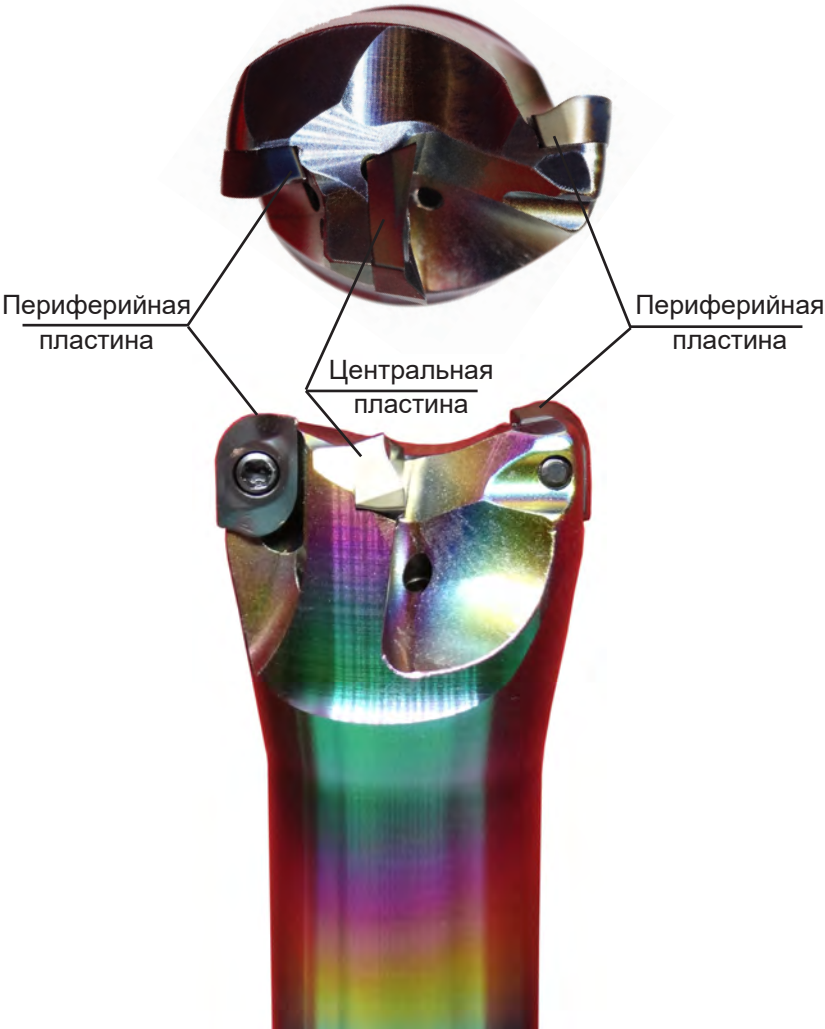
Концевые фрезы-сверла для засверливания и фрезерования.
Эффективное фрезерование глухих пазов и закрытых контуров.
Лучшая конструкция для засверливания коротких отверстий и концевого фрезерования.
Положительная геометрия.



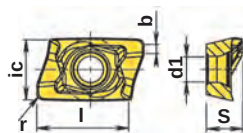
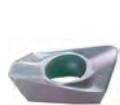
Глубина резания при фрезеровании от 7 до 14 мм



Внутренняя подача СОЖ при обработке нержавеющей аустенитной стали, титановых и жаропрочных сплавов



широкий спектр обрабатываемых материалов



Обозначение

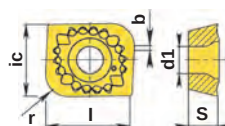
[illegible]

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												ic	l	S	d1	r	b

BDHT10T302ER	■	□	■		■												7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□		□												7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■		■												7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□		■	□											6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■		■	■											6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■		□	■											6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■		□	■											6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■		■	■											6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■		■	■											6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■		□	■											6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■		■	■											6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8

[illegible]

BDMT160508ER	■	■	■		□	■											9,525	17,7	5,4	4,7	0,8	1,2
BDMT160508SR	■	■	■			□											9,525	17,7	5,4	4,7	0,8	1,2



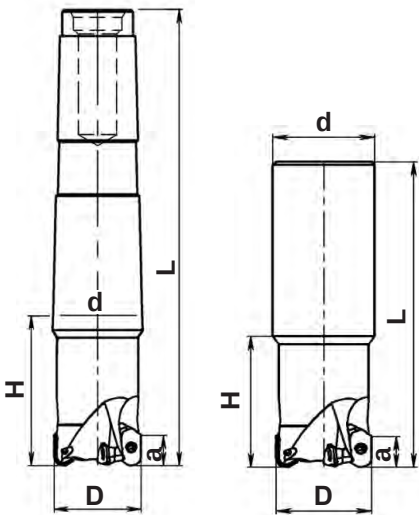
Обозначение

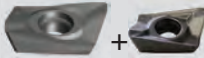
[illegible]

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												ic	l	S	d1	r	b
MM																							
AXGT140508ER	■	■	■		■	■											12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4	
AXGT140508EL	■	■	■		□	■											12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4	

Пластины, имеющие радиус более 0,8 мм, устанавливаются только на торце фрезы

MT190B
Фрезы-сверла



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		Кол.			
	D	a	H	L	d								

MT190B-W... Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B

MT190B-016W16R01BD08	16	7	25	75	16	1	30500	0,1	BDMT08030.ER	2		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT190B-020W20R01BD08	20	7	30	80	20	1	30000	0,2	BDMT08030.ER	2		T220455-07P	7007-TP 1,0 Нм
MT190B-025W25R01BD10	25	10	40	96	25	1	21000	0,3	BD.T10T3..R + BD.T10T308.R	1+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-031W32R02AX14	31	14	40	100	32	2	20000	0,4	AXGT140508ER + AXGT140508EL	1+1		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190B-032W32R02BD10	32	7	40	100	32	2	30000	0,5	BD.T10T3..R + BD.T10T308.R	2+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-040W32R02BD16	40	14	50	110	32	2	17000	0,7	BDMT160508ER + BDMT120408ER	2+1		T400960-15P T300755-09AP	7015-TP 5,5 Нм 7009-TP 2,2 Нм
MT190B-050W32R03BD16	50	14	50	110	32	3	14500	0,8	BDMT160508ER + BDMT10T308ER	3+2		T400960-15P T25T655-08AP	7015-TP 5,5 Нм 7008-TP 1,6 Нм

MT190B-МК... Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296

MT190B-025МК3R01BD10	25	10	43	124	МК3	1	21000	0,3	BD.T10T3..R + BD.T10T308.R	1+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-032МК3R02BD10	32	7	43	124	МК3	2	20000	0,4	BD.T10T3..R + BD.T10T308.R	2+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-040МК4R02BD16	40	14	54	157	МК4	2	17000	0,7	BDMT160508ER + BDMT120408ER	2+1		T400960-15P T300755-09AP	7015-TP 5,5 Нм 7009-TP 2,2 Нм
MT190B-050МК4R03BD16	50	14	54.5	157	МК4	3	14500	0,8	BDMT160508ER + BDMT10T308ER	3+2		T400960-15P T25T655-08AP	7015-TP 5,5 Нм 7008-TP 1,6 Нм

Периферийная
пластина
+
Сверлильная
пластина

Пластины, имеющие радиус более 0,8 мм, устанавливаются только на торце фрезы

Концевые фрезы для Т-образных пазов

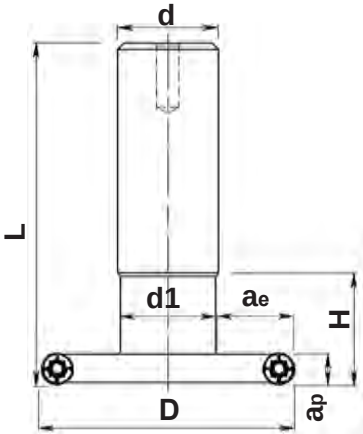
Вид фрезы			
Обозначение	MT100T...RD	MT190T...SD08	MT190T...SO12
Страница	145	146	146
Режущая пластина			
Страница СМП	32	34	42
Обрабатываемый материал	P	...	...
	M	...	...
	K	.	.
	N	...	...
	S	...	...
	H		
Угол в плане	00°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	25-50	28-32	40-50
Макс. глубина резания, мм	5-8	12-14	18-22
Вид обработки	R	...	...
	M	...	...
	F	..	..
Осевая подача	.		
Внутренний подвод СОЖ			
Тип обработки			



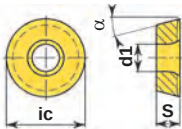
MT190T...SD08, SO12 **Ø28-50**
Основное назначение - фрезерование Т - образных пазов.
СМП имеют четыре режущие кромки.
Фрезерование канавок в отверстиях.

MT100T

Концевые фрезы с круглыми СМП для Т - образных пазов



Обозначение	Размеры, мм							Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	ap	ae	H	L	d	d1									
MT100T-Z...RD05																
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A																
MT100T-025Z12R04RD05-L110	25	5	6,9	16	110	12	11	4	44000	0,2	RDNW0501M0EN	4		T200355-06	7006-T 0,6 Нм	
MT100T-032Z16R05RD05-L130	32	5	8,4	16	130	16	15	5	39000	0,3		5				
MT100T-040Z20R06RD05-L140	40	5	10,4	16	140	20	19	6	35000	0,4		6				
MT100T-050Z25R08RD05-L150	50	5	12,9	16	150	25	24	8	31000	0,6		8				
MT100T-Z...RD08																
MT100T-032Z20R04RD08-L130	32	8	8,4	19	130	16	15	4	23500	0,3	RDNT0802M0..N	4		T250555-08	7008-T 1,2 Нм	
MT100T-040Z25R05RD08-L140	40	8	10,4	19	140	20	19	5	19000	0,4		5				
MT100T-050Z32R06RD08-L150	50	8	12,9	19	150	25	24	6	17500	0,6		6				



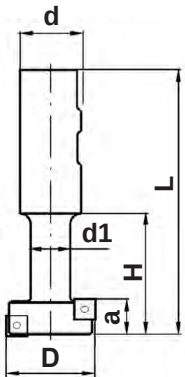
Обозначение

Обозначение											ic	S	d1	α °
	P	M	K	N	S	H	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X		
RDNW0501M0EN	●	○	○	○	○	○	■	■	■	■	■	■	5,0	1,59
RDNT0802M0EN	○	○	○	○	○	○	■	■	■	■	■	■	8,0	2,38
RDNT0802M0SN-F	○	○	○	○	○	○	■	■	■	■	■	■	8,0	2,38

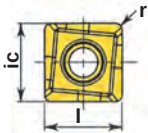


MT190T

Концевые фрезы для Т - образных пазов



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг			 Кол.				
	D	a	H	L	d	d1										
MT190T-W...SD08 Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B																
MT190T-028W16R01SD08	28	12	38	86	16	13	1	30500	0,1	SDMT08T308ER +		1+1	T300755-09AP		7009-TP 2,2 Нм	
MT190T-032W16R02SD08	32	14	42	90	16	15	2	27000	0,2	SDMT08T308EL		2+2				
MT190T-W...SO12																
MT190T-040W25R02SO12	40	18	52	108	25	19	2	23000	0,5	SOMT120408SN-S		4	T401160-15P		7015-TP 5,5 Нм	
MT190T-050W32R02SO12	50	22	64	124	32	25	2	19500	0,8			4				

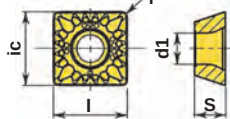


Обозначение

P	●	●													
M	○	●	●												
K	○			●											
N					●										
S		○	●			●									
H															

ic	l	S	d1	r
MM				
9,0	9,0	3,97	3,4	0,8
9,0	9,0	3,97	3,4	0,8

SDMT08T308ER
SDMT08T308EL

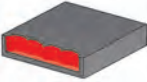
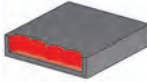


SOMT120408SN-S
SOMT120408EN-T
SOHT120408FN-AL

■	■		■		■									12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
		■				■								12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
					■									12,7	12,7	4,76	4,7	0,8



Плунжерные концевые и торцовые фрезы

Вид фрезы		
Обозначение	MT190Z...AX14	MT290Z...AX14
Страница	147	148
Режущая пластина		
Страница СМП	19	19
Обрабатываемый материал	P	...
	M	...
	K	...
	N	
	S	...
	H	
Угол в плане	90°	90°
Диапазон Ø, мм	40-50	63-125
Макс. глубина резания, мм	14	14
Вид обработки	R	...
	M	..
	F	
Осевая подача	...	...
Внутренний подвод СОЖ		
Тип обработки		



MT190Z...AX14, MT290Z...AX14 Ø40-125
Лучшее решение для обработки глубоких карманов.

P

M

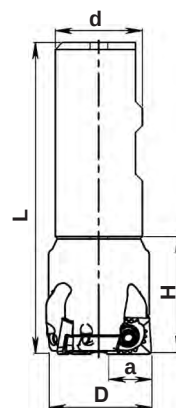
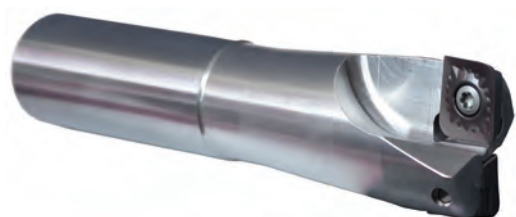
K

S

широкий спектр обрабатываемых материалов

MT190Z/290Z...AX14-IK

Плунжерные концевые и торцовые фрезы с внутренним подводом СОЖ



Глубина резания до 14 мм

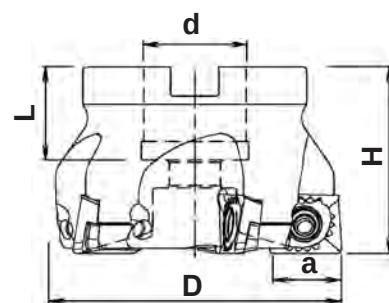
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Коп.		
	D	a	H	L	d							

MT190Z-W...AX14-IK

Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B

MT190Z-040W32R02AX14-IK	40	14	40	115	32	2	9500	0,7	AXGT140508EL	2		T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT190Z-050W32R03AX14-IK	50	14	36	130	32	3	9000	1,0		3			

**Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"*
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



Глубина резания до 14 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.		
	D	a	L	H	d							

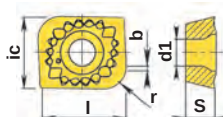


MT290Z-A...AX14



MT290Z-063A22R05AX14	63	14	20	40	22	5	8500	0,5	AXGT140508EL	5	T401160-15P	7015-TF 5,5 Hm
MT290Z-080A27R07AX14	80	14	22	50	27	7	7500	0,9		7		
MT290Z-100A32R08AX14	100	15	25	50	32	8	7000	1,6		8		
MT290Z-125A40R09AX14	125	15	29	63	40	9	6000	3,0		9		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам. С внутренней подачей СОЖ маркировка фрез будет иметь вид MT290Z...A...AX14-ИК.

[illegible]

Обозначение

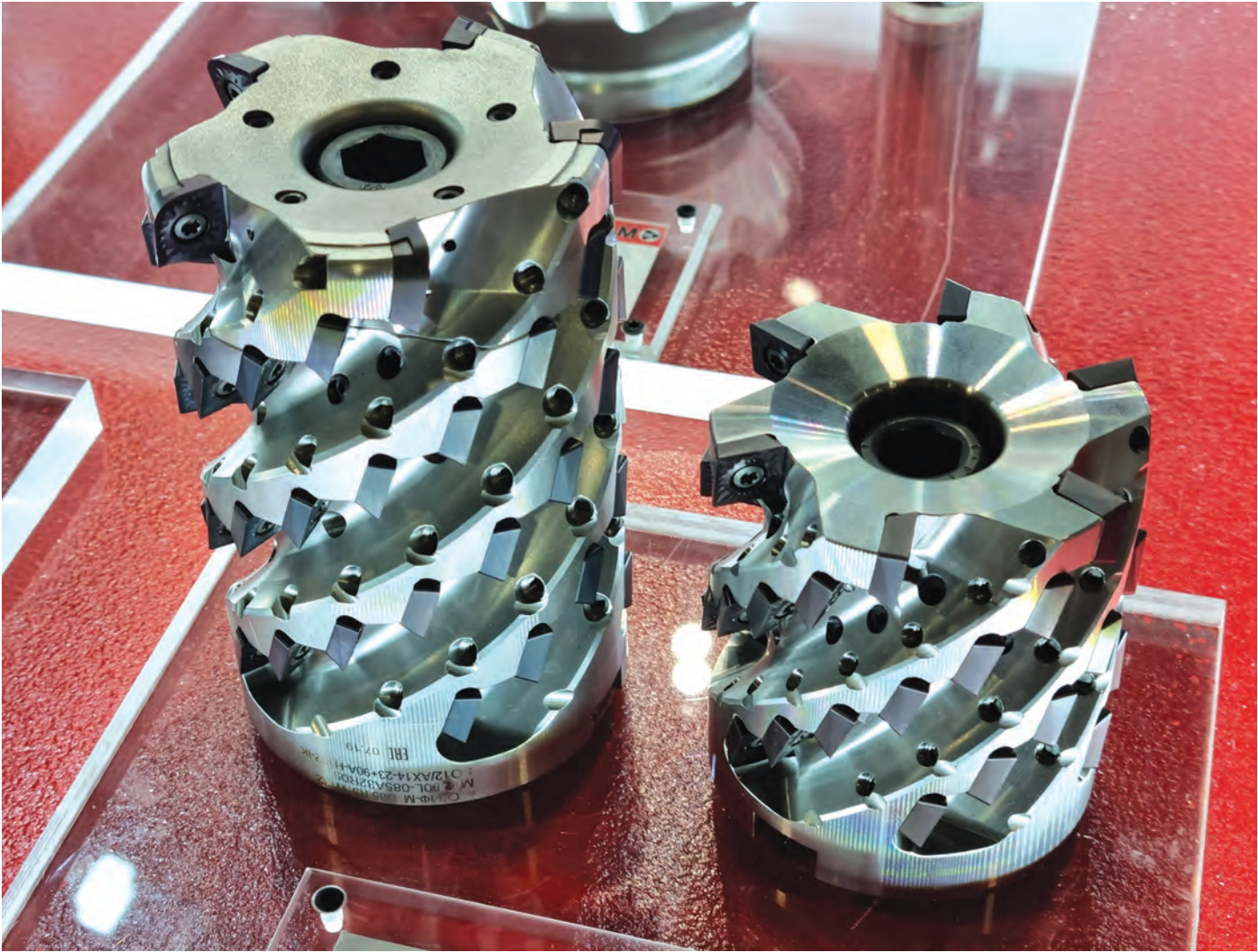
AXGT140508EL



19

300
308

ic	I	S	d1	r
MM				



Концевые торцово-цилиндрические фрезы

Вид фрезы								
Обозначение	MT190L... BD08	MT190L... BD10	MT190L... BD12	MT190L... LN13	MT190L... SD08	MT190L... SD08/BD12	MT190L... SO12	MT190L... SO12/AX14
Страница	153	154	156	157	158	160	166	169
Режущая пластина								
Страница СМП	21	22	24	29	34	24, 34	42	42, 19
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	..	..
	K			..	.	.	...	...
	N	..	..	..	.	.	.	.
	S	...	...	...	..	...	...	...
	H							
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	16-25	25-50	32-50	50-80	32-50	40-80	50-100	50-100
Макс. глубина резания, мм	20-36	36-83	51-71	64-127	26-76	55-150	51-178	76-155
Вид обработки	R	...	...	...	...	...	...	...
	M	.	.	.	.	.	.	.
	F							
Осевая подача								
Внутренний подвод СОЖ								
Тип обработки								

Концевые торцово-цилиндрические фрезы

Обозначение		MT190L... BD08	MT190L... BD10	MT190L... BD12	MT190L... LN13	MT190L... SD08	MT190L... SD08/BD12	MT190L... SO12	MT190L... SO12/AX14
Режущая пластина									
Прменение на станках малой мощности		• • •	• •	•		•			
Радиус при вершине, мм		0,4/0,8/1,6	0,2-4,0	0,8/3,0/4,0	0,8	0,8	0,8/3,0/4,0	0,8	0,2-6,3
Количество режущих кромок		2	2	2	4	4	4+2	4	4+2
Диапазон диаметров / максимальная глубина резания, мм	16	20							
	20	25							
	25	36	36	31					
	30		53						
	32		53	41		38			
	36		53						
	40		83	51		57	99		
	50		65	41	117	76	99	74	76
	63				117		112	109	111
	80				127		150	178	155
100								119	118

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



MT190L...BD08, BD10

Ø16-40

Поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование.

При фрезеровании глубоких пазов необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.



MT190L...BD12

Ø32-50

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование.

При фрезеровании глубоких пазов необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Получение поверхности без строчек.

Стандартные радиуса пластины на торце 0,8; 3,0; 4,0 мм.

Начиная с R=4 мм необходима доработка корпуса.



MT190L...LN13

Ø50-80

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.

Эффективное черновое периферийное фрезерование.

Положительная геометрия.

Исключительно высокая производительность.

Тангенциальное крепление прочных СМП.

Пластины с четырьмя режущими кромками.



MT190L...SD08

Ø32-50

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Эффективное черновое периферийное фрезерование.

Крупный шаг для нежесткой системы СПИД и станков малой мощности.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.



MT190L...SD08/BD12

Ø40-80

Универсальное применение.

Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование с применением СОЖ.

Каждая режущая спираль - один эффективный зуб.

При фрезеровании титановых сплавов и аустенитной нержавеющей стали необходима непрерывная подача в зону резания СОЖ под давлением.

Стандартные радиуса пластины на торце 0,8; 3,0; 4,0 мм.

Начиная с R=4 мм необходима доработка корпуса.



MT190L...SO12

Ø50-100

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП со сменной торцевой частью.

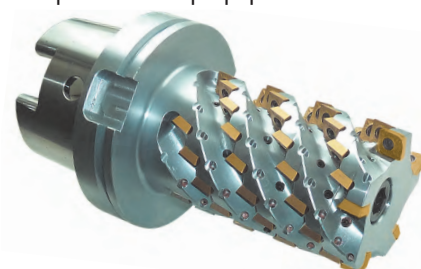
Один типоразмер пластин увеличенной толщины на периферии и торце фрезы с четырьмя режущими кромками.

Эффективное черновое периферийное фрезерование титановых и жаропрочных сплавов (мелкий шаг).

При фрезеровании необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.

Повышенная надежность закрепления периферийных пластин.



MT190L...SO12/AX14

Ø50-100

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП со сменной торцевой частью.

Возможно применение пластин на торце с радиусом от 0,2 до 6,3 мм.

Эффективное черновое периферийное фрезерование титановых и жаропрочных сплавов (мелкий шаг).

При фрезеровании необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.

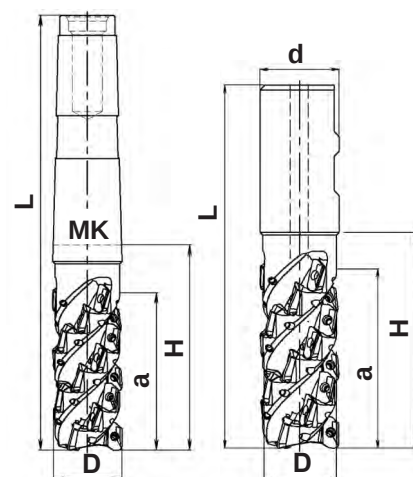
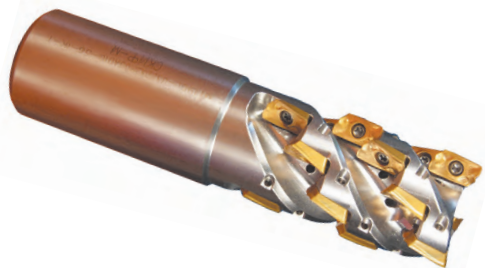
Повышенная надежность закрепления периферийных пластин.



широкий спектр обрабатываемых материалов

MT190L...BD08

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Коп.			
	D	a	H	L	d								

MT190L-W...BD08-IK

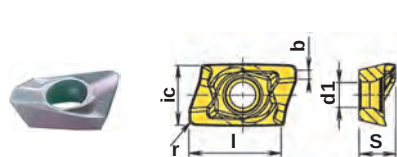
Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B

MT190L-016W16R02BD08-020-IK	16	20	28	80	16	2	28000	0,1	BDMT0803...R	6		T220455-07P	7007-TP 1,0 Hm
MT190L-020W20R03BD08-025-IK	20	25	36	86	20	3	25000	0,2		12			
MT190L-025W25R04BD08-036-IK	25	36	50	106	25	4	23000	0,3		24			

MT190L-MK...BD08

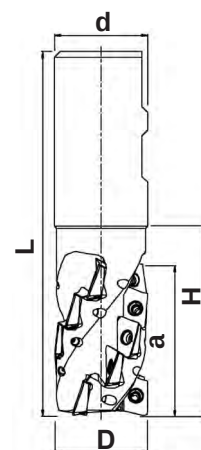
Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296

MT190L-016MK2R02BD08-020	16	20	32	96	MK2	2	28000	0,1	BDMT0803...R	6		T220455-07P	7007-TP 1,0 Hm
MT190L-020MK3R03BD08-025	20	25	45	126	MK3	3	25000	0,2		12			
MT190L-025MK3R04BD08-036	25	36	54	135	MK3	4	23000	0,3		24			

[illegible]

MT190L...BD10

Концевые торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM					
	D	a	H	L	d							

MT190L-W...BD10-IK

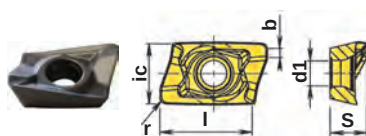
Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B

MT190L-025W25R02BD10-036-IK	25	36	50	105	25	2	33200	0,3	BD.T10T3..	8		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT190L-030W32R03BD10-036-IK	30	36	50	110	32	3	30200	0,51		12			
MT190L-030W32R03BD10-053-IK	30	53	68	128	32	3	26000	0,56		18			
MT190L-032W32R03BD10-036-IK	32	36	55	115	32	3	30200	0,4		12			
MT190L-032W32R03BD10-053-IK	32	53	68	128	32	3	26000	0,4		18			
MT190L-036W40R03BD10-036-IK	36	36	55	125	40	3	28700	0,7		12			
MT190L-036W40R04BD10-036-IK	36	36	55	125	40	4	28700	0,7		16			
MT190L-036W40R04BD10-053-IK	36	53	68	138	40	4	27700	0,7		24			
MT190L-040W40R03BD10-053-IK	40	53	68	138	40	3	27700	0,75		18			
MT190L-040W40R04BD10-053-IK	40	53	68	138	40	4	27700	0,7		24			
MT190L-040W40R04BD10-083-IK	40	83	105	175	40	4	23000	1,8		36			

MT190L-040W40R04BD10-083-1K Только для фрезерования уступов с $a_e \leq 0.3 \times D$

Возможно исполнение всех фрез с гладким цилиндрическим хвостовиком "Z"

Пластины, имеющие радиус более 0,8 мм, устанавливаются только на торце фрезы



P	●	●											
M	○	●	●										
K	○				●								
N						●							
S		○	●					●					
H					●								

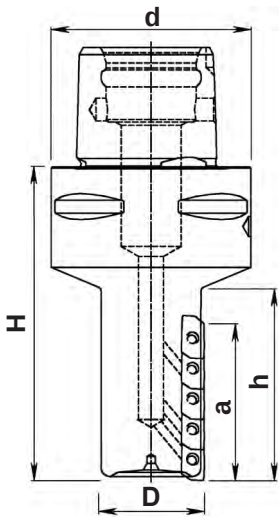
Обозначение

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X										ic	l	S	d1	r	b
MM																					
BDHT10T302ER	■	□	■			□										7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□										7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■										7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□		■	□										6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■		■	■										6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■		□	■										6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■		□	■										6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■		■	■										6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■		■	■										6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■		□	■										6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■		■	■										6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■		■	■										6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6



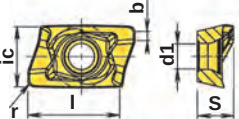
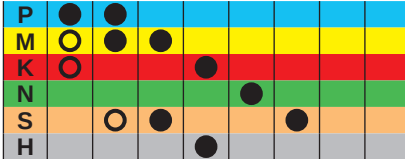
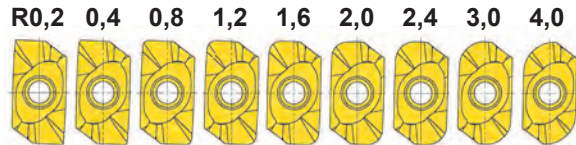
MT190L...BD10

Концевые торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



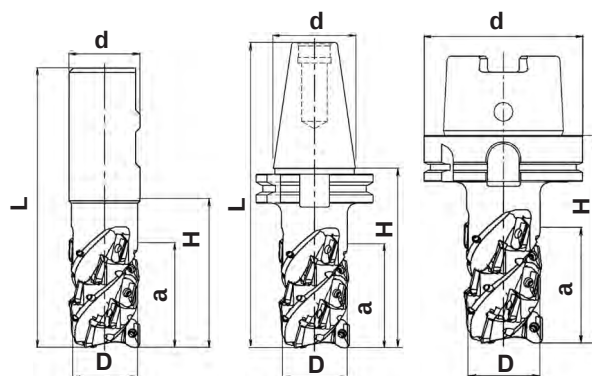
Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM						
	D	a	h	H	d	Z							
MT190L-C...BD10-h...H...-IK													
Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1													
MT190L-025C03R02BD10-036-h050-H065-IK	25	36	50	65	32	2	25600	0,3	BD.T10T3..	8		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190L-030C05R03BD10-036-h045-H072-IK	30	36	45	72	50	3	23000	0,51		12			
MT190L-030C05R03BD10-053-h063-H089-IK	30	53	63	89	50	3	23000	0,56		18			
MT190L-032C05R03BD10-036-h045-H072-IK	32	36	45	72	50	3	21700	0,4		12			
MT190L-032C05R03BD10-053-h063-H089-IK	32	53	63	89	50	3	21700	0,4		18			
MT190L-036C03R03BD10-036-H066-IK	36	36	-	66	32	3	20200	0,7		12			
MT190L-036C03R04BD10-036-H066-IK	36	36	-	66	32	4	20200	0,7		16			
MT190L-036C03R04BD10-053-H086-IK	36	53	-	86	32	4	20200	0,7		24			
MT190L-040C05R03BD10-053-h063-H089-IK	40	53	63	89	50	3	18900	0,75		18			
MT190L-040C05R04BD10-053-h063-H089-IK	40	53	63	89	50	4	18900	0,7		24			
MT190L-050C05R05BD10-036-h050-H072-IK	50	36	50	72	50	5	16600	1,3		20			
MT190L-050C05R05BD10-061-h072-H100-IK	50	61	72	100	50	5	16600	2,0		35			

Пластины, имеющие радиус более 0,8 мм, устанавливаются только на торце фрезы

																	
Обозначение			MM														
			HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X				ic	l	S	d1	r	b
BDHT10T302ER			■	□	■			□				7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER			□	□	□			□				7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER			■	■	■			■				7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER			□	□	□		■	□				6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER			■	■	■		■	■				6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER			■	■	■		□	■				6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER			■	■	■		□	■				6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER			■	■	■		■	■				6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER			■	■	■		■	■				6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER			■	■	■		□	■				6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER			■	■	■		■	■				6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER			□	□	■		■	■				6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

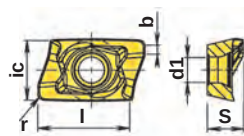
MT190L...BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	L	H	d									
MT190L-W...BD12...-IK														
Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 В														
MT190L-025W25R02BD12-031-IK	25	31	105	49	25	2	15400	0,3	BDMT1204...	6		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT190L-032W32R02BD12-041-IK	32	41	125	65	32	2	13200	0,6		8				
MT190L-040W40R03BD12-051-IK	40	51	150	79	40	3	11300	1,0		15				
MT190L-NC...BD12...-IK														
Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А														
MT190L-040NC40R03BD12-051-IK	40	51	168	100	63,55	3	11300	1,3	BDMT1204...	15		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT190L-040NC50R03BD12-061-IK	40	61	222	120	97,5	3	11300	3,4		18				
MT190L-H..A...BD12...-IK														
Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893														
MT190L-040H063AR03BD12-051-IK	40	51	164	101	63	3	11300	1,1	BDMT1204...	15		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм	
MT190L-050H063AR04BD12-041-IK	50	41	153	90	63	4	9900	1,3		16				
MT190L-050H100AR04BD12-041-IK	50	41	200	100	100	4	9900	2,7		16				

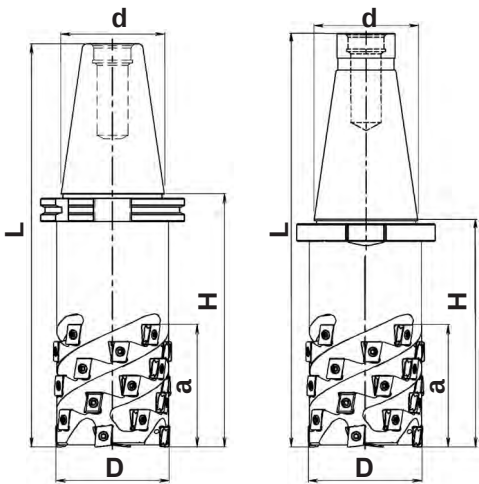
Пластины, имеющие радиус более 0,8 мм, устанавливаются только на торце фрезы



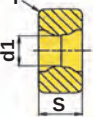
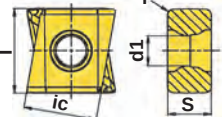
Обозначение	 												ic	l	S	d1	r	b
							MM											
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												
BDMT120408ER	■	■	■		■	■							8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■		■	■							8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	0,9
BDMT120440ER	■	■	■		□	■							8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	-

MT190L...LN13

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	Vmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А													
MT190L-050NC50R03LN13-064-H100	50	64	100	202	97,5	3	11500	4,3	LNMU13M708SR	18	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190L-050NC50R03LN13-085-H126	50	85	126	228	97,5	3	11000	4,5		24			
MT190L-050NC50R03LN13-117-H149	50	117	149	251	97,5	3	10500	4,9		33			
MT190L-063NC50R04LN13-085-H126	63	85	126	228	97,5	4	10500	4,5		32			
MT190L-063NC50R04LN13-117-H188	63	117	188	290	97,5	4	10000	6,0		44			
MT190L-080NC50R05LN13-085-H173	80	85	173	275	97,5	5	9500	7,6		40			
MT190L-080NC50R05LN13-127-H200	80	127	200	302	97,5	5	9000	8,5		60			
Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080													
MT190L-050SK50R03LN13-064-H085	50	64	85	212	97,5	3	10500	3,5	LNMU13M708SR	18	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190L-050SK50R03LN13-085-H111	50	85	111	238	97,5	3	10000	4,5		24			
MT190L-050SK50R03LN13-117-H134	50	117	134	261	97,5	3	9500	4,9		33			
MT190L-063SK50R04LN13-085-H111	63	85	111	238	97,5	4	10500	4,5		32			
MT190L-063SK50R04LN13-117-H173	63	117	173	300	97,5	4	10000	5,4		44			
MT190L-080SK50R05LN13-085-H158	80	85	158	285	97,5	5	9500	7,6		40			
MT190L-080SK50R05LN13-127-H185	80	127	185	312	97,5	5	9000	8,0		60			



Обозначение	<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>										P	●	●								M	○	●	●							K	○			●						N					●					S	○	●				●				H										ic l S d1 r				
P	●	●																																																																									
M	○	●	●																																																																								
K	○			●																																																																							
N					●																																																																						
S	○	●				●																																																																					
H																																																																											
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X									MM																																																												
LNMU13M708SR	■	■	■	■		□									11,0 13,0 7,0 4,5 0,8																																																												

MT190L...SD08

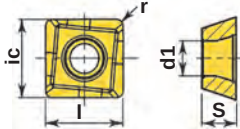
Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d								
MT190L-W...SD08 Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B													
MT190L-032W32R02SD08-026	32	26	110	50	32	2	13200	0,6	SD.T08T308.R	8		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-032W32R02SD08-038	32	38	110	50	32	2	13200	0,5		12			
MT190L-040W32R03SD08-045	40	45	120	60	32	3	11300	0,7		21			
MT190L-050W40R04SD08-051	50	51	140	70	40	4	9900	1,5		32			



MT190L



Обозначение	P	M	K	N	S	H	ic	l	S	d1	r
	●	○	○	○	○	○					
HCP30X	■	■	■	■	■	■					
HCP40X	■	■	■	■	■	■					
HCM30X	■	■	■	■	■	■					
HCK10X	■	■	■	■	■	■					
HCN10X	■	■	■	■	■	■					
HCS35X	■	■	■	■	■	■					
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8
SDHT08T308FR-AL	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8



MT190L...SD08

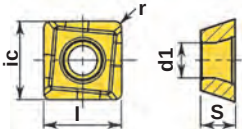
Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d								

MT190L-SK...SD08						Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080							
MT190L-040SK40R03SD08-045	40	45	180	87	63	3	13200	1,3	SD.T08T308.R	21	T300755-09AP	7009-TP 2,2 H _M	
MT190L-040SK40R02SD08-057	40	57	180	87	63	2	13200	1,3		18			
MT190L-040SK40R03SD08-057	40	57	180	87	63	3	13200	1,3		27			
MT190L-050SK50R04SD08-051	50	51	255	128	97,5	4	11300	3,7		32			
MT190L-050SK50R03SD08-076	50	76	255	128	97,5	3	9900	3,7		36			
MT190L-050SK50R04SD08-076	50	76	255	128	97,5	4	9900	3,7		48			

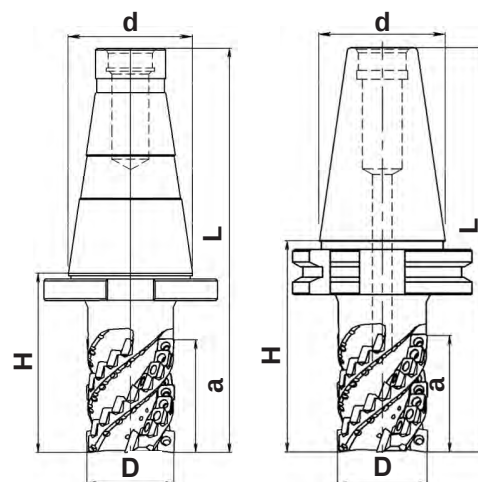
MT190L-NC...SD08-ИК						Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А							
MT190L-040NC40R03SD08-045-ИК	40	45	163	95	63,55	3	13200	1,3	SD.T08T308.R	21	T300755-09AP	7009-TP 2,2 H _M	
MT190L-040NC40R02SD08-057-ИК	40	57	163	95	63,55	2	13200	1,3		18			
MT190L-040NC40R03SD08-057-ИК	40	57	163	95	63,55	3	13200	1,3		27			
MT190L-050NC50R04SD08-051-ИК	50	51	230	128	97,5	4	11300	3,7		32			
MT190L-050NC50R03SD08-076-ИК	50	76	230	128	97,5	3	9900	3,7		36			
MT190L-050NC50R04SD08-076-ИК	50	76	230	128	97,5	4	9900	3,7		48			



Обозначение	<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td></td><td></td><td>●</td></tr><tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>						P	●	●				M	○	●				K	○		●			N				●		S	○	●			●	H						<table><tr><td>ic</td><td>l</td><td>S</td><td>d1</td><td>r</td></tr><tr><td colspan="5">мм</td></tr></table>					ic	l	S	d1	r	мм				
P	●	●																																																							
M	○	●																																																							
K	○		●																																																						
N				●																																																					
S	○	●			●																																																				
H																																																									
ic	l	S	d1	r																																																					
мм																																																									
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																															
SDHT08T308FR-AL				■		9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																															

MT190L...SD08/BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								

MT190L-SK50...SD08/BD12

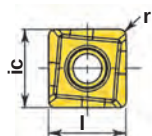
Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080

MT190L-040SK50R03SD08/BD12-055	40	55	103	230	97,5	3	17000	2,4	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	3+21	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-040SK50R03SD08/BD12-087	40	87	133	260	97,5	3	16500	2,7		3+36		
MT190L-040SK50R03SD08/BD12-099	40	99	143	270	97,5	3	16500	2,7		3+42		
MT190L-050SK50R04SD08/BD12-074	50	74	123	250	97,5	4	15500	3,7		4+40		
MT190L-050SK50R04SD08/BD12-087	50	87	133	260	97,5	4	15000	3,9		4+48		
MT190L-050SK50R04SD08/BD12-099	50	99	143	270	97,5	4	15000	3,9		4+56		

MT190L-NC50...SD08/BD12-IK

Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А

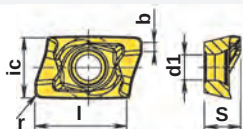
MT190L-040NC50R03SD08/BD12-055-IK	40	55	103	205	97,5	3	17000	2,4	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	3+21	💧	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-040NC50R03SD08/BD12-087-IK	40	87	133	235	97,5	3	16500	2,7		3+36	💧		
MT190L-040NC50R03SD08/BD12-099-IK	40	99	143	245	97,5	3	16500	2,7		3+42	💧		
MT190L-050NC50R04SD08/BD12-074-IK	50	74	123	225	97,5	4	15500	3,7		4+40	💧		
MT190L-050NC50R04SD08/BD12-087-IK	50	87	133	235	97,5	4	15000	3,9		4+48	💧		
MT190L-050NC50R04SD08/BD12-099-IK	50	99	143	245	97,5	4	15000	3,9		4+56	💧		

[illegible]

Обозначение

ic	I	S	d1	r	b
MM					

SDMT08T308ER



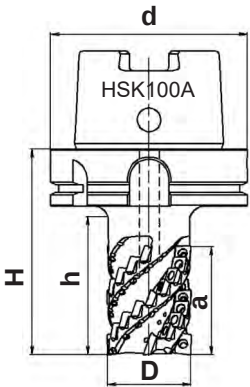
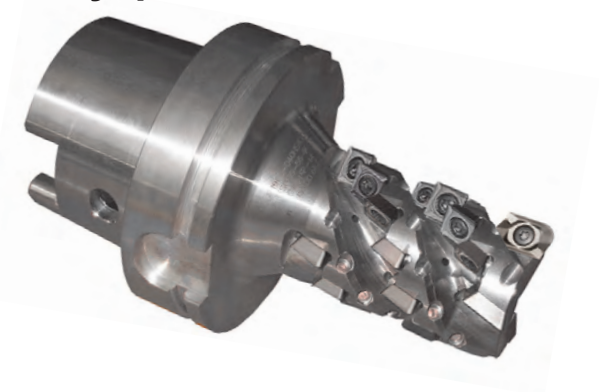
BDMT120408ER	■	■	■			■										8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■			■										8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	□	■	■			■										8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-



300
309

MT190L...SD08/BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



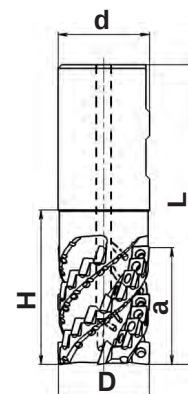
Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM				
	D	a	H	h	d	Z					

MT190L-H100A...SD08/BD12-IK									Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893						
MT190L-040H100AR03SD08/BD12-055-IK	40	55	114	70	100	3	17000	2,4	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	3+21		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm		
MT190L-040H100AR03SD08/BD12-087-IK	40	87	144	100	100	3	16500	2,7		3+36					
MT190L-040H100AR03SD08/BD12-099-IK	40	99	154	110	100	3	16500	2,7		3+42					
MT190L-050H100AR04SD08/BD12-074-IK	50	74	129	85	100	4	15500	3,7		4+40					
MT190L-050H100AR04SD08/BD12-087-IK	50	87	131	87	100	4	15000	3,9		4+48					
MT190L-050H100AR04SD08/BD12-099-IK	50	99	154	125	100	4	15000	3,9		4+56					

Обозначение																
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X					ic	l	S	d1	r	b
SDMT08T308ER	■	■	■	■		■					9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	-
BDMT120408ER	■	■	■			■					8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■			■					8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	□	■	■			■					8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-

MT190L...SD08/BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ

[illegible]

MT190L-W...SD08/BD12...IK

Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B

MT190L-040W40R03SD08/BD12-055-IK	40	55	80	150	40	3	17000	1,0	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	3+21		-	-	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-040W40R03SD08/BD12-087-IK	40	87	110	180	40	3	17000	1,2		3+36		-	-		
MT190L-040W40R03SD08/BD12-099-IK	40	99	120	190	40	3	17000	1,3		3+42		-	-		
MT190L-050W50R04SD08/BD12-074-IK	50	74	100	180	50	4	13500	2,2		4+40		-	-		
MT190L-050W50R04SD08/BD12-087-IK	50	87	115	195	50	4	13500	2,3		4+48		-	-		
MT190L-050W50R04SD08/BD12-099-IK	50	99	125	205	50	4	13500	2,4		4+56		-	-		

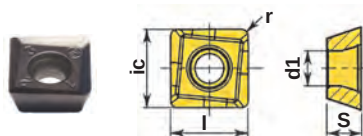
MT190L-W...SD08/BD12...+18A-IK

MT190L-050W50R04SD08/BD12-056+18A-IK	50	74	100	180	50	4	13500	2,0	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	4+40		E290L-X050R04SD08/ BD12-IK	H103500- 08S-IK	T300755- 09AP	7009-TP	2,2 Hm
MT190L-050W50R04SD08/BD12-069+18A-IK	50	87	115	195	50	4	13500	2,2		4+48						
MT190L-050W50R04SD08/BD12-081+18A-IK	50	99	125	205	50	4	13500	2,3		4+56						

MT190L-MK...SD08/BD12

Хвостовик - конус Морзе DIN 228A / ISO 296

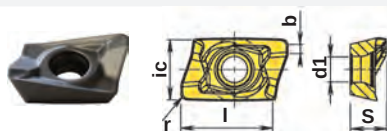
MT190L-040MK5R03SD08/BD12-055	40	55	80	210	MK5	3	17000	1,0	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	3+21		-	-	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-040MK5R03SD08/BD12-087	40	87	110	240	MK5	3	17000	1,2		3+36		-	-		
MT190L-040MK5R03SD08/BD12-099	40	99	120	240	MK5	3	17000	1,3		3+42		-	-		
MT190L-050MK5R04SD08/BD12-074	50	74	100	230	MK5	4	13500	2,2		4+40		-	-		
MT190L-050MK5R04SD08/BD12-087	50	87	115	245	MK5	4	13500	2,3		4+48		-	-		
MT190L-050MK5R04SD08/BD12-099	50	99	125	255	MK5	4	13500	2,4		4+56		-	-		



Обозначение

[illegible][illegible]

SDMT08T308ER



BDMT120408ER	■	■	■			■									8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■			■									8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	□	■	■			■									8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-



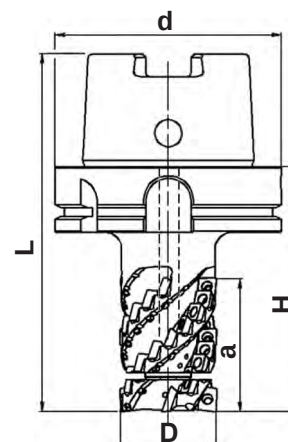
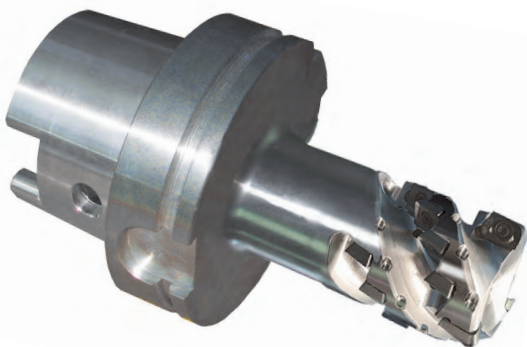
34



300
309

MT190L...SD08/BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью с подачей СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM			+			Кол.					
	D	a	H	L	d													

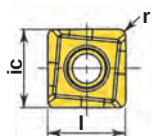
MT190L...H.A..SD08/BD12..+18A-IK Нормальный шаг

Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893

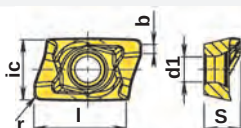
MT190L-050H100AR04SD08/BD12-056+18A-IK	50	74	109	159	100	4	15000	3,1	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	4+40		E290L- X050R04SD08/BD12-IK	H103500- 08S-IK	T300755-09AP	7009-TP 2.2 Hm
MT190L-050H100AR04SD08/BD12-069+18A-IK	50	87	144	194	100	4	14500	3,6		4+48					
MT190L-050H100AR04SD08/BD12-081+18A-IK	50	99	154	204	100	4	14500	3,7		4+56					
MT190L-063H100AR05SD08/BD12-069+18A-IK	63	87	144	194	100	5	14000	4,1		5+60		E290L- X063R05SD08/BD12-IK	H124000- 10S-IK		
MT190L-063H100AR05SD08/BD12-081+18A-IK	63	99	154	204	100	5	14000	4,3		5+70					
MT190L-063H100AR05SD08/BD12-094+18A-IK	63	112	172	222	100	5	13500	4,7		5+80					
MT190L-063H125AR05SD08/BD12-069+18A-IK	63	87	144	207	125	5	12500	4,7		5+60					
MT190L-063H125AR05SD08/BD12-094+18A-IK	63	112	172	235	125	5	11500	4,7		5+80					
MT190L-080H125AR06SD08/BD12-094+18A-IK	80	112	172	235	125	6	10500	6,3		6+96		E290L- X080R06SD08/BD12-IK	H164500- 14S-IK		
MT190L-080H125AR06SD08/BD12-132+18A-IK	80	150	186	249	125	6	10500	8,0		6+132					

Мелкий шаг

MT190L-063H100AR06SD08/BD12-069+18A-IK	63	87	144	194	100	6	14500	4,1	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	6+72		E290L- X063R06SD08/BD12-IK	H124000- 10S-IK	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-063H100AR06SD08/BD12-081+18A-IK	63	99	154	204	100	6	14500	4,2		6+84					
MT190L-063H100AR06SD08/BD12-094+18A-IK	63	112	172	222	100	6	13500	4,7		6+96					
MT190L-063H125AR06SD08/BD12-069+18A-IK	63	87	144	207	125	6	13500	4,8		6+72					
MT190L-063H125AR06SD08/BD12-094+18A-IK	63	112	172	235	125	6	12500	5,0		6+96					
MT190L-080H125AR07SD08/BD12-094+18A-IK	80	112	172	235	125	7	10500	6,3		7+112		E290L- X080R07SD08/BD12-IK	H164500- 14S-IK		
MT190L-080H125AR07SD08/BD12-132+18A-IK	80	150	200	263	125	7	10500	8,0		7+154					

[illegible]

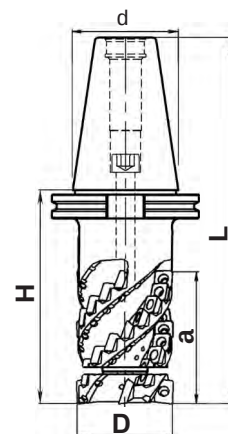
Обозначение

[illegible]

BDMT120408ER	■	■	■		■												8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■		■												8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	□	■	■		■												8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-

MT190L...SD08/BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью с подачей СОЖ



Обозначение	Размеры, мм				d	Z	n _{max} RPM									
	D	a	H	L												

MT190L...NC50...SD08/BD12...+18A-IK Нормальный шаг

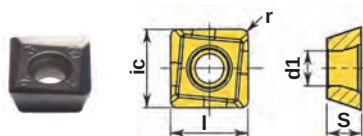
Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А

MT190L-050NC50R04SD08/BD12-056+18A-IK	50	74	119	221	97,5	4	15000	3,1	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	4+40		E290L- X050R04SD08/BD12-IK	H103500- 08S-IK	T300755-09AP	7009-TP 2.2 Hm
MT190L-050NC50R04SD08/BD12-069+18A-IK	50	87	133	235	97,5	4	14500	3,6		4+48					
MT190L-050NC50R04SD08/BD12-081+18A-IK	50	99	143	245	97,5	4	14500	3,7		4+56					
MT190L-063NC50R05SD08/BD12-069+18A-IK	63	87	133	235	97,5	5	14000	4,1		5+60					
MT190L-063NC50R05SD08/BD12-081+18A-IK	63	99	143	245	97,5	5	14000	4,3		5+70					
MT190L-063NC50R05SD08/BD12-094+18A-IK	63	112	163	265	97,5	5	13500	4,7		5+80					
MT190L-080NC50R06SD08/BD12-094+18A-IK	80	112	163	265	97,5	6	10500	6,3		6+96					
MT190L-080NC50R06SD08/BD12-132+18A-IK	80	150	186	288	97,5	6	10500	8,0		6+132		E290L- X080R06SD08/BD12-IK	H164500- 14S-IK		

Мелкий шаг

Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А

MT190L-063NC50R06SD08/BD12-069+18A-IK	63	87	133	235	97,5	6	14500	4,1	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	6+72		E290L- X063R06SD08/BD12-IK	H124000- 10S-IK	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm
MT190L-063NC50R06SD08/BD12-081+18A-IK	63	99	143	245	97,5	6	14500	4,2		6+84					
MT190L-063NC50R06SD08/BD12-094+18A-IK	63	112	163	265	97,5	6	13500	4,7		6+96					
MT190L-080NC50R07SD08/BD12-094+18A-IK	80	112	163	265	97,5	7	10500	6,3		7+112		E290L- X080R07SD08/BD12-IK	H164500- 14S-IK		
MT190L-080NC50R07SD08/BD12-132+18A-IK	80	150	186	288	97,5	7	10500	8,0		7+154					



Обозначение

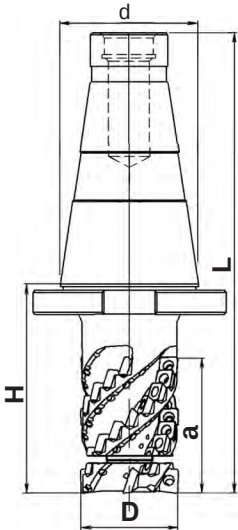
[illegible][illegible]

SDMT08T308ER	■	■	■	■		■												9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	-							
																														
BDMT120408ER	■	■	■			■												8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2							
BDMT120430ER	■	■	■			■												8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9							
BDMT120440ER	□	■	■			■												8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-							



MT190L...SD08/BD12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью



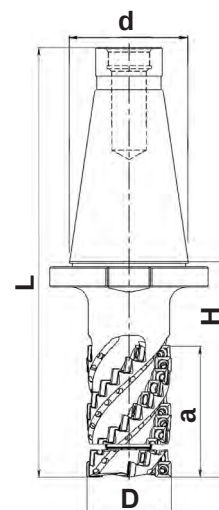
Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM			Кол.			
	D	a	H	L	d	Z							

MT190L..SK50..SD08/BD12..+18A									Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080						
MT190L-050SK50R04SD08/BD12-056+18A	50	74	119	236	97,5	4	15000	3,1	BDMT1204.. + SD.T08T308.R	4+40	E290L- X050R04SD08/BD12	H103500-08S	T300755-09AP 7009-TP 2,2 Hm		
MT190L-050SK50R04SD08/BD12-069+18A	50	87	133	260	97,5	4	14500	3,6		4+48					
MT190L-050SK50R04SD08/BD12-081+18A	50	99	143	270	97,5	4	14500	3,7		4+56					
MT190L-063SK50R05SD08/BD12-069+18A	63	87	133	260	97,5	5	14000	4,1		5+60	E290L- X063R05SD08/BD12	H124000-10S			
MT190L-063SK50R05SD08/BD12-081+18A	63	99	143	270	97,5	5	14000	4,3		5+70					
MT190L-063SK50R05SD08/BD12-094+18A	63	112	163	290	97,5	5	13500	4,7		5+80	E290L- X080R06SD08/BD12	H164500-14S			
MT190L-080SK50R06SD08/BD12-094+18A	80	112	163	290	97,5	6	10500	6,3		6+96					
MT190L-080SK50R06SD08/BD12-132+18A	80	150	186	313	97,5	6	10500	8,0		6+132					

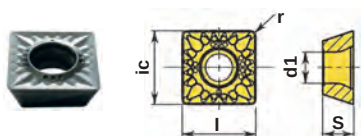
Обозначение											ic	l	S	d1	r	b
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X					9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	-
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■										
BDMT120408ER	■	■	■			■					8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430ER	■	■	■			■					8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440ER	□	■	■			■					8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-

MT190L...SO12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью

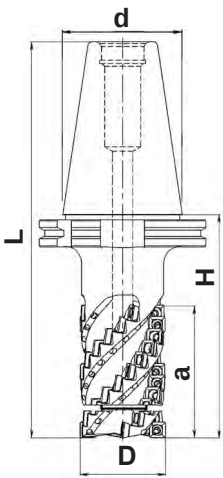


Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	H	L	d										
MT190L-SK..SO12+21A									Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080						
Нормальный шаг									SO.T120408...	16		E289L-X050R02SO12	H103500-08S	T401160-15P	7015-TP 5.5 Hm
MT190L-050SK50R02SO12-053+21A	50	74	128	255	97,5	2	14500	3,7		27		E289L-X063R03SO12	H124000-10S		
MT190L-063SK50R03SO12-070+21A	63	91	138	265	97,5	3	12000	4,3		33		E289L-X080R03SO12	H165000-14S		
MT190L-080SK50R03SO12-088+21A	80	109	158	285	97,5	3	10500	6,0		48		E289L-X100R04SO12	H165000-14S		
MT190L-100SK50R04SO12-098+21A	100	119	168	295	97,5	4	9000	8,8							
Мелкий шаг									SO.T120408...	24		E289L-X050R03SO12	H103500-08S	T401160-15P	7015-TP 5.5 Hm
MT190L-050SK50R03SO12-053+21A	50	74	128	255	97,5	3	14500	3,7		36		E289L-X063R04SO12	H124000-10S		
MT190L-063SK50R04SO12-070+21A	63	91	138	265	97,5	4	12000	4,3		55		E289L-X080R05SO12	H165000-14S		
MT190L-080SK50R05SO12-088+21A	80	109	158	285	97,5	5	10500	6,0		80		E289L-X080R05SO12	H165000-14S		
MT190L-080SK50R05SO12-132+21A	80	153	190	315	97,5	5	10500	7,6							

[illegible]

MT190L...SO12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью с подачей СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	H	L	d										
MT190L-NC..SO12+21A-1K <i>Нормальный шаг</i> Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А															
MT190L-050NC50R02SO12-053+21A-1K	50	74	128	230	97,5	2	14500	3,7	SO.T120408...	16		E289L-X050R02SO12-1K	H103500-08S-1K	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT190L-063NC50R03SO12-070+21A-1K*	63	91	138	240	97,5	3	12000	4,3		27		E289L-X063R03SO12-1K	H124000-10S-1K		
MT190L-080NC50R03SO12-088+21A-1K*	80	109	158	260	97,5	3	10500	6,0		33		E289L-X080R03SO12-1K	H165000-14S-1K		
MT190L-100NC50R04SO12-098+21A-1K*	100	119	168	270	97,5	4	9000	8,8		48		E289L-X100R04SO12-1K	H165000-14S-1K		
<i>Мелкий шаг</i>															
MT190L-050NC50R03SO12-053+21A-1K	50	74	128	230	97,5	3	14500	3,7	SO.T120408...	24		E289L-X050R03SO12-1K	H103500-08S-1K	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT190L-063NC50R04SO12-070+21A-1K*	63	91	138	240	97,5	4	12000	4,3		36		E289L-X063R04SO12-1K	H124000-10S-1K		
MT190L-080NC50R05SO12-088+21A-1K*	80	109	158	260	97,5	5	10500	6,0		55		E289L-X080R05SO12-1K	H165000-14S-1K		
MT190L-080NC50R05SO12-132+21A-1K*	80	153	190	290	97,5	5	10500	7,6		80		E289L-X080R05SO12-1K	H165000-14S-1K		
MT190L-080NC50R06SO12-088+21A-1K*	80	109	158	260	97,5	6	10500	6,0		66		E289L-X080R06SO12-1K	H165000-14S-1K		

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M4x5.5x1K-SF

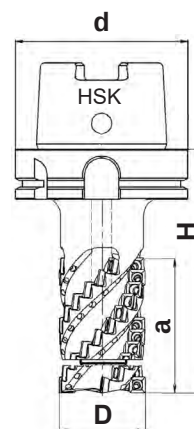
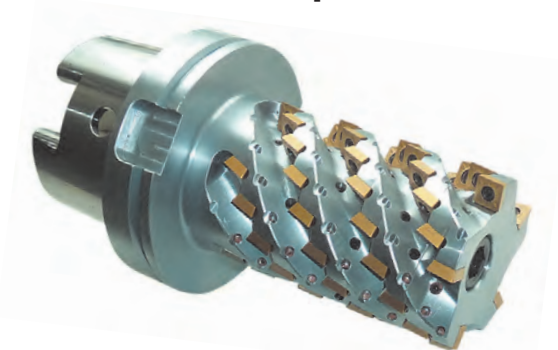


Обозначение	P M K N S H																ic	l	S	d1	r
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											mm	mm	mm	mm	mm
SOMT120408SN-S	■	■		■													12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOMT120408EN-T			■			■											12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOHT120408FN-AL					■												12,7	12,7	4,76	4,7	0,8



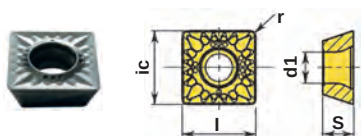
MT190L...SO12

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью с подачей СОЖ



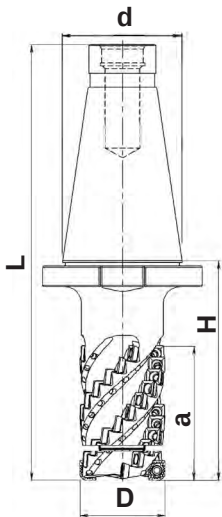
Обозначение	Размеры, мм				Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.								
	D	a	H	d													
MT190L-H.A..SO12+21A-ИК																	
Нормальный шаг																	
MT190L-050H100AR02SO12-053+21A-ИК	50	74	140	100	2	14500	3,7	SO.T120408...	16		E289L-X050R02SO12-ИК	H103500-08S-ИК	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm			
MT190L-063H100AR03SO12-070+21A-ИК*	63	91	150	100	3	12000	4,3		27		E289L-X063R03SO12-ИК	H124000-10S-ИК					
MT190L-063H125AR03SO12-088+21A-ИК*	63	109	150	125	3	12000	6,0		33		E289L-X063R03SO12-ИК	H124000-10S-ИК					
MT190L-080H125AR03SO12-098+21A-ИК*	80	119	170	125	3	10500	8,8		36		E289L-X080R03SO12-ИК	H165000-14S-ИК					
Мелкий шаг																	
MT190L-050H100AR03SO12-053+21A-ИК	50	74	140	100	3	14500	3,7	SO.T120408...	24		E289L-X050R03SO12-ИК	H103500-08S-ИК			T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm	
MT190L-050H125AR03SO12-039+21A-H130-ИК	50	60	130	125	3	14000	3,7		18								
MT190L-050H125AR03SO12-039+21A-H160-ИК	50	60	160	125	3	14000	3,8		18								
MT190L-050.8H125AR03SO12-059+21A-H164-ИК	50,8	80	164	125	3	11300	3,7		24		E289L-X050.8R03SO12-ИК	H103500-08S-ИК					
MT190L-050.8H125AR03SO12-059+21A-H215-ИК	50,8	80	215	125	3	10300	4,3		24								
MT190L-063H100AR04SO12-070+21A-ИК*	63	91	150	100	4	12000	4,3		36		E289L-X063R04SO12-ИК	H124000-10S-ИК					
MT190L-063H125AR04SO12-049+21A-ИК*	63	70	160	125	4	12000	6,0		28								
MT190L-063H125AR04SO12-088+21A-ИК*	63	109	150	125	4	12000	7,6		55								
MT190L-080H125AR05SO12-049+21A-H190-ИК*	80	70	190	125	5	10500	7,6		35		E289L-X080R05SO12-ИК	H165000-14S-ИК					
MT190L-080H125AR05SO12-098+21A-ИК*	80	119	168	125	5	10500	6,0		60								
MT190L-080H125AR05SO12-098+21A-H250-ИК*	80	119	250	125	5	10500	8,8		60								
MT190L-080H125AR05SO12-126+21A-ИК*	80	147	194	125	5	10500	7,7		75		E289L-X080R05SO12-41-ИК	H167000-14S-ИК					
MT190L-080H125AR05SO12-137+41A-H194-ИК*	80	178	194	125	5	10500	7,7	90									
MT190L-080H125AR06SO12-049+21A-H190-ИК*	80	70	190	125	6	10500	7,6	42		E289L-X080R06SO12-ИК	H165000-14S-ИК						

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M4x5.5x1K-SF

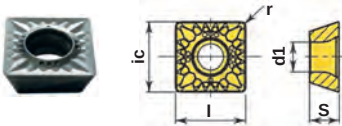
[illegible]

MT190L...SO12/AX14

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью

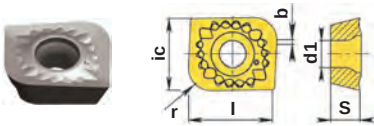


Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг	 + 	 Кол.					
	D	a	H	L	d										
MT190L-SK..SO12/AX14+23A <i>Нормальный шаг</i>															
MT190L-050SK50R02SO12/AX14-053+23A	50	76	130,5	257,5	97,5	2	14500	3,7	SO.T120408... + AXGT1405..R	14+2	E290L-X050R02SO12/AX14	H103500-08S	T401160-15P 7015-TP 5,5 Hm		
MT190L-063SK50R03SO12/AX14-070+23A	63	93	140,5	267,5	97,5	3	12000	4,3		24+3	E290L-X063R03SO12/AX14	H124000-10S			
MT190L-080SK50R03SO12/AX14-088+23A	80	111	160,5	287,5	97,5	3	10500	6,0		30+3	E290L-X080R03SO12/AX14	H165000-14S			
MT190L-100SK50R04SO12/AX14-098+23A	100	121	170,5	297,5	97,5	4	9000	8,8		44+4	E290L-X100R04SO12/AX14	H165000-14S			
<i>Мелкий шаг</i>															
MT190L-050SK50R03SO12/AX14-053+23A	50	76	130,5	257,5	97,5	3	14500	3,7	SO.T120408... + AXGT1405..R	21+3	E290L-X050R03SO12/AX14	H103500-08S	T401160-15P 7015-TP 5,5 Hm		
MT190L-063SK50R04SO12/AX14-070+23A	63	93	140,5	267,5	97,5	4	12000	4,3		32+4	E290L-X063R04SO12/AX14	H124000-10S			
MT190L-080SK50R05SO12/AX14-088+23A	80	111	160,5	287,5	97,5	5	10500	6,0		50+5	E290L-X080R05SO12/AX14	H165000-14S			
MT190L-080SK50R05SO12/AX14-132+23A	80	155	192,5	317,5	97,5	5	10500	7,6		75+5	E290L-X080R05SO12/AX14	H165000-14S			



Обозначение

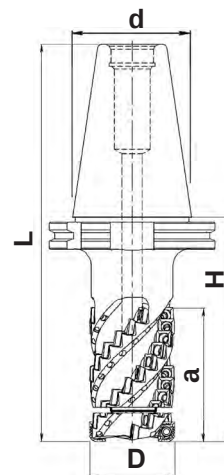
SOMT120408SN-S
SOMT120408EN-T
SOHT120408FN-AL



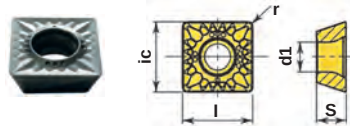
Обозначение	HCР30X	HCР40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b
AXGT140502ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXMT140508SR	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXMT140530SR	■	■	■	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXMT140550SR	■	■	■	□	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563ER	■	■	■	□	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
AXGT140502FR				■			12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504FR				■			12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508FR				■			12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512FR				■			12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516FR				■			12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520FR				■			12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525FR				■			12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530FR				■			12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540FR				■			12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550FR				■			12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563FR				■			12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4



Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью с подачей СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	Пmax RPM	 кг		+		Кол.																									
	D	a	H	L	d																																
MT190L-NC..SO12/AX14+23A-IK Нормальный шаг																			Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А																		
MT190L-050NC50R02SO12/AX14-053+23A-IK	50	76	130,5	232,5	97,5	2	14500	3,7	SO.T120408.. + AXGT1405..R										14+2		E290L-X050R02SO12/AX14-IK	H103500-08S-IK	T401160-15P 7015-TP 5,5 НМ														
MT190L-063NC50R03SO12/AX14-070+23A-IK*	63	93	140,5	242,5	97,5	3	12000	4,3											24+3		E290L-X063R03SO12/AX14-IK	H124000-10S-IK															
MT190L-080NC50R03SO12/AX14-088+23A-IK*	80	111	160,5	262,5	97,5	3	10500	6,0											30+3		E290L-X080R03SO12/AX14-IK	H165000-14S-IK															
MT190L-100NC50R04SO12/AX14-098+23A-IK*	100	121	170,5	272,5	97,5	4	9000	8,8											44+4		E290L-X100R04SO12/AX14-IK	H165000-14S-IK															
Мелкий шаг																																					
MT190L-050NC50R03SO12/AX14-053+23A-IK	50	76	130,5	232,5	97,5	3	14500	3,7	SO.T120408.. + AXGT1405..R										21+3		E290L-X050R03SO12/AX14-IK	H103500-08S-IK	T401160-15P 7015-TP 5,5 НМ														
MT190L-063NC50R04SO12/AX14-070+23A-IK*	63	93	140,5	242,5	97,5	4	12000	4,3											32+4		E290L-X063R04SO12/AX14-IK	H124000-10S-IK															
MT190L-080NC50R05SO12/AX14-088+23A-IK*	80	111	160,5	262,5	97,5	5	10500	6,0											50+5		E290L-X080R05SO12/AX14-IK	H165000-14S-IK															
MT190L-080NC50R05SO12/AX14-132+23A-IK*	80	155	192,5	292,5	97,5	5	10500	7,6											75+5		E290L-X080R05SO12/AX14-IK	H165000-14S-IK															
MT190L-080NC50R06SO12/AX14-088+23A-IK*	80	111	160,5	262,5	97,5	6	10500	6,0											60+6		E290L-X080R06SO12/AX14-IK	H165000-14S-IK															



Обозначение

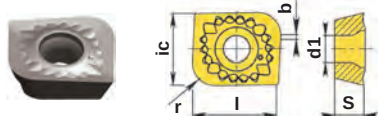
[illegible]

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками **F-M4x5.5x1K-SF**



ic	I	S	d1	r	b
MM					

SOMT120408SN-S
SOMT120408EN-T
SOHT120408FN-AL



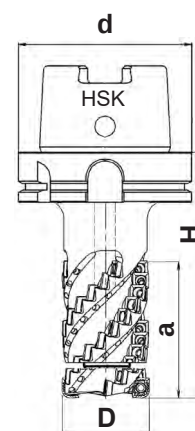
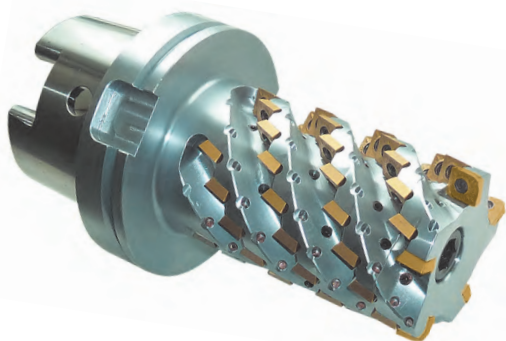
AXGT140502ER	■	■	■	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504ER	■	■	■	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508ER	■	■	■	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXMT140508SR	■	■	■	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512ER	■	■	■	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516ER	■	■	□	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520ER	■	■	□	□		■															12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525ER	■	■	□	□		■															12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530ER	■	■	■	□		■															12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXMT140530SR	■	■	■	□		■															12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540ER	■	■	■	□		■															12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550ER	■	■	□	□		■															12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXMT140550SR	■	■	□	□		■															12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563ER	■	■	□	□		■															12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
AXGT140502FR					■																12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504FR					■																12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508FR					■																12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512FR					■																12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516FR					■																12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520FR					■																12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525FR					■																12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530FR					■																12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540FR					■																12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550FR					■																12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563FR					■																12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4



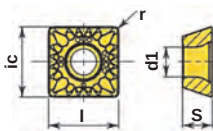
300
309

MT190L...SO12/AX14

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью с подачей СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	Pmax RPM		+					
	D	a	H	d										
MT190L-H.A..SO12/AX14+23A-1K								Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893						
Нормальный шаг								SO.T120408... + AXGT1405..R	14+2		E290L-X050R02SO12/AX14-1K	H103500-08S-1K	T401160-15P	7015-TP 5,5 Nm
MT190L-063H100AR03SO12/AX14-070+23A-1K*	63	93	150	100	3	12000	4,3		24+3		E290L-X063R03SO12/AX14-1K	H124000-10S-1K		
MT190L-063H125AR03SO12/AX14-088+23A-1K*	63	111	150	125	3	12000	6,0		30+3		E290L-X063R03SO12/AX14-1K	H124000-10S-1K		
MT190L-080H125AR03SO12/AX14-098+23A-1K*	80	121	170	125	3	10500	8,8		33+3		E290L-X080R03SO12/AX14-1K	H165000-14S-1K		
Мелкий шаг									21+3		E290L-X050R03SO12/AX14-1K	H103500-08S-1K		
MT190L-050H100AR03SO12/AX14-053+23A-1K	50	76	142,5	100	3	14500	3,7	SO.T120408... + AXGT1405..R	32+4		E290L-X063R04SO12/AX14-1K	H124000-10S-1K	T401160-15P	7015-TP 5,5 Nm
MT190L-063H100AR04SO12/AX14-070+23A-1K*	63	93	152,5	100	4	12000	4,3		24+4		E290L-X063R04SO12/AX14-1K	H124000-10S-1K		
MT190L-063H125AR04SO12/AX14-049+23A-1K*	63	72	162,5	125	4	12000	6,0		40+4		E290L-X080R05SO12/AX14-1K	H165000-14S-1K		
MT190L-063H125AR04SO12/AX14-088+23A-1K*	63	111	152,5	125	4	12000	7,6		55+5					
MT190L-080H125AR05SO12/AX14-098+23A-1K*	80	121	170,5	125	5	10500	6,0		70+5					
MT190L-080H125AR05SO12/AX14-126+23A-1K*	80	149	196,5	125	5	10500	7,7							

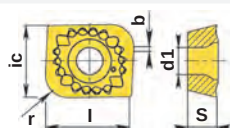
[illegible]

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M4x5.5x1K-SF

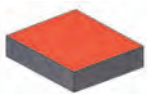
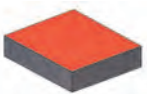


Обозначение

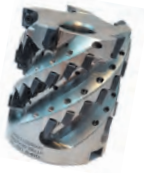
SOMT120408SN-S
SOMT120408EN-T
SOHT120408EN-AL

[illegible]

Насадные торцово-цилиндрические фрезы

Вид фрезы					
Обозначение	MT2..L...BD10	MT2..L...SO12	MT290L...BD10	MT290L...BD12	MT290L...LN13
Страница	175	176	177	178	179
Режущая пластина					
Страница СМП	22	42	22	24	29
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...
	M	...	...	...	...
	K		...		.
	N				
	S	...	...	...	..
	H				
Угол в плане	15° .. 75°	15° .. 75°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	17-19	35-45	40-54	40-80	63-125
Макс. глубина резания, мм	7-27	8-30	36-54	31-61	33-75
Вид обработки	R	...	...	...	...
	M	..	..	..	.
	F				
Осевая подача					
Внутренний подвод СОЖ					
Тип обработки					
					
					

Насадные торцово-цилиндрические фрезы

Вид фрезы				
Обозначение	MT290L...SD08	MT290L...SD08/BD12	MT290L...SO12	MT290L...SO12/AX14
Страница	180	181	182	183
Режущая пластина				
Страница СМП	34	34, 24	42	42, 19
Обрабатываемый материал	P	...	...	...
	M	...	..	..
	K	.	...	...
	N			...
	S	...	...	...
	H			
Угол в плане	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	40-63	50-100	63-125	63-125
Макс. глубина резания, мм	45-57	30-68	60-90	63-93
Вид обработки	R	...	...	...
	M	.	.	.
	F			
Осевая подача				
Внутренний подвод СОЖ				
Тип обработки				

Насадные торцово-цилиндрические фрезы


MT2..L...BD10, SO12
Ø17-45

Новое поколение высокопроизводительных конических фрез для изготовления фасок.

Эффективное черновое и получистовое фрезерование.

При фрезеровании широких фасок необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Обработка фрезами типа MT2..L...BD10 дает поверхность без строчек.

Фрезы типа MT2..L...SO12 - 4 режущих кромки у пластины.


MT290L...BD10, BD12
Ø40-80

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование.

При фрезеровании глубоких пазов необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Получение поверхности без строчек.


MT290L...LN13
Ø63-125

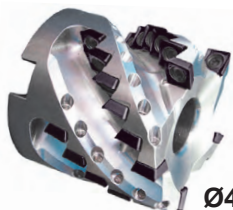
Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.

Эффективное черновое периферийное фрезерование.

Положительная геометрия. Исключительно высокая производительность.

Тангенциальное крепление прочных пластин с четырьмя режущими кромками.


MT290L...SD08
Ø40-63

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП.

Эффективное черновое периферийное фрезерование.

Крупный шаг для нежесткой системы СПИД и станков малой мощности.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.


MT290L...SD08/BD12
Ø50-100

Универсальное применение.

Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование с применением СОЖ.

Каждая режущая спираль - один эффективный зуб.

При фрезеровании титановых сплавов и аустенитной нержавеющей стали необходима непрерывная подача в зону резания СОЖ под давлением.

Стандартные радиуса пластины на торце 0,8; 3,0; 4,0 мм.

Начиная с R=4 мм необходима доработка корпуса.


MT290L...SO12
Ø63-125

Один типоразмер пластин увеличенной толщины на периферии и торце фрезы с четырьмя режущими кромками.

Эффективное черновое периферийное фрезерование титановых и жаропрочных сплавов (мелкий шаг).

При фрезеровании необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.

Повышенная надежность закрепления периферийных пластин.


MT290L...SO12/AX14
Ø63-125

Новое поколение фрез с крутой спиралью и полным перекрытием СМП со сменной торцовой частью.

Эффективное черновое периферийное фрезерование титановых и жаропрочных сплавов (мелкий шаг).

При фрезеровании необходима непрерывная подача в зону резания сжатого воздуха или СОЖ под давлением для вывода стружки.

Каждая режущая спираль-один эффективный зуб.

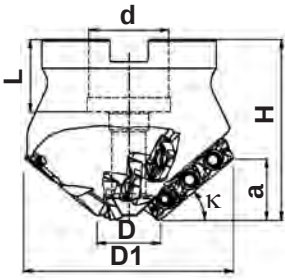
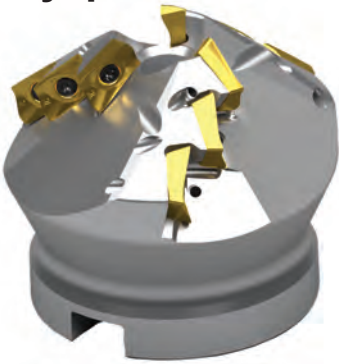
Повышенная надежность закрепления периферийных пластин.



широкий спектр обрабатываемых материалов

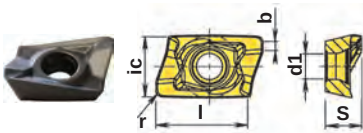
MT2..L..BD10

Насадные конические фрезы с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	κ°	Размеры, мм							Z	nmax RPM							
		D	D1	a	H	L	d										
MT2..L..BD10..-IK																	
MT215L-017/070G22R03BD10-007-IK	15°	17	70	7	50	20	22	3	15000	0,8	BDMT10T308	9		M103200-05S-P	T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm	
MT220L-017/069G22R03BD10-009-IK	20°	17	69	9	50	20	22	3	15000	0,8		9					
MT230L-017/065G22R03BD10-013-IK	30°	17	65	13	50	20	22	3	15000	1,0		9					
MT240L-017/059G22R03BD10-017-IK	40°	17	59	17	50	20	22	3	15000	1,0		9					
MT245L-017/056G22R03BD10-019-IK	45°	17	56	19	50	20	22	3	15000	1,1		9					
MT260L-017/045G16R03BD10-024-IK	60°	17	45	24	50	19	16	3	15000	1,0		9					
MT275L-019/033G16R03BD10-027-IK	75°	19	33	27	60	19	16	3	16000	1,1		9					
												M083200-04S-P					

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

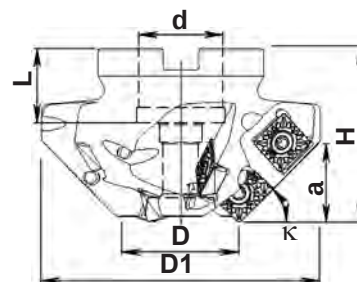
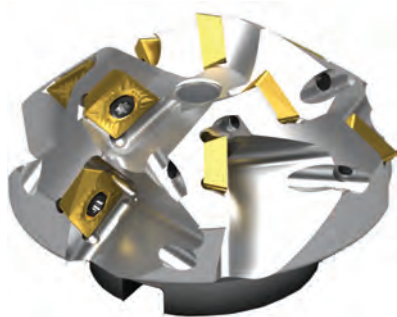


Обозначение

Обозначение							ic	l	s	d1	r	b
	P	M	K	N	S	H						
BDMT10T308ER	■	■	■	■	■	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0

MT2..L..SO12

Насадные конические фрезы с внутренним подводом СОЖ

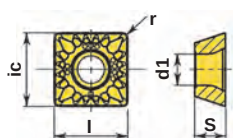


Обозначение	K°	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM						
		D	D1	a	H	L	d								

MT2..L-..SO12..-IK

MT215L-035G22R03SO12-008-IK	15°	35	96	8	50	20	22	3	15000	0,8	SO.T120408...	9		M103200-05S-P	T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT220L-035G22R03SO12-011-IK	20°	35	95	11	50	20	22	3	15000	0,8		9				
MT230L-035G22R03SO12-016-IK	30°	35	90	16	50	20	22	3	15000	1,0		9				
MT240L-035G22R03SO12-020-IK	40°	35	83	20	50	20	22	3	15000	1,0		9				
MT245L-035G22R03SO12-022-IK	45°	35	79,5	22	50	20	22	3	15000	1,1		9				
MT255L-035G22R03SO12-025-IK	55°	35	70,8	25	50	20	22	3	15000	1,1		9				
MT260L-045G22R03SO12-027-IK	60°	45	76	27	50	20	22	3	15000	1,0		9				
MT275L-045G22R03SO12-030-IK	75°	45	61	30	50	20	22	3	16000	1,1		9				

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



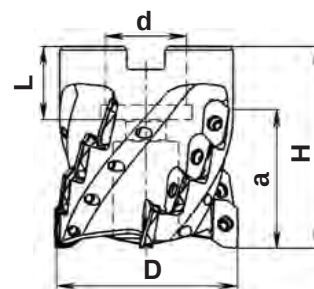
	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●				
HCM30X		●				
HCK10X			●			
HCN10X				●		
HCS35X					●	

SOMT120408SN-S	■	■		■															12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOMT120408EN-T			■			■													12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOHT120408FN-AL					■														12,7	12,7	4,76	4,7	0,8



MT290L..BD10

Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ

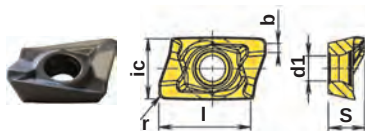


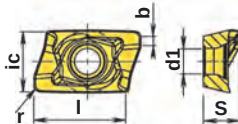
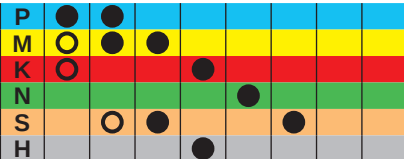
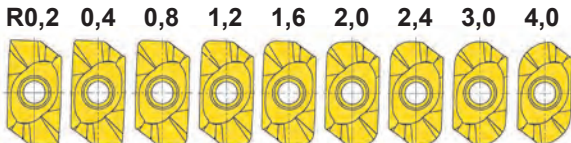
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								

MT290L-..BD10..-IK

MT290L-040A16R03BD10-036-IK	40	36	57	19	16	3	18900	0,8	BD.T10T3..	12		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT290L-040A16R04BD10-036-IK	40	36	57	19	16	4	18900	0,8		16			
MT290L-044A16R03BD10-044-IK	44	44	65	19	16	3	17800	1,0		15			
MT290L-050A22R04BD10-036-IK	50	36	57	20	22	4	16600	1,0		16			
MT290L-050A22R03BD10-053-IK	50	53	75	20	22	3	16600	1,1		18			
MT290L-050A22R05BD10-036-IK	50	36	57	20	22	5	16600	1,0		20			
MT290L-054A22R04BD10-036-IK	54	36	57	20	22	4	16000	1,1		16			

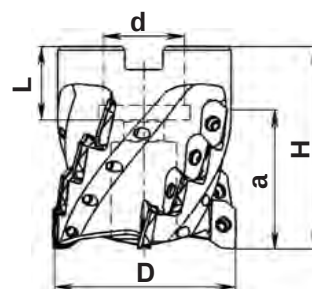
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



																
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X					ic	l	S	d1	r	b
BDHT10T302ER	■	□	■			□					7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304ER	□	□	□			□					7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308ER	■	■	■			■					7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	□	□	□		■	□					6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■	■	■		■	■					6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■	■	■		□	■					6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■	■	■		□	■					6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■	■	■		■	■					6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■	■	■		■	■					6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■	■	■		□	■					6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■	■	■		■	■					6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	□	□	■		■	■					6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6

MT290L..BD12

Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ

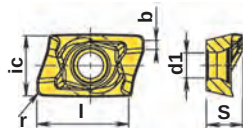


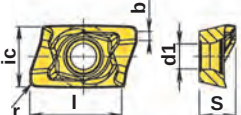
Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	L	H	d									
MT290L-..BD12..-IK														
MT290L-040A16R03BD12-031-IK	40	31	19	55	16	3	14000	0,3	BDMT1204...	9		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm	
MT290L-040A16R03BD12-041-IK	40	41	19	65	16	3	14000	0,3		12				
MT290L-050A22R04BD12-041-IK	50	41	20	65	22	4	12500	0,5		16				
MT290L-050A22R04BD12-051-IK	50	51	20	75	22	4	12500	0,6		20				
MT290L-063A27R05BD12-041-IK	63	41	22	70	27	5	11500	1,0		20				
MT290L-063A27R05BD12-051-IK	63	51	22	80	27	5	11500	1,0		25				
MT290L-080A32R06BD12-051-IK	80	51	25	85	32	6	10500	2,1		30				
MT290L-080A32R06BD12-061-IK	80	61	25	95	32	6	10500	2,4		36				

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



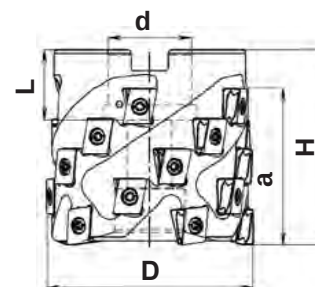
Пластины, имеющие радиус более 0,8 мм, устанавливаются только на торце фрезы



		P	●	●																					
		M	○	●	●																				
		K	○	●		●																			
		N					●																		
		S		○	●			●																	
		H				●																			
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X												ic	l	S	d1	r	b		
																				MM					
	BDMT120408ER	■	■	■			■											8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2		
	BDMT120430ER	■	■	■			■												8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	0,9	
BDMT120440ER	■	■	■			■												8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	-		

MT290L..LN13

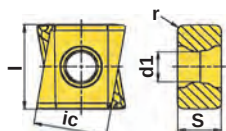
Насадные торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM						
	D	a	L	H	d								

MT290L-...LN13

MT290L-050A22R03LN13-044	50	44	22	60	22	3	14500	0,55	LNMU13M708SR	12		T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm
MT290L-050A22R03LN13-054	50	54	22	68	22	3	13000	0,6		15			
MT290L-063A27R04LN13-033	63	33	22	60	27	4	11500	0,7		12			
MT290L-063A27R04LN13-064	63	64	22	77	27	4	10500	1,1		24			
MT290L-080A32R05LN13-064	80	64	25	78	32	5	10000	1,7		30			
MT290L-080A32R05LN13-075	80	75	25	111	32	5	9500	2,6		35			
MT290L-100A40R06LN13-064	100	64	29	86	40	6	9000	3,1		36			
MT290L-125A40R07LN13-044	125	44	29	68	40	7	8000	4,0		28			



Обозначение

[illegible]

LNMU13M708SR

СКИФ-М

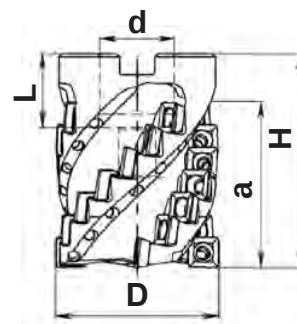
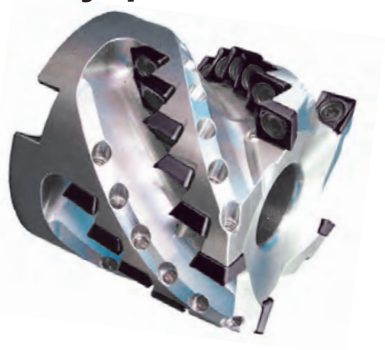
ic	I	S	d1	r
MM				

300
309

179

MT290L

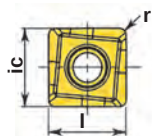
Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	L	H	d									
MT290L-...SD08-1K														
MT290L-040A16R03SD08-047-1K	40	47	22	60	16	3	11300	0,25	SD.T08T308.R	21		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hм	
MT290L-050A22R04SD08-054-1K	50	54	22	65	22	4	9900	0,37		32				
MT290L-063A27R05SD08-060-1K	63	60	28	75	27	5	8600	0,78		45				



MT290L

[illegible]

SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■										9,0	9,0	3,97	3,4	0,8
SDHT08T308FR-AL					■											9,0	9,0	3,97	3,4	0,8



34

300
309

MT290L...SD08/BD12
Насадные торцово-цилиндрические фрезы
с внутренним подводом СОЖ

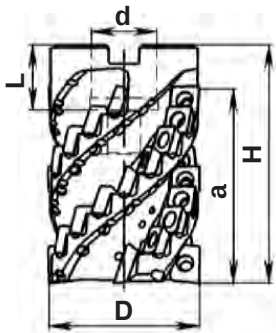
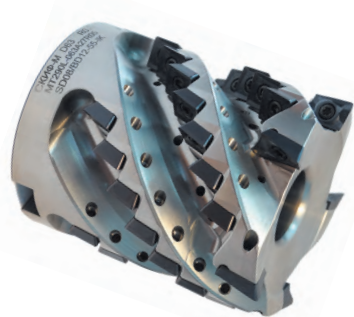


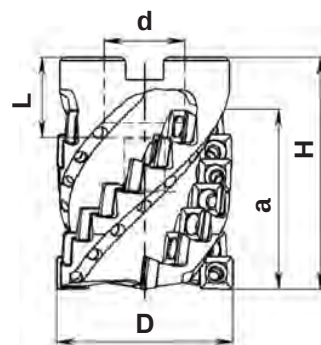
Table with 11 columns: Обозначение, Размеры, мм (D, a, H, L, d), Z, nmax RPM, weight, tool images, coolant icon, and other icons.

Table with 14 columns: Обозначение, Размеры, мм, Z, nmax RPM, weight, tool images, coolant icon, and other icons. Includes sub-headers for 'Нормальный шаг' and 'Мелкий шаг'.

Table with 14 columns: Обозначение, HCP30X, HCP40X, HCM30X, HCK10X, HCN10X, HCS35X, and dimensions ic, l, S, d1, r, b. Includes technical drawings of tool variants.

MT290L..SO12

Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ

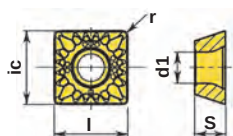


Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM						
	D	a	L	H	d								

MT290L...SO12-IK

MT290L-063A27R04SO12-060-IK	63	60	28	77	27	4	11500	1,3	SO.T120408...	24		T401160-15P	7015-TF 5,5 Hm
MT290L-080A32R05SO12-071-IK	80	71	34	88	32	5	10500	1,7		35			
MT290L-080A32R06SO12-071-IK	80	71	34	88	32	6	10000	1,5		42			
MT290L-100A40R06SO12-081-IK	100	81	40	98	40	6	9000	3,4		48			
MT290L-125A40R07SO12-090-IK	125	90	40	110	40	7	8000	5,2		63			

*Все фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M4x5.5x1K-SF



	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			
HCN10X				●		
HCS35X					●	

ic	l	S	d1	r
MM				
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8

Обозначение

MM

SOMT120408SN-S

SOMT120408EN-T

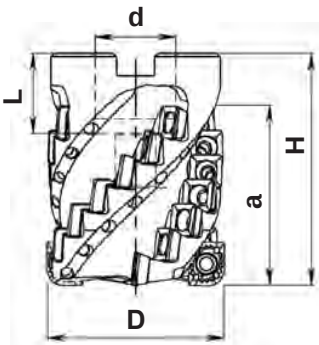
SOHT120408FN-AL



300
309

MT290L..SO12/AX14

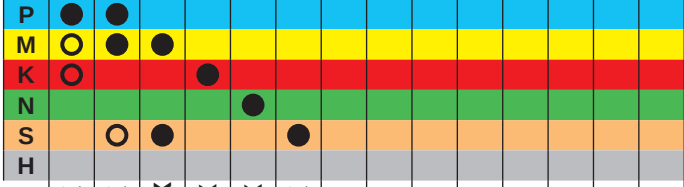
Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT290L...SO12/AX14-IK													
MT290L-063A27R04SO12/AX14-063-IK	63	63	77	28	27	4	11500	1,3	SO.T120408... + AXGT1405..R	20+4		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT290L-080A32R05SO12/AX14-073-IK	80	73	88	34	32	5	10500	1,7		30+5			
MT290L-080A32R06SO12/AX14-073-IK	80	73	88	34	32	6	10000	1,5		36+6			
MT290L-100A40R06SO12/AX14-083-IK	100	83	98	40	40	6	9000	3,4		42+6			
MT290L-125A40R07SO12/AX14-093-IK	125	93	110	40	40	7	8000	5,2		56+7			

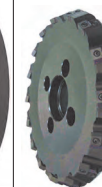
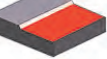
*Все фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M4x5.5x1K-SF



Обозначение													ic	l	S	d1	r	b
													мм					
SOMT120408SN-S	■	■											12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
SOMT120408EN-T													12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
SOHT120408FN-AL													12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
AXGT140502ER	■	■	■	□		■							12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504ER				□									12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508ER	■	■	■	□		■							12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXMT140508SR	■	■	■	□		■							12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512ER	■	■	■	□									12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516ER	■	■	■	□									12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520ER	■	■	■	□									12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525ER	■	■	■	□									12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530ER	■	■	■	□									12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXMT140530SR	■	■	■	□									12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540ER	■	■	■	□		■							12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550ER	■	■	■	□									12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXMT140550SR	■	■	■	□									12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563ER	■	■	□	□		■							12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
AXGT140502FR					■								12,7	14,9	5,4	4,7	0,2	2,5
AXGT140504FR					■								12,7	14,9	5,4	4,7	0,4	1,8
AXGT140508FR					■								12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512FR					■								12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516FR					■								12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520FR					■								12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525FR					■								12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530FR					■								12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540FR					■								12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550FR					■								12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563FR					■								12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4



Торцовые фрезы кассетного исполнения

Вид фрезы										
Обозначение	MT200K.. RD12	MT200K.. RD16	MT200K.. RD20	MT245K.. ON05	MT245K.. SO12	MT245K.. SN13	MT290K.. SO12	MT245WK.. ON05	MT260K.. SN12	MT290K.. LN13
Страница	186	187	188	189	190	191	192	195	196	197
Режущая пластина										
Страница СМП	32	32	32	31	41	35	42	31	39	29
Обрабатываемый материал	P	...	...	•	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	••	...	...	•	•
	K			•	•	...	•	•	••	•
	N				...	...	...	...		
	S	...	...	...	...	•	••	...		••
	H									
Угол в плане	00°	00°	00°	45°	45°	45°	90°	45°	60°	90°
Диапазон Ø, мм	100-500	100-500	100-500	100-500	100-500	100-500	100-500	250-500	125-500	125-500
Макс. глубина резания, мм	6	8	10	5	6	6	11	5	8	12
Вид обработки	R	...	...	•	•	...	...	•	...	...
	M	...	...	...	...	...	••	...	•	•
	F	...	...	...	...	...	••	...		
Осевая подача	••	••	••							
Внутренний подвод СОЖ										
Тип обработки										
										
										

Торцовые фрезы кассетного исполнения

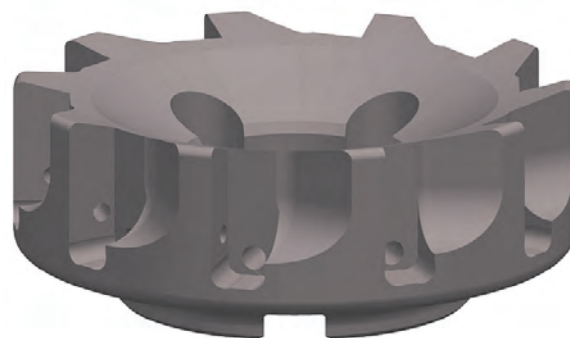
MT2..K...

Модульная система торцовых кассетных фрез типа MT2..K.. обеспечивает возможность применения любых кассет типа K2.. в любом корпусе*.

Идеальное решение для серийного производства. Высокая производительность на черновых операциях.

Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов.

**Исключение составляет кассета K200RD20R, которая устанавливается в специально адаптированном корпусе.*



Ø100-500



MT245WK...ON05

Высокопроизводительная обработка деталей из различных марок чугуна.

Предусмотрены регулируемые кассеты для закрепления специальных зачищающих режущих пластин.

Оснащены пластинами, имеющими 16 режущих кромок.



Ø250-500

MT260K...SN12

Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.

Тангенциальное крепление прочных СМП.

Эффективное фрезерование стального литья по корке и чугуна.

Экономичное фрезерование плоскостей на глубину $a_p = 4$ мм пластиной SNGQ1207DNTR, с 8 эффективными режущими кромками.



Ø125-500

MT290K...LN13

Отрицательная геометрия.

Тангенциальное крепление прочных СМП.

Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.

Эффективное фрезерование литья по корке. Нормальный шаг для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.



Ø125-500



Крупный шаг

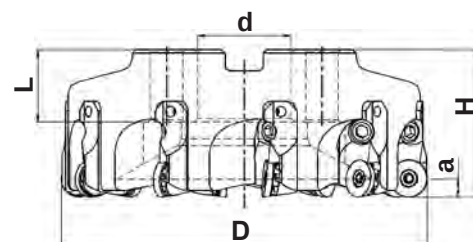
Нормальный шаг

Мелкий шаг



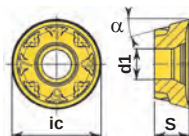
MT200K...RD12

Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП



Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d						Исполнение	Обозначение
Нормальный шаг												K200RD12R
MT200K-100A32R06RD12	100	6	25	63	32	6	1600	2,6	RDN..1204M0..N	6		
MT200K-125A40R08RD12	125	6	29	63	40	8	1400	3,4	8			
MT200K-160C40R10RD12	160	6	31	63	40	10	1200	6,6	10			
MT200K-200C60R12RD12	200	6	32	63	60	12	1100	9,9	12			
MT200K-250C60R16RD12	250	6	32	63	60	16	1000	15,3	16			
MT200K-315D60R20RD12	315	6	32	80	60	20	850	24,5	20			
MT200K-400D60R26RD12	400	6	32	80	60	26	770	39,6	26			
MT200K-500D60R32RD12	500	6	32	80	60	32	700	61,9	32		Ключ для пластин 7015-TP 5,5 Нм	
Крупный шаг												Винт для кассет H062000-05S
MT200K-100A32R05RD12	100	6	25	63	32	5	1600	2,6	RDN..1204M0..N	5		
MT200K-125A40R06RD12	125	6	29	63	40	6	1400	3,4	6			
MT200K-160C40R08RD12	160	6	31	63	40	8	1200	6,6	8			
MT200K-200C60R10RD12	200	6	32	63	60	10	1100	9,9	10			
MT200K-250C60R12RD12	250	6	32	63	60	12	1000	15,3	12			
MT200K-315D60R16RD12	315	6	32	80	60	16	850	24,5	16			
MT200K-400D60R18RD12	400	6	32	80	60	18	770	39,6	18			
MT200K-500D60R22RD12	500	6	32	80	60	22	700	61,9	22		Ключ регулировки 7003-Н	



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			●
HCN10X				●		
HCS35X					●	

ic	S	d1	α
	MM		0

RDNT1204M0EN

RDNT1204M0SN-F

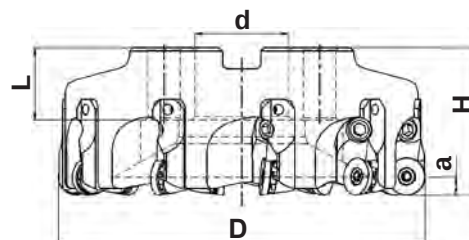
RDNW1204M0SN



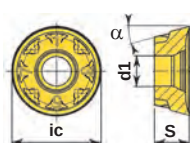
32

300
302

Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d						Исполнение	Обозначение
Нормальный шаг												
MT200K-100A32R06RD16	100	8	25	63	32	6	1600	2,6	RDNT1605.. RDNW1605..	6		K200RD16R
MT200K-125A40R08RD16	125	8	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT200K-160C40R10RD16	160	8	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT200K-200C60R12RD16	200	8	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT200K-250C60R16RD16	250	8	32	63	60	16	1000	15,3		16		Винт для пластин T451155-20P
MT200K-315D60R20RD16	315	8	32	80	60	20	850	24,5		20		
MT200K-400D60R26RD16	400	8	32	80	60	26	770	39,6		26		Ключ для пластин 7020-TP 7,0 Нм
MT200K-500D60R32RD16	500	8	32	80	60	32	700	61,9		32		
Крупный шаг												
MT200K-100A32R05RD16	100	8	25	63	32	5	1600	2,6	RDNT1605.. RDNW1605..	5		Винт для кассет H062000-05S
MT200K-125A40R06RD16	125	8	29	63	40	6	1400	3,4		6		
MT200K-160C40R08RD16	160	8	31	63	40	8	1200	6,6		8		Ключ для кассет 7005-Н
MT200K-200C60R10RD16	200	8	32	63	60	10	1100	9,9		10		
MT200K-250C60R12RD16	250	8	32	63	60	12	1000	15,3		12		Винт регулировки M08..30-03S Стр. 317
MT200K-315D60R16RD16	315	8	32	80	60	16	850	24,5		16		
MT200K-400D60R18RD16	400	8	32	80	60	18	770	39,6		18		Ключ регулировки 7003-Н
MT200K-500D60R22RD16	500	8	32	80	60	22	700	61,9		22		



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			●
HCN10X				●		
HCS35X					●	

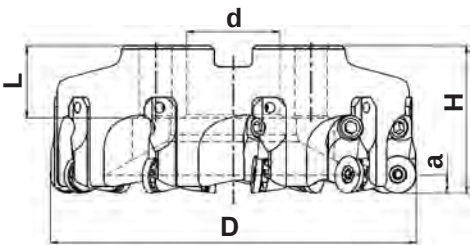
ic	S	d1	α
	MM		o
16,0	5,56	5,5	15
16,0	5,56	5,5	15
16,0	5,56	5,5	15



300
302

MT200K...RD20

Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП



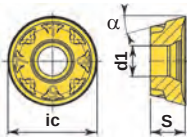
Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						n _{max} RPM	 кг		 Кол.	Комплектующие детали		
	D	a	L	H	d	Z					Исполнение	Обозначение	
Нормальный шаг													K200RD20R
MT200K-100A32R06RD20	100	10	25	63	32	6	1600	2,6	6				
MT200K-125A40R08RD20	125	10	29	63	40	8	1400	3,4	8				
MT200K-160C40R10RD20	160	10	31	63	40	10	1200	6,6	10				
MT200K-200C60R12RD20	200	10	32	63	60	12	1100	9,9	12				
MT200K-250C60R16RD20	250	10	32	63	60	16	1000	15,3	16				
MT200K-315D60R20RD20	315	10	32	80	60	20	850	24,5	20				
MT200K-400D60R26RD20	400	10	32	80	60	26	770	39,6	26				
MT200K-500D60R32RD20	500	10	32	80	60	32	700	61,9	32				
Крупный шаг													K200RD20R
MT200K-100A32R05RD20	100	10	25	63	32	5	1600	2,6	5				
MT200K-125A40R06RD20	125	10	29	63	40	6	1400	3,4	6				
MT200K-160C40R08RD20	160	10	31	63	40	8	1200	6,6	8				
MT200K-200C60R10RD20	200	10	32	63	60	10	1100	9,9	10				
MT200K-250C60R12RD20	250	10	32	63	60	12	1000	15,3	12				
MT200K-315D60R16RD20	315	10	32	80	60	16	850	24,5	16				
MT200K-400D60R18RD20	400	10	32	80	60	18	770	39,6	18				
MT200K-500D60R22RD20	500	10	32	80	60	22	700	61,9	22				



Корпус адаптирован под кассеты K200RD20R.
Кассеты с другими пластинами не подходят к этому корпусу!

MT200K



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	●	●	●	●	●
HCP40X	●	●	●	●	●	●
HCM30X	●	●	●	●	●	●
HCK10X	●	●	●	●	●	●
HCN10X	●	●	●	●	●	●
HCS35X	●	●	●	●	●	●

ic	S	d1	α
мм			
20,0	6,35	6,0	15
20,0	6,35	6,0	15
20,0	6,35	6,0	15



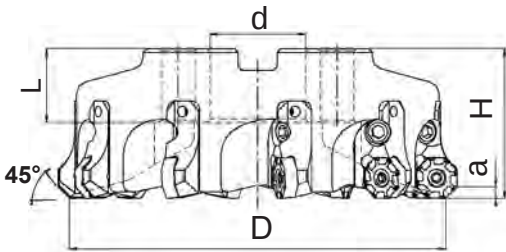
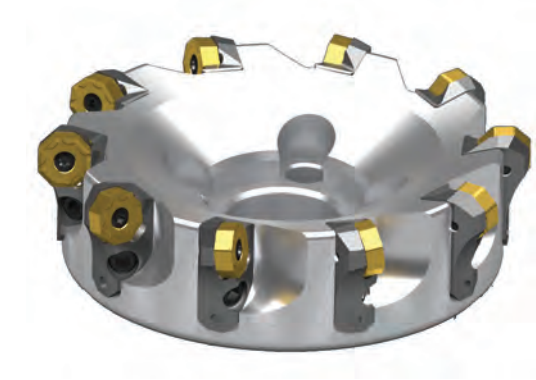
32



300
302

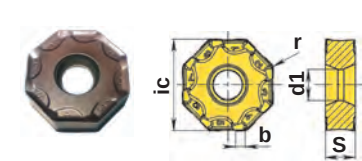
MT245K...ON05

Торцовые кассетные фрезы 45°



Глубина резания до 5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Пmax RPM	 кг		 Кол.	Комплектующие детали		
	D	a	L	H	d	Z					Исполнение	Обозначение	
Нормальный шаг													K245ON05R
MT245K-100A32R06ON05	100	5	25	63	32	6	1600	2,6	6				
MT245K-125A40R08ON05	125	5	29	63	40	8	1400	3,4	8				
MT245K-160C40R10ON05	160	5	31	63	40	10	1200	6,6	10				
MT245K-200C60R12ON05	200	5	32	63	60	12	1100	9,9	12				
MT245K-250C60R16ON05	250	5	32	63	60	16	1000	15,3	16				
MT245K-315D60R20ON05	315	5	32	80	60	20	850	24,5	20				
MT245K-400D60R26ON05	400	5	32	80	60	26	770	39,6	26				
MT245K-500D60R32ON05	500	5	32	80	60	32	700	61,9	32				
Крупный шаг													Винт для кассет H062000-05S
MT245K-100A32R05ON05	100	5	25	63	32	5	1600	2,6	5				
MT245K-125A40R06ON05	125	5	29	63	40	6	1400	3,4	6				
MT245K-160C40R08ON05	160	5	31	63	40	8	1200	6,6	8				
MT245K-200C60R10ON05	200	5	32	63	60	10	1100	9,9	10				
MT245K-250C60R12ON05	250	5	32	63	60	12	1000	15,3	12				
MT245K-315D60R16ON05	315	5	32	80	60	16	850	24,5	16				
MT245K-400D60R18ON05	400	5	32	80	60	18	770	39,6	18				
MT245K-500D60R22ON05	500	5	32	80	60	22	700	61,9	22				
													Винт для пластин T501455-20P
													Ключ для пластин 7020-TP 7,0 Нм
													Винт для кассет H062000-05S
													Ключ для кассет 7005-H
													Винт регулировки M08..30-03S Стр. 317
													Ключ регулировки 7003-H



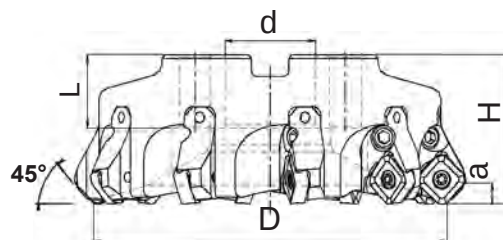
Обозначение

	P	M	K	N	S	H	ic	S	d1	r	b
HCР30Х	●	●	●	●	●	●	18,4	6,45	6,0	0,8	2,0
HCР40Х	●	●	●	●	●	●					
HCМ30Х	●	●	●	●	●	●					
HCК10Х	●	●	●	●	●	●					
HCС35Х	●	●	●	●	●	●					



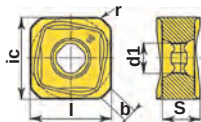
MT245K...SN13

Торцовые кассетные фрезы 45°



Глубина резания до 6,5 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.	Комплекующие детали			
	D	a	L	H	d						Исполнение	Обозначение		
Нормальный шаг														
MT245K-100A32R06SN13	100	6,5	25	63	32	6	1600	2,6	SNMU1306ANSR-F	6		K245SN13R		
MT245K-125A40R08SN13	125	6,5	29	63	40	8	1400	3,4		8				
MT245K-160C40R10SN13	160	6,5	31	63	40	10	1200	6,6		10				
MT245K-200C60R12SN13	200	6,5	32	63	60	12	1100	9,9		12				
MT245K-250C60R16SN13	250	6,5	32	63	60	16	1000	15,3		16		Винт для пластин T401160-15P-X		
MT245K-315D60R20SN13	315	6,5	32	80	60	20	850	24,5		20				
MT245K-400D60R26SN13	400	6,5	32	80	60	26	770	39,6		26				Ключ для пластин 7015-TP 5,5 Нм
MT245K-500D60R32SN13	500	6,5	32	80	60	32	700	61,9		32				
Крупный шаг														
MT245K-100A32R05SN13	100	6,5	25	63	32	5	1600	2,6	SNMU1306ANSR-F	5		Винт для кассет H062000-05S		
MT245K-125A40R06SN13	125	6,5	29	63	40	6	1400	3,4		6				
MT245K-160C40R08SN13	160	6,5	31	63	40	8	1200	6,6		8		Ключ для кассет 7005-H		
MT245K-200C60R10SN13	200	6,5	32	63	60	10	1100	9,9		10				
MT245K-250C60R12SN13	250	6,5	32	63	60	12	1000	15,3		12		Винт регулировки M08..30-03S Стр. 317		
MT245K-315D60R16SN13	315	6,5	32	80	60	16	850	24,5		16				
MT245K-400D60R18SN13	400	6,5	32	80	60	18	770	39,6		18				Ключ регулировки 7003-H
MT245K-500D60R22SN13	500	6,5	32	80	60	22	700	61,9		22				



Обозначение

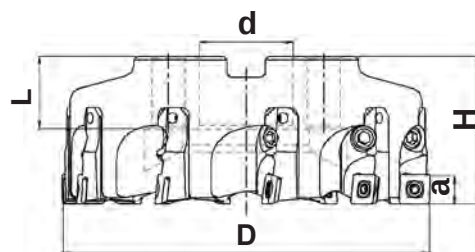
[illegible]

ic	I	S	d1	r	b
MM					

SNMU1306ANSR-F

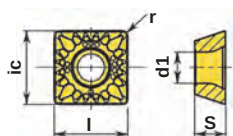
MT290K...SO12

Торцовые кассетные фрезы 90°



Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.	Комплекующие детали			
	D	a	L	H	d						Исполнение	Обозначение		
Нормальный шаг														
MT290K-100A32R06SO12	100	11	25	63	32	6	1600	2,6	SO.T120408.N...	6		K290SO12R		
MT290K-125A40R08SO12	125	11	29	63	40	8	1400	3,4		8				
MT290K-160C40R10SO12	160	11	31	63	40	10	1200	6,6		10				
MT290K-200C60R12SO12	200	11	32	63	60	12	1100	9,9		12				
MT290K-250C60R16SO12	250	11	32	63	60	16	1000	15,3		16				
MT290K-315D60R20SO12	315	11	32	80	60	20	850	24,5		20				
MT290K-400D60R26SO12	400	11	32	80	60	26	770	39,6		26				
MT290K-500D60R32SO12	500	11	32	80	60	32	700	61,9		32				
Крупный шаг														
MT290K-100A32R05SO12	100	11	25	63	32	5	1600	2,6	SO.T120408.N...	5		Винт для кассет H062000-05S		
MT290K-125A40R06SO12	125	11	29	63	40	6	1400	3,4		6		Ключ для кассет 7005-H		
MT290K-160C40R08SO12	160	11	31	63	40	8	1200	6,6		8		Винт регулировки M08..30-03S Стр. 317		
MT290K-200C60R10SO12	200	11	32	63	60	10	1100	9,9		10				
MT290K-250C60R12SO12	250	11	32	63	60	12	1000	15,3		12				
MT290K-315D60R16SO12	315	11	32	80	60	16	850	24,5		16				
MT290K-400D60R18SO12	400	11	32	80	60	18	770	39,6		18				Ключ регулировки 7003-H
MT290K-500D60R22SO12	500	11	32	80	60	22	700	61,9		22				



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			
HCN10X				●		
HCS35X					●	

ic	I	S	d1	r
MM				

SOMT120408SN-S

SOMT120408EN-T

SOHT120408FN-AL

MT290K

192



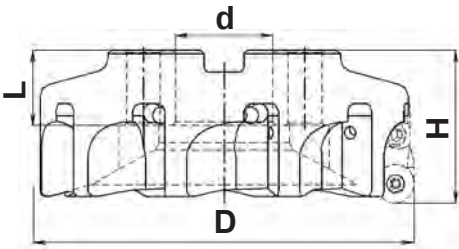
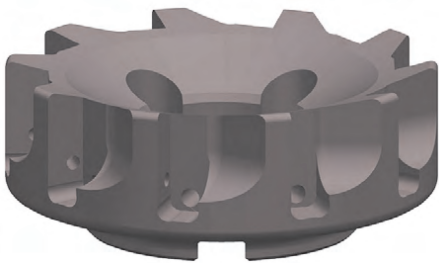
42



300
306

MT2...K...

Корпус торцовых кассетных фрез



Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	 кг			 Кол.
	D	a	L	H	d	Z					
Нормальный шаг									Винт для кассет	Винт регулировки	
MT2..K-100A32R06..	100	-	25	63	32	6	1600	2,6	H062000-05S	M081030-03S	6
MT2..K-125A40R08..	125	-	29	63	40	8	1400	3,4		M081330-03S	8
MT2..K-160C40R10..	160	-	31	63	40	10	1200	6,6		M081330-03S	10
MT2..K-200C60R12..	200	-	32	63	60	12	1100	9,9		M081330-03S	12
MT2..K-250C60R16..	250	-	32	63	60	16	1000	15,3		M081430-03S	16
MT2..K-315D60R20..	315	-	32	80	60	20	850	24,5		M081530-03S	20
MT2..K-400D60R26..	400	-	32	80	60	26	770	39,6		M081530-03S	26
MT2..K-500D60R32..	500	-	32	80	60	32	700	61,9		M081530-03S	32
Крупный шаг									Винт для кассет	Винт регулировки	
MT2..K-100A32R05..	100	-	25	63	32	5	1600	2,5	H062000-05S	M081030-03S	5
MT2..K-125A40R06..	125	-	29	63	40	6	1400	3,3		M081330-03S	6
MT2..K-160C40R08..	160	-	31	63	40	8	1200	6,5		M081330-03S	8
MT2..K-200C60R10..	200	-	32	63	60	10	1100	9,7		M081330-03S	10
MT2..K-250C60R12..	250	-	32	63	60	12	1000	14,8		M081430-03S	12
MT2..K-315D60R16..	315	-	32	80	60	16	850	23,6		M081530-03S	16
MT2..K-400D60R18..	400	-	32	80	60	18	770	39,2		M081530-03S	18
MT2..K-500D60R22..	500	-	32	80	60	22	700	60,8		M081530-03S	22

Кассеты для торцовых кассетных фрез



K200RD12R
a = 6 мм



K245SO12R
a = 6 мм
κ = 45°



K245ON05R
a = 5 мм
κ = 45°



K200RD16R
a = 8 мм



K245SN13R
a = 6,5 мм
κ = 45°



K200RD20R
a = 10 мм



K290SO12R
a = 11 мм
κ = 90°

Комплекующие детали

Ключ для кассет



7005-H

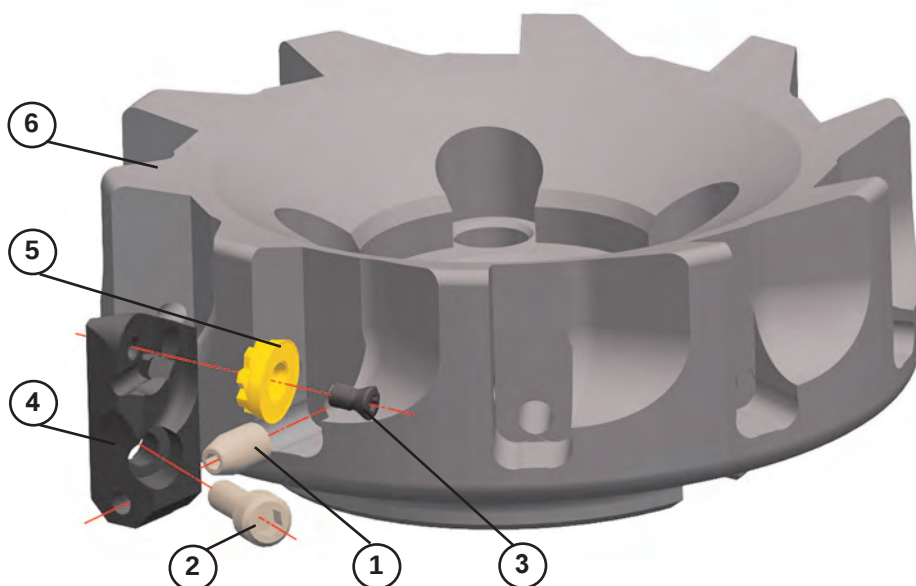
Ключ регулировки



7003-H

Порядок точной настройки фрез торцовых кассетного исполнения

1. Регулировочный винт.
2. Винт крепления кассеты.
3. Винт крепления пластины.
4. Кассета.
5. Пластина.
6. Корпус фрезы.



Механизм настройки

В корпусе фрезы каждый паз под кассету имеет отверстие с резьбой, в котором установлен регулировочный винт с конической головкой. Своей конической поверхностью винт контактирует с соответствующей поверхностью кассеты. При вращении винта в левую сторону он перемещает кассету в осевом направлении, что позволяет получить особо точное расположение пластины.

Точная настройка фрезы

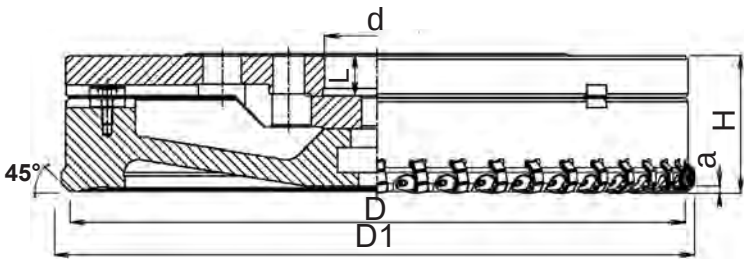
1. Регулировочный винт **1** устанавливается заподлицо в корпус фрезы .
2. Устанавливается кассета и закрепляется винтом **2**.
При этом необходимо обратить внимание, чтобы кассета была прижата торцовой поверхностью к базовой торцовой поверхности паза корпуса.
3. После монтажа всех кассет с упором на базовую торцовую поверхность корпуса фреза проверяется на торцовое биение путём последовательной установки в каждую кассету эталонной пластины. Максимально выступающий зуб принимается за «0», и по нему производится настройка всех оставшихся кассет.
4. При настройке каждого зуба предварительно кассета закрепляется винтом **2** с усилием 3 Нм, затем с помощью левого вращения регулировочного винта **1** устанавливается торцовое биение в пределах 0,005 мм, после чего винтом **2** кассета окончательно закрепляется с усилием 9 Нм.



Подобная настройка фрезы необходима только в случае особо высоких требований к поверхности при чистовом фрезеровании с небольшими припусками. Во всех остальных случаях сохраняется базовая установка кассет с опорой на торцовую поверхность корпуса, выполняемая изготовителем.

MT245WK...ON05

Торцовые фрезы 45° для обработки чугуна



Глубина резания до 5,0 мм

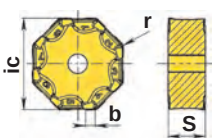
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.	Базовый фланец
	D	D1	a	L	H	d						
MT245WK-250C60R35ON05	250	260,5	5	32	80	60	35	1550	9,0	ONKG050610SN-G	35	MF-C250R35-G
MT245WK-315D60R40ON05	315	325,5	5	32	80	60	40	1400	13,0		40	MF-D315R40-G
MT245WK-355D60R48ON05	355	365,5	5	32	80	60	48	1300	15,0		48	MF-D355R48-G
MT245WK-400D60R56ON05	400	410,5	5	32	80	60	56	1250	18,0		56	MF-D400R56-G
MT245WK-450D60R58ON05	450	460,5	5	32	80	60	58	1200	24,0		58	MF-D450R58-G
MT245WK-500D60R64ON05	500	510,5	5	32	80	60	64	1100	36,0		64	MF-D500R64-G

Особо мелкий шаг

дополнительные комплектующие

Обозначение	Клин		Шпонка	Винт		
	WP-12-12-11	M062500-03S-D		M06(08)	M20	

MT245WK-250C60R35ON05	35	35	4	4	1	7003-H
MT245WK-315D60R40ON05	40	40	4	4	1	
MT245WK-355D60R48ON05	48	48	4	4	1	
MT245WK-400D60R56ON05	56	56	4	4	1	
MT245WK-450D60R58ON05	58	58	4	4	1	
MT245WK-500D60R64ON05	64	64	4	4	1	

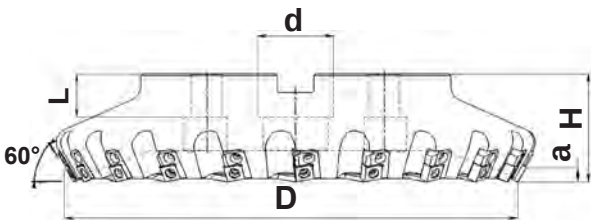
												ic	S	d1	r	b																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Обозначение		P	M	K	N	S	H	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCS35X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					



MT260K...SN12

Торцовые кассетные фрезы 60°

Тяжелое резание

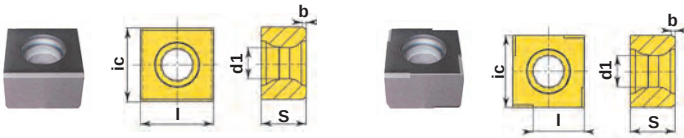


Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.					
	D	a*	L	H	d										
Нормальный шаг															
MT260K-125A40R08SN12	125	8	29	63	40	8	4500	3,4	SNGQ1207DNT SNGQ1207DNTR	8		K260SN12R	T451455-20P	7020-TP 7,0 Hm	
MT260K-160C40R10SN12	160	8	31	63	40	10	4000	6,6		10					
MT260K-200C60R12SN12	200	8	32	63	60	12	3500	9,9		12					
MT260K-250C60R16SN12	250	8	32	63	60	16	3000	15,3		16					
MT260K-315D60R20SN12	315	8	32	80	60	20	2500	24,5		20					
MT260K-400D60R26SN12	400	8	32	80	60	26	2000	39,6		26					
MT260K-500D60R32SN12	500	8	32	80	60	32	1500	61,8		32					
Крупный шаг															
MT260K-125A40R06SN12	125	8	29	63	40	6	4500	3,3	SNGQ1207DNT SNGQ1207DNTR	6		K260SN12R	T451455-20P	7020-TP 7,0 Hm	
MT260K-160C40R08SN12	160	8	31	63	40	8	4000	6,5		8					
MT260K-200C60R10SN12	200	8	32	63	60	10	3500	9,7		10					
MT260K-250C60R12SN12	250	8	32	63	60	12	3000	14,8		12					
MT260K-315D60R16SN12	315	8	32	80	60	16	2500	23,6		16					
MT260K-400D60R18SN12	400	8	32	80	60	18	2000	39,2		18					
MT260K-500D60R22SN12	500	8	32	80	60	22	1500	60,8		22					

*Для пластин SNGQ1207DNTR $ap_{max} = 4,0$ мм

MT260K



Обозначение

P	●	●					
M			●				
K	○	●		●			
N							
S			●				
H							

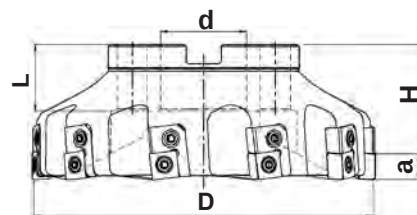
	ic	I	S	d1	b
	мм				
SNGQ1207DNT	12,7	12,7	7,94	5,4	0,7
SNGQ1207DNTR	12,7	9,0	7,94	5,4	0,7

MT290K...LN13

Торцовые кассетные фрезы 90°



Тяжелое резание



Глубина резания до 12 мм

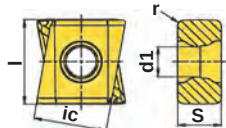
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	L	H	d									

Нормальный шаг

MT290K-125A40R08LN13	125	12	29	63	40	8	4500	3,4	LNMU13M708SR	8		K290LN13R	T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Hm
MT290K-160C40R10LN13	160	12	31	63	40	10	4000	6,6		10				
MT290K-200C60R12LN13	200	12	32	63	60	12	3500	9,9		12				
MT290K-250C60R16LN13	250	12	32	63	60	16	3000	15,3		16				
MT290K-315D60R20LN13	315	12	32	80	60	20	2500	24,5		20				
MT290K-400D60R26LN13	400	12	32	80	60	26	2000	39,6		26				
MT290K-500D60R32LN13	500	12	32	80	60	32	1500	61,8		32				

Крупный шаг

MT290K-125A40R06LN13	125	12	29	63	40	6	4500	3,3	LNMU13M708SR	6		K290LN13R	T401160-15P-X	7015-TP 5,5 Hm
MT290K-160C40R08LN13	160	12	31	63	40	8	4000	6,5		8				
MT290K-200C60R10LN13	200	12	32	63	60	10	3500	9,7		10				
MT290K-250C60R12LN13	250	12	32	63	60	12	3000	14,8		12				
MT290K-315D60R16LN13	315	12	32	80	60	16	2500	23,6		16				
MT290K-400D60R18LN13	400	12	32	80	60	18	2000	39,2		18				
MT290K-500D60R22LN13	500	12	32	80	60	22	1500	60,8		22				



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	●				
HCP40X	○	●	●		○	
HCM30X					●	
HCK10X				●		
HCN10X					●	
HCS35X						●

ic	I	S	d1	r
MM				

LNMU13M708SR



300
307



	Стр.
Фрезы и сверла для обработки титановых сплавов	201
Торцовые фрезы 45°	203
Торцовые и концевые фрезы 90°	204
Концевые торцово-цилиндрические фрезы	206
Насадные торцово-цилиндрические фрезы	213
Сверла для обработки титановых сплавов	214
Фрезы для обработки алюминиевых сплавов	215
Торцовые фрезы 90° ХЕ17	218
Концевые фрезы 90° ХЕ17	219
Концевые фрезы-сверла ХЕ17	226
Концевые фрезы 90° BDHT10	228
Торцовые фрезы 90° BD10	236
Концевые фрезы 90° BD10	237
Концевые фрезы-сверла BD10	238

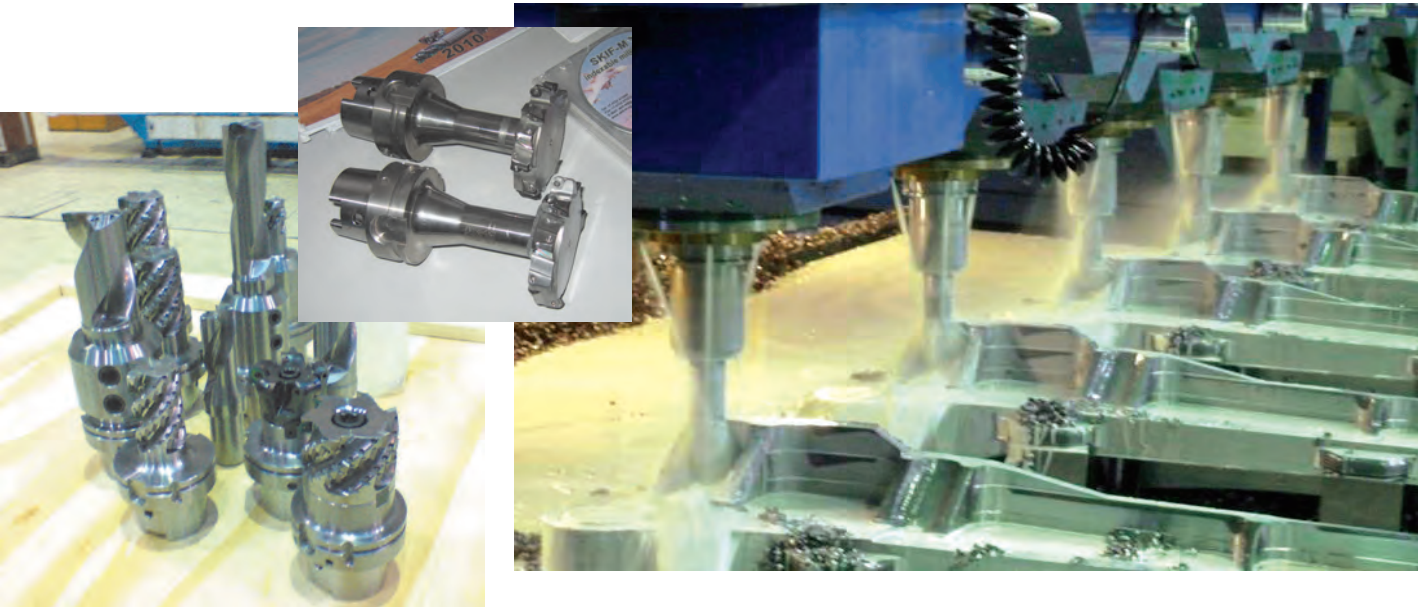
Более **75%** объема всей выпускаемой продукции **СКИФ-М** реализует в авиационно-космической промышленности. Фрезы и сверла специального назначения для обработки титановых, жаропрочных и алюминиевых сплавов вынесены в отдельный раздел каталога - **“Фрезы для авиационных материалов”**

Для высокопроизводительного эффективного фрезерования авиационно-космических матриалов кроме фрез специального назначения, описываемых в данном разделе, рекомендуются также фрезы общего назначения при использовании пластин из соответствующих марок твердых сплавов.

Информация об этих фрезах изложена на страницах каталога согласно таблице.

Обозначение		Пластина
Торцовые фрезы	MT200	RD08, RD10, RD12, RD16, RD20
	MT215	FO09, FO12
	MT245	SD08, SO12, SN13, XN10
	MT290	BD08, BD10, BD12, BD15, BD16
	MT290	SD08
	MT290	SO12
Концевые фрезы	MT100	RD08, RD10, RD12, RD16, RD20
	MT115	FO06, FO09, FO12
	MT145	SD08, SO12
	MT190	BD08, BD10, BD12, BD15, BD16
	MT190	SD08
Торцово-цилиндрические фрезы	MT190L	BD08, BD10, BD12
	MT190L	SD08
	MT190L	SD08/BD12
	MT190L	SO12
	MT190L	SO12/AX14
	MT290L	BD10, BD12
	MT290L	SD08
	MT290L	SD08/BD12
	MT290L	SO12
	MT290L	SO12/AX14
	MT290L	SO12/AX14

Фрезы общего назначения, рекомендуемые для обработки авиационных материалов



Фрезы и сверла для обработки титановых сплавов

		Фрезы				Сверла
Вид фрезы						
Обозначение		MT245...SO09	MT290...BO12 MT190...BO12	MT190L...SO/BO	MT290L...SO/BO	DT190
Страница		203	204-205	206	213	214
Режущая пластина						
Страница СМП		40	27	27, 40	27, 40	40, 42
Обрабатываемый материал	P					
	M					
	K					
	N					
	S	...	...	...	...	...
	H					
Угол в плане		45°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм		32-125	25-160	40-80	50-100	26-82
Макс. глубина резания, мм		5	10	56-149	51	68-100
Вид обработки	R	...	•	...	...	
	M	...	...	•	•	
	F	••	•••			
Осевая подача						•••
Внутренний подвод СОЖ						
Тип обработки						

Фрезы и сверла для обработки титановых сплавов
MT245...SO09, SO19

Глубина резания до 5 мм.

Диапазон диаметров от 32 до 160 мм.


MT290/190...BO12

Положительная геометрия. Низкие силы резания.

Фрезерование плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.

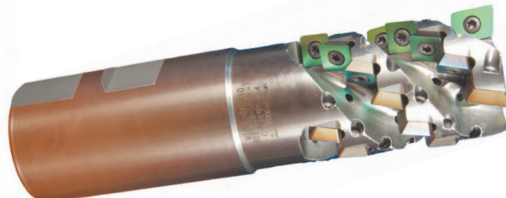
Высокоэффективное фрезерование титановых и жаропрочных сплавов. Стандартные радиусы пластины 0,8; 3,0 и 4,0 мм.


MT190L...SO09/BO12, MT290L...SO09/BO12

Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование с применением СОЖ.

Каждая режущая спираль - один эффективный зуб.

При фрезеровании необходима непрерывная подача в зону резания СОЖ под давлением.


DT190...SO09, SO12

Пластины идентичны пластинам для фрез.

Диапазон диаметров от 26 до 82мм.

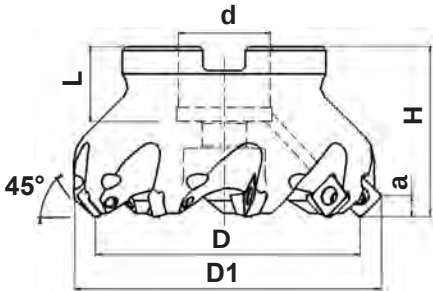
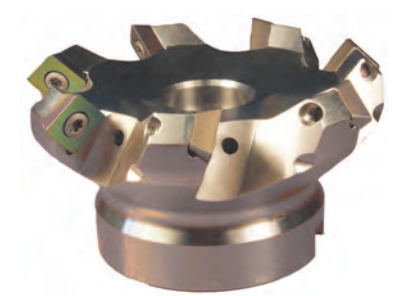
Четыре режущих кромки у пластины.

Исполнение специально для титана.

Максимальная производительность 100 см³/мин.

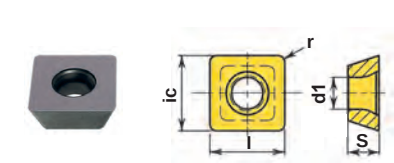


MT245...
Торцовые фрезы 45°



Глубина резания до 5 мм

Обозначение	Размеры, мм							n _{max} RPM						
	D	a	D1	L	H	d	Z							
Нормальный шаг														
MT245-032A16R04SO09-IK	32	5	42,5	19	40	16	4	22000	0,1	SONW09T308EN	4		T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм
MT245-040A16R05SO09-IK	40	5	50,5	19	40	16	5	19500	0,2		5			
MT245-050A22R06SO09-IK	50	5	60,5	20	40	22	6	17500	0,4		6			
MT245-063A22R07SO09-IK	63	5	73,5	20	40	22	7	15500	0,6		7			
MT245-080A27R09SO09-IK	80	5	92,5	22	50	27	9	13500	0,8		9			
MT245-100A32R11SO09-IK	100	5	110,5	25	50	32	11	12000	1,4		11			
MT245-125A40R14SO09-IK	125	5	135,5	29	63	40	14	10500	2,8		14			
Мелкий шаг														
MT245-032A16R05SO09-IK	32	5	42,5	19	40	16	5	22000	0,1	SONW09T308EN	5		T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм
MT245-040A16R06SO09-IK	40	5	50,5	19	40	16	6	19500	0,2		6			
MT245-050A22R07SO09-IK	50	5	60,5	20	40	22	7	17500	0,4		7			
MT245-063A22R09SO09-IK	63	5	73,5	20	40	22	9	15500	0,6		9			
MT245-080A27R11SO09-IK	80	5	92,5	22	50	27	11	13500	0,8		11			
MT245-100A32R13SO09-IK	100	5	110,5	25	50	32	13	12000	1,4		13			
MT245-125A40R16SO09-IK	125	5	135,5	29	63	40	16	10500	2,8			16		

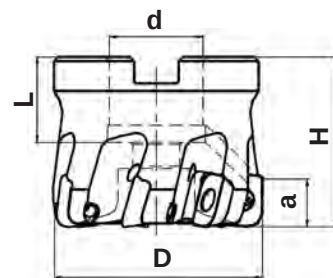


Обозначение

Обозначение											ic	l	S	d1	r
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X									
SONW09T308EN		■				■					9,525	9,525	3,97	4,0	0,8



Торцовые фрезы 90°



Глубина резания до 10 мм

Нормальный шаг

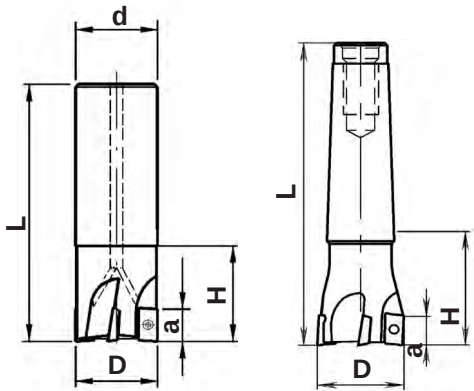
Мелкий шаг




ic	I	S	d1	r
----	---	---	----	---

MT290

MT190...BO12
Концевые фрезы 90°



Глубина резания до 10 мм

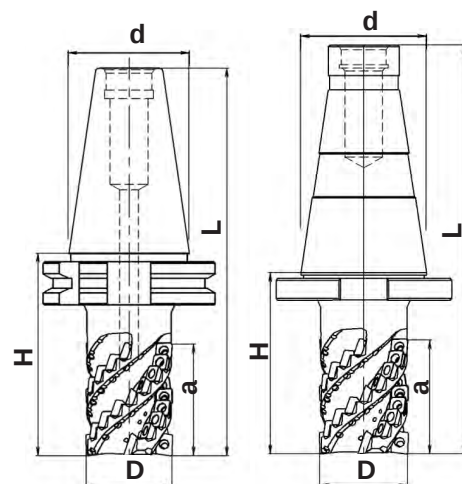
Table with 11 columns: Обозначение, D, a, H, L, d, Z, nmax RPM, weight, and icons for material, coolant, and tool. Rows include MT190-W...BO12-IK and MT190-Z...BO12-L...-IK.

Table with 11 columns: Обозначение, D, a, H, L, d, Z, nmax RPM, weight, and icons for material, coolant, and tool. Rows include MT190-Z...BO12-L...-IK.

Table with 11 columns: Обозначение, D, a, H, L, d, Z, nmax RPM, weight, and icons for material, coolant, and tool. Rows include MT190-MK...BO12.

Table with 11 columns: Обозначение, HCP30X, HCP40X, HCM30X, HCK10X, HCN10X, HCS35X, and dimensions ic, l, S, d1, r. Rows include BOW12T308ER, BOW12T330ER, BOW12T340ER, BOW12T363ER.

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080

Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А



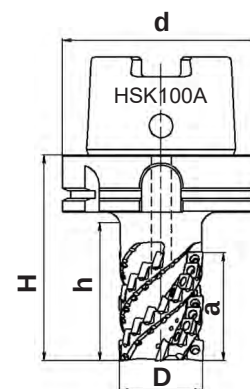
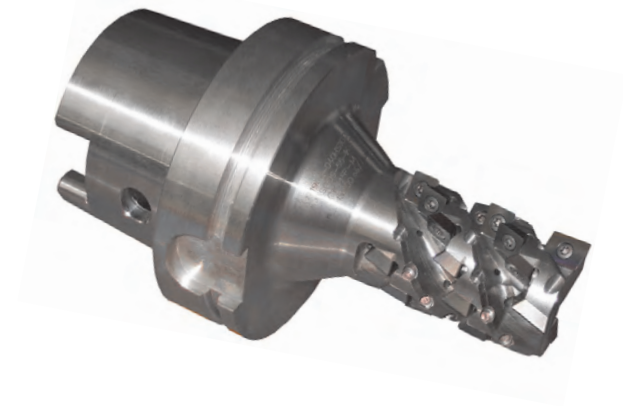
ic	I	S	d1	r
MM				

MT190L

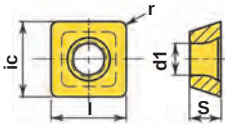
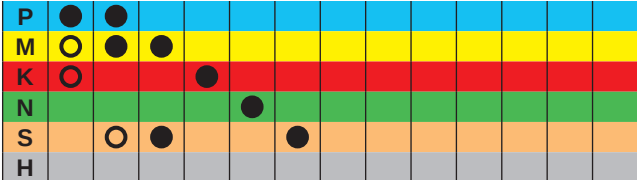
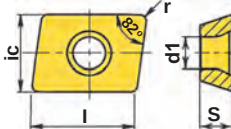


MT190L...SO09/BO12...IK

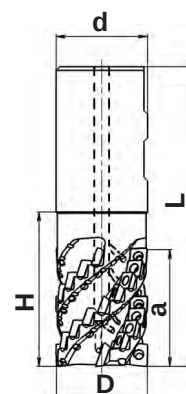
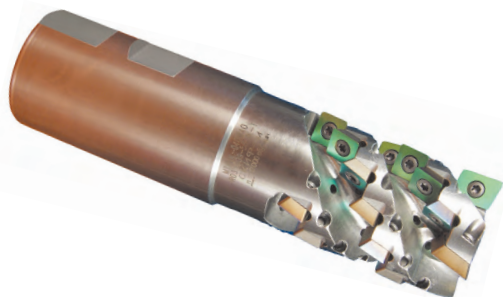
Концевые торцово-цилиндрические фрезы

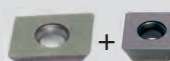


Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.							
	D	a	H	h	d												
MT190L-H100A...SO09/BO12...IK														Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893 Форма A			
MT190L-040H100AR03SO09/BO12-056-IK	40	56	114	70	100	3	17000	2,4	BO..12T3.. + SO..09T308..	3+21		T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм				
MT190L-040H100AR03SO09/BO12-090-IK	40	90	144	100	100	3	16500	2,7		3+36							
MT190L-040H100AR03SO09/BO12-100-IK	40	100	154	110	100	3	16500	2,7		3+42							
MT190L-050H100AR04SO09/BO12-076-IK	50	76	129	85	100	4	15500	3,7		4+40							
MT190L-050H100AR04SO09/BO12-090-IK	50	90	131	99	100	4	15000	3,9		4+48							
MT190L-050H100AR04SO09/BO12-100-IK	50	100	154	125	100	4	15000	3,9		4+56							

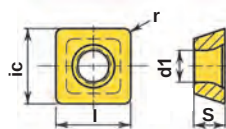
													ic	l	S	d1	r						
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																	
		■				■																	
SONW09T308EN		■				■											9,525	9,525	3,97	4,0	0,8		
													ic	l	S	d1	r						
BONW12T308ER		■				■											9,525	13,0	3,97	4,0	0,8		
BOHW12T330ER		□				■											9,525	13,0	3,97	4,0	3,0		
BOHW12T340ER		□				■											9,525	13,0	3,97	4,0	4,0		
BOHW12T363ER						■											9,525	13,0	3,97	4,0	6,3		

Концевые торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.					
	D	a	H	L	d										
MT190L-W...SO09/BO12...IK														Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B	
MT190L-040W40R03SO09/BO12-056-IK	40	56	80	150	40	3	17000	1,0	BO...12T3.. + SO...09T308..	3+21		T350760-10P	7010-TP 3,0 Нм		
MT190L-040W40R03SO09/BO12-090-IK	40	90	110	180	40	3	17000	1,2		3+36					
MT190L-040W40R03SO09/BO12-100-IK	40	100	120	190	40	3	17000	1,3		3+42					
MT190L-050W50R04SO09/BO12-076-IK	50	76	100	180	50	4	13500	2,2		4+40					
MT190L-050W50R04SO09/BO12-090-IK	50	90	115	195	50	4	13500	2,3		4+48					
MT190L-050W50R04SO09/BO12-100-IK	50	100	125	205	50	4	13500	2,4		4+56					

*Возможно исполнение всех фрез с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835 B и комбинированным хвостовиком с лысками типа Whistle Notch DIN 1835E



Обозначение

[illegible]

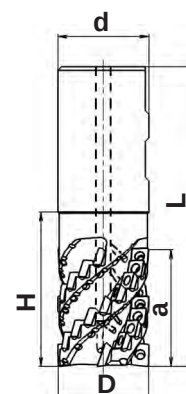
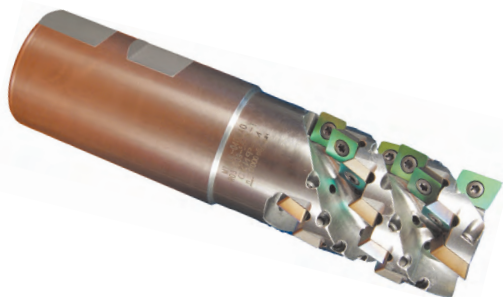
SONW09T308EN			■				■								9,525	9,525	3,97	4,0	0,8
BONW12T308ER			■				■								9,525	13,0	3,97	4,0	0,8
BOHW12T330ER			□				■								9,525	13,0	3,97	4,0	3,0
BOHW12T340ER			□				■								9,525	13,0	3,97	4,0	4,0
BOHW12T363ER							■								9,525	13,0	3,97	4,0	6,3



27 300
40 309

MT190L...SO09/BO12+18A...

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью



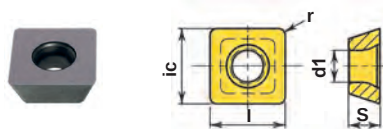
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Коп					
	D	a	H	L	d										

MT190L-W...SO09/BO12...+18A...

Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B

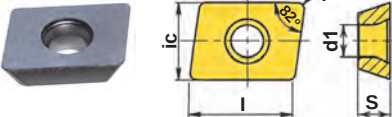
MT190L-050W50R04SO09/BO12-58+18A-IK	50	76	100	180	50	4	13500	2,0	BO..12T3.. + SO..09T308..	4+40		E290L-X050R04SO09-IK	H103500-08S-IK	T350760-10P	7010-TP 30 Hz
MT190L-050W50R04SO09/BO12-72+18A-IK	50	90	115	195	50	4	13500	2,2		4+48					
MT190L-050W50R04SO09/BO12-82+18A-IK	50	100	125	205	50	4	13500	2,3		4+56					

*Возможно исполнение всех фрез с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835 B и комбинированным хвостовиком с лысками типа Whistle Notch DIN 1835E



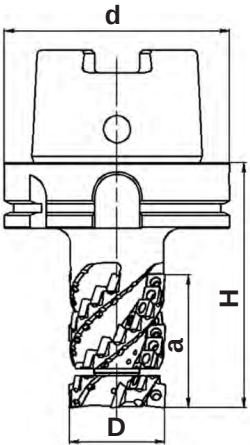
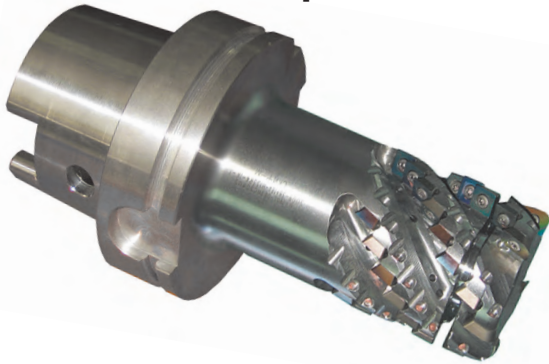
Обозначение

[illegible]

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X													ic	I	S	d1	r	
																			MM					
SONW09T308EN		■				■													9,525	9,525	3,97	4,0	0,8	
																								
BONW12T308ER		■				■													9,525	13,0	3,97	4,0	0,8	
BOHW12T330ER		□				■													9,525	13,0	3,97	4,0	3,0	
BOHW12T340ER		□				■													9,525	13,0	3,97	4,0	4,0	
BOHW12T363ER						■													9,525	13,0	3,97	4,0	6,3	

MT190L...SO09/BO12+18A...

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцевой частью



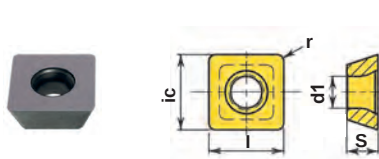
Обозначение	Размеры, мм				Z	RPM	кг			Кол.					
	D	a	H	d											

MT190L..H.A..SO09/BO12..+18A-IK Нормальный шаг Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893 Форма А

MT190L-050H100AR04SO09/BO12-058+18A-IK	50	76	109	100	4	15000	3,1		4+40						
MT190L-050H100AR04SO09/BO12-072+18A-IK	50	90	144	100	4	14500	3,6		4+48		E290L-X050R04SO09/BO12-IK	H103500-08S-IK			
MT190L-050H100AR04SO09/BO12-082+18A-IK	50	100	154	100	4	14500	3,7		4+56						
MT190L-063H100AR05SO09/BO12-072+18A-IK	63	90	144	100	5	14000	4,1		5+60						
MT190L-063H100AR05SO09/BO12-082+18A-IK	63	100	154	100	5	14000	4,3		5+70						
MT190L-063H100AR05SO09/BO12-098+18A-IK	63	116	172	100	5	13500	4,7		5+80		E290L-X063R05SO09/BO12-IK	H123600-10S-IK			
MT190L-063H125AR05SO09/BO12-072+18A-IK	63	90	144	125	5	12500	4,7		5+60						
MT190L-063H125AR05SO09/BO12-098+18A-IK	63	116	172	125	5	11500	4,7		5+80						
MT190L-080H125AR06SO09/BO12-098+18A-IK	80	116	172	125	6	10500	6,3		6+96						
MT190L-080H125AR06SO09/BO12-131+18A-IK	80	149	186	125	6	10500	8,0		6+126		E290L-X080R06SO09/BO12-IK	H164500-14S-IK			

Мелкий шаг Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893 Форма А

MT190L-063H100AR06SO09/BO12-072+18A-IK	63	90	144	100	6	14500	4,1		6+72						
MT190L-063H100AR06SO09/BO12-082+18A-IK	63	100	154	100	6	14500	4,2		6+84						
MT190L-063H100AR06SO09/BO12-098+18A-IK	63	116	172	100	6	13500	4,7		6+96		E290L-X063R06SO09/BO12-IK	H123600-10S-IK			
MT190L-063H125AR06SO09/BO12-072+18A-IK	63	90	144	125	6	13500	4,8		6+72						
MT190L-063H125AR06SO09/BO12-098+18A-IK	63	116	172	125	6	12500	5,0		6+96						
MT190L-080H125AR07SO09/BO12-098+18A-IK	80	116	172	125	7	10500	6,3		7+112						
MT190L-080H125AR07SO09/BO12-131+18A-IK	80	149	200	125	7	10500	8,0		7+147		E290L-X080R07SO09/BO12-IK	H164500-14S-IK			

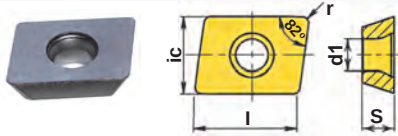


Обозначение

P	●	●													
M	○	●	●												
K	○			●											
N					●										
S		○	●			●									
H															

ic	l	S	d1	r
мм				

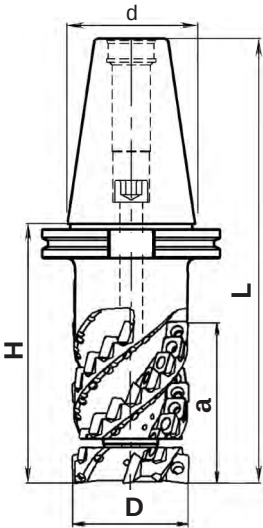
SONW09T308EN



BONW12T308ER		■				■										9,525	13,0	3,97	4,0	0,8
BOHW12T330ER		□				■										9,525	13,0	3,97	4,0	3,0
BOHW12T340ER		□				■										9,525	13,0	3,97	4,0	4,0
BOHW12T363ER						■										9,525	13,0	3,97	4,0	6,3



MT190L...SO09/BO12+18A...
Концевые торцово-цилиндрические фрезы
со сменной торцевой частью



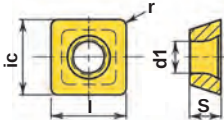
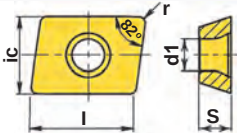
Обозначение	Размеры, мм					Z	RPM	кг	+ Кол.	Кол.	Кол.	Кол.	Кол.	Кол.
	D	a	H	L	d									

MT190L..NC50..SO09/BO12..+18A-ИК Нормальный шаг Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А

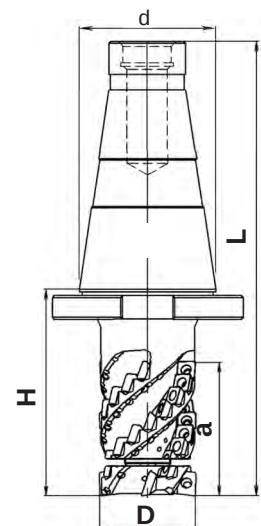
MT190L-050NC50R04SO09/BO12-058+18A-ИК	50	76	119	221	97,5	4	15000	3,1	BO..12T3.. + SO..09T308..	4+40	💧	E290L-X050R04SO09-ИК	H103500-08S-ИК	T350760-10P	7010-TP 3,0 Hm	
MT190L-050NC50R04SO09/BO12-072+18A-ИК	50	90	133	235	97,5	4	14500	3,6		4+48	💧					
MT190L-050NC50R04SO09/BO12-082+18A-ИК	50	100	143	245	97,5	4	14500	3,7		4+56	💧					
MT190L-063NC50R05SO09/BO12-072+18A-ИК	63	90	133	235	97,5	5	14000	4,1		5+60	💧	E290L-X063R05SO09-ИК				H123600-10S-ИК
MT190L-063NC50R05SO09/BO12-082+18A-ИК	63	100	143	245	97,5	5	14000	4,3		5+70	💧					
MT190L-063NC50R05SO09/BO12-098+18A-ИК	63	116	163	265	97,5	5	13500	4,7		5+80	💧	E290L-X080R06SO09-ИК				H164500-14S-ИК
MT190L-080NC50R06SO09/BO12-098+18A-ИК	80	116	163	265	97,5	6	10500	6,3		6+96	💧					
MT190L-080NC50R06SO09/BO12-131+18A-ИК	80	149	186	288	97,5	6	10500	8,0		6+126	💧					

Мелкий шаг

MT190L-063NC50R06SO09/BO12-072+18A-ИК	63	90	133	235	97,5	6	14500	4,1	BO..12T3.. + SO..09T308..	6+72		E290L-X063R06SO09-ИК	H123600-10S-ИК	T350760-10P	7010-TP 3,0 Hm
MT190L-063NC50R06SO09/BO12-082+18A-ИК	63	100	143	245	97,5	6	14500	4,2		6+84					
MT190L-063NC50R06SO09/BO12-098+18A-ИК	63	116	163	265	97,5	6	13500	4,7		6+96					
MT190L-080NC50R07SO09/BO12-098+18A-ИК	80	116	163	265	97,5	7	10500	6,3		7+112		E290L-X080R07SO09-ИК			
MT190L-080NC50R07SO09/BO12-131+18A-ИК	80	149	186	288	97,5	7	10500	8,0		7+147					

		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Обозначение		K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X													
			■				■													
SONW09T308EN																				
		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Обозначение		K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			■				■													
BONW12T308ER																				
BOHW12T330ER																				
BOHW12T340ER																				
BOHW12T363ER																				

Концевые торцово-цилиндрические фрезы со сменной торцовой частью



MT190L..SK50..SO09/BO12..+18A *Нормальный шаг* **Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN2080**

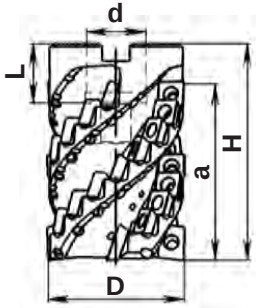
Мелкий шаг

[illegible]

Обозначение

MT190L

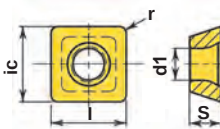
MT290L...SO09/BO12...
Насадные торцово-цилиндрические фрезы



Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг				
	D	a	H	L	d							

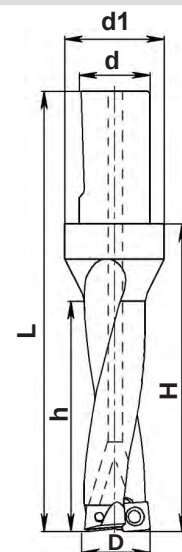
Нормальный шаг													
MT290L-050A22R04SO09/BO12-30-IK	50	30	44	22	22	4	15500	0,4	BO..12T3.. + SO..09T308..	4+12		T350760-10P	7010-TP 3,0 Hm
MT290L-050A22R04SO09/BO12-44-IK	50	44	55	22	22	4	13000	0,4		4+20			
MT290L-063A27R05SO09/BO12-38-IK	63	38	55	25	27	5	11000	0,7		5+20			
MT290L-063A27R05SO09/BO12-56-IK	63	56	75	28	27	5	10000	0,7		5+35			
MT290L-080A32R06SO09/BO12-45-IK	80	45	61,6	34	32	6	6800	1,3		6+30			
MT290L-080A32R06SO09/BO12-70-IK	80	70	88	34	32	6	5900	1,3		6+54			
MT290L-084A32R06SO09/BO12-70-IK	84	70	88	34	32	6	5500	1,5		6+54			
MT290L-100A40R07SO09/BO12-50-IK	100	50	70	40	40	7	5200	1,9		7+42			
MT290L-100A40R07SO09/BO12-70-IK	100	70	88	40	40	7	4600	1,9		7+63			

Мелкий шаг													
MT290L-063A27R06SO09/BO12-38-IK	63	38	55	25	27	6	11000	0,7	BO..12T3.. + SO..09T308..	6+24		T350760-10P	7010-TP 3,0 Hm
MT290L-063A27R06SO09/BO12-56-IK	63	56	75	28	27	6	10000	0,7		6+40			
MT290L-080A32R07SO09/BO12-44-IK	80	44	61,6	34	32	7	6800	1,3		7+35			
MT290L-080A32R07SO09/BO12-70-IK	80	70	88	34	32	7	5900	1,3		7+63			
MT290L-084A32R07SO09/BO12-70-IK	84	70	88	34	32	7	5500	1,5		7+63			
MT290L-100A40R08SO09/BO12-50-IK	100	50	70	40	40	8	5200	1,9		8+48			
MT290L-100A40R08SO09/BO12-70-IK	100	70	88	40	40	8	4600	1,9		8+72			

		P	●	●															
		M	○	●	●														
		K	○		●														
		N				●													
		S		○	●		●												
		H																	
Обозначение		HCP30X													ic	l	s	d1	r
			■												mm				
SONW09T308EN			■				■								9,525	9,525	3,97	4,0	0,8
																			
BONW12T308ER			■				■								9,525	13,0	3,97	4,0	0,8
BOHW12T330ER			□				■								9,525	13,0	3,97	4,0	3,0
BOHW12T340ER			□				■								9,525	13,0	3,97	4,0	4,0
BOHW12T363ER							■								9,525	13,0	3,97	4,0	6,3



Сверла для обработки титановых сплавов



DT190-WN...SO12...-T								Хвостовик - цилиндрический DIN 1835E				
DT190-063WN50R01SO12-IK-T	63	100	130	210	50	62	3,0	SOMT120408EN-T	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Hm
DT190-082WN50R01SO12-IK-T	82	100	140	220	50	84	4,3		6			



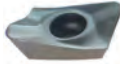
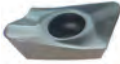
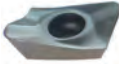
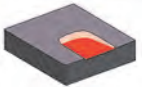
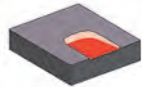
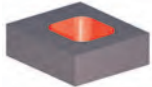
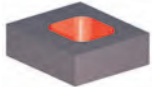
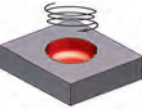
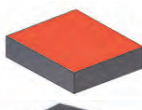
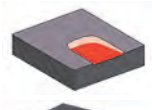
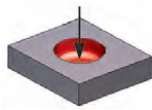
SOMT120408EN-T

40 300
42 310

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов

Вид фрезы				
Обозначение	MT290...XE17	MT190...XE17	MT190...XE17-B	MT190B...XE17-B
Страница	218	219	224	226
Режущая пластина				
Страница СМП	45	45	45	45
Обрабатываемый материал	P			
	M			
	K			
	N	...	...	...
	S			
	H			
Угол в плане	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	40-125	25-80	25-50	25-50
Макс. глубина резания, мм	16,5	16,5	16,5	16,5
Вид обработки	R	...	...	...
	M	...	...	...
	F	...	...	...
Осевая подача	...	...	...	...
Внутренний подвод СОЖ				
Тип обработки				

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов

Вид фрезы				
Обозначение	MT190...BDHT10	MT290...BD10-R5	MT190...Z...BD10-R5	MT190B...BD10
Страница	228	236	237	238
Режущая пластина				
Страница СМП	24	23	23	23
Обрабатываемый материал	P			
	M			
	K			
	N			
	S			
	H			
Угол в плане	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	16-40	32-100	16-25	30-32
Макс. глубина резания, мм	10	10	10	10
Вид обработки	R			
	M			
	F			
Осевая подача				
Внутренний подвод СОЖ				
Тип обработки				
				
				

Фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов

Запатентованное сверхтвердое покрытие корпуса уменьшает трение, снижает риск пакетирования стружки в процессе обработки.

Основным преимуществом фрез СКИФ-М с пластинами ХЕ17 в отличие от всех конкурентов является возможность прямого осевого врезания на глубину до 6 мм для фрез любого диаметра.

MT290...ХЕ17, MT190...ХЕ17

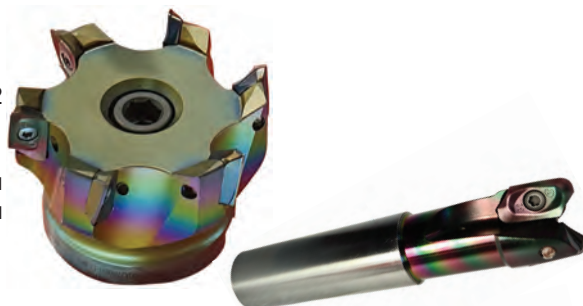
Корпус фрезы адаптирован для пластин с радиусом при вершине от 0,2 до 5,0 мм.

Скорость резания до 5000 м/мин.

При работе с частотами вращения шпинделя свыше 8000 об/мин необходима дополнительная балансировка фрезы совместно с оправкой по классу G2,5 ISO 1940.

Максимальный угол косого врезания среди всех аналогов.

Возможно прямое осевое врезание до 6 мм.



MT190...ХЕ17...-В

Конструкция обеспечивает наивысшую производительность при высокоскоростном фрезеровании

Корпус фрезы адаптирован для пластин с радиусом при вершине от 0,2 до 5,0 мм.

Скорость резания до 5000 м/мин.



MT190В...ХЕ17

Фреза-сверло.

Высшая производительность при обработке глубоких карманов длиной до 100мм.

Скорость резания до 5000 м/мин.



MT190...BDHT10

Корпус фрезы адаптирован для пластин типа BDHT10Т3..R с радиусом при вершине 0,2, 0,4 и 0,8 мм.

Скорость резания до 3500 м/мин.

Возможна установка пластин типа BDMT10Т3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм



MT290...BD10-R5, MT190...BD10-R5

Возможно косое осевое врезание.

Корпус фрезы адаптирован для пластин с радиусом при вершине 5 мм.

Скорость резания до 3500 м/мин.

При работе с частотами вращения шпинделя свыше 8000 об/мин необходима дополнительная балансировка фрезы совместно с оправкой по классу G2,5 ISO 1940.



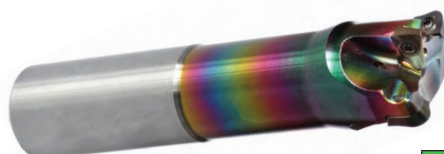
MT190В...BD10

Фреза-сверло.

Высокая производительность при обработке глубоких карманов.

Скорость резания до 3500 м/мин.

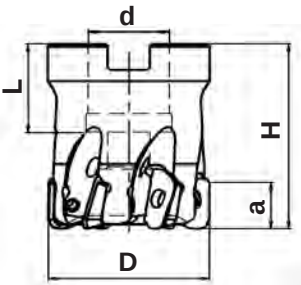
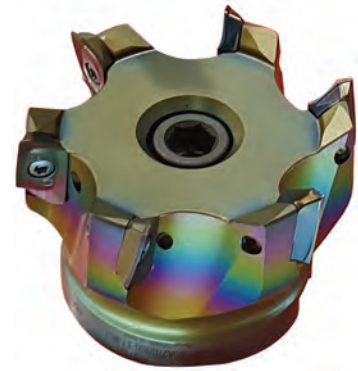
При работе с частотами вращения шпинделя свыше 8000 об/мин необходима дополнительная балансировка фрезы совместно с оправкой по классу G2,5 ISO 1940.



N

MT290...XE17

Торцевые фрезы для высокоскоростной обработки
алюминиевых сплавов

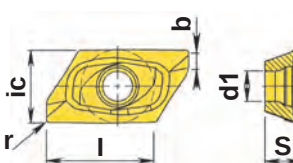
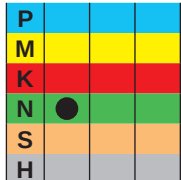


Глубина резания до 16,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d									
MT290...XE17-1K <i>высокоскоростное резание до 5000 м/мин</i>														
MT290-040A16R03XE17-1K	40	16,5	19	50	16	3	36000	0,3	XEHX1705..FR	3		T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT290-040A16R04XE17-1K	40	16,5	19	50	16	4	36000	0,3		4				
MT290-050A22R04XE17-1K	50	16,5	20	50	22	4	32000	0,3		4				
MT290-063A22R05XE17-1K	63	16,5	20	50	22	5	25300	0,5		5				
MT290-080A27R06XE17-1K	80	16,5	22	50	27	6	20000	0,9		6				
MT290-100A32R07XE17-1K	100	16,5	25	50	32	7	16000	1,3		7				
MT290-125A40R08XE17-1K	125	16,5	29	63	40	8	12800	2,5		8				



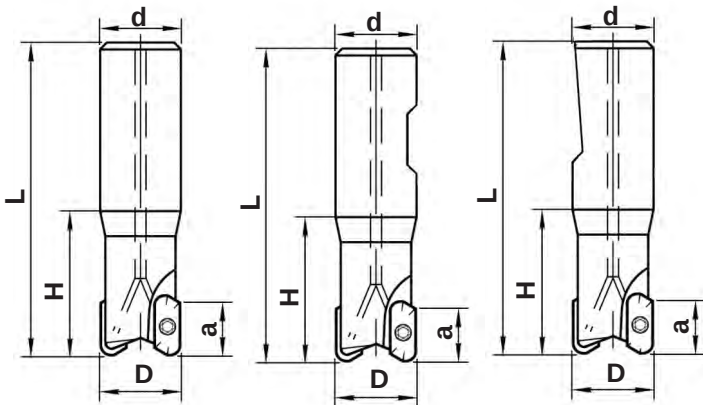
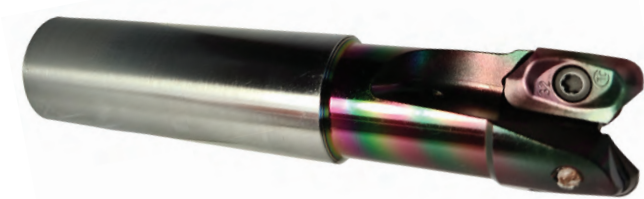
MT290

			R0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0		
														
Обозначение	HCN10X								ic	l	S	d1	r	b
									MM					
XEHX170502FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1
XEHX170504FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7
XEHX170508FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3
XEHX170512FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4
XEHX170516FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4
XEHX170520FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
XEHX170525FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6
XEHX170532FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6
XEHX170540FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5
XEHX170550FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4

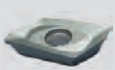


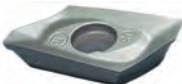
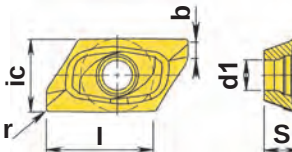
MT190...XE17

Концевые фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов



Глубина резания до 16,5 мм

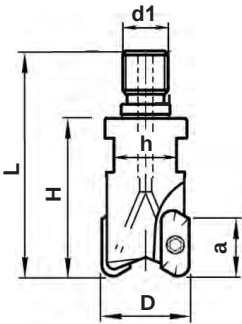
Обозначение	Размеры, мм						Z	Pmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	H	L	d										
MT190-Z...XE17-L...-IK <i>высокоскоростное резание до 5000 м/мин</i> Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A															
MT190-025Z25R02XE17-L125-IK	25	16,5	50	125	25	2	40000	0,3	XEHX1705..FR	2		T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT190-025Z25R02XE17-L200-IK	25	16,5	65	200	25	2	18000	0,6		2					
MT190-032Z32R03XE17-L150-IK	32	16,5	50	150	32	3	33500	0,6		3					
MT190-032Z32R02XE17-L200-IK	32	16,5	80	200	32	2	20000	0,8		2					
MT190-040Z32R03XE17-L150-IK	40	16,5	50	150	32	3	31300	1,0		3					
MT190-040Z32R03XE17-L200-IK	40	16,5	65	200	32	3	26800	1,2		3				T401160-15P	
MT190-040Z32R03XE17-L250-IK	40	16,5	80	250	32	3	22300	1,5		3					
MT190-W...XE17-L...-IK <i>высокоскоростное резание до 5000 м/мин</i> Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B															
MT190-025W25R02XE17-L125-IK	25	16,5	50	125	25	2	32000	0,3	XEHX1705..FR	2		T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT190-025W25R02XE17-L200-IK	25	16,5	65	200	25	2	15000	0,6		2					
MT190-032W32R03XE17-L150-IK	32	16,5	50	150	32	3	25000	0,6		3					
MT190-032W32R02XE17-L200-IK	32	16,5	80	200	32	2	16600	0,8		2					
MT190-040W32R03XE17-L150-IK	40	16,5	50	150	32	3	21800	1,0		3		T401160-15P			
MT190-040W32R03XE17-L200-IK	40	16,5	65	200	32	3	18700	1,2		3					
MT190-040W32R03XE17-L250-IK	40	16,5	80	250	32	3	15600	1,5		3					
MT190-WN...XE17-L...-IK <i>высокоскоростное резание до 5000 м/мин</i> Хвостовик - цилиндрический типа Whistle Notch DIN 1835E															
MT190-025WN25R02XE17-L125-IK	25	16,5	50	125	25	2	32000	0,3	XEHX1705..FR	2		T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT190-025WN25R02XE17-L200-IK	25	16,5	65	200	25	2	15000	0,6		2					
MT190-032WN32R03XE17-L150-IK	32	16,5	50	150	32	3	25000	0,6		3					
MT190-032WN32R02XE17-L200-IK	32	16,5	80	200	32	2	16600	0,8		2					
MT190-040WN32R03XE17-L150-IK	40	16,5	50	150	32	3	21800	1,0		3		T401160-15P			
MT190-040WN32R03XE17-L200-IK	40	16,5	65	200	32	3	18700	1,2		3					
MT190-040WN32R03XE17-L250-IK	40	16,5	80	250	32	3	15600	1,5		3					

			P																			
			M																			
			K																			
			N	●																		
S																						
H																						
Обозначение			HCN10X												ic	l	S	d1	r	b		
															MM							
XEHX170502FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1		
XEHX170504FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7		
XEHX170508FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3		
XEHX170512FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4		
XEHX170516FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4		
XEHX170520FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6		
XEHX170525FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6		
XEHX170532FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6		
XEHX170540FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5		
XEHX170550FR			■												11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4		

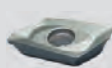


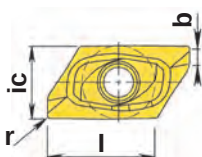
MT190...XE17

Концевые фрезы для высокоскоростной обработки
алюминиевых сплавов



Глубина резания до 16,5 мм

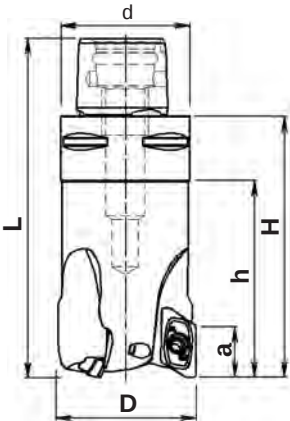
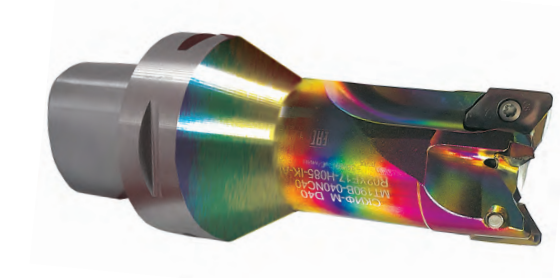
Обозначение	Размеры, мм						Z	 кг		 Кол.				
	D	a	H	h	L	d								
MT190-G...XE17-IK														
											Резьбовой хвостовик СКИФ-М			
MT190-025G12R02XE17-IK	25	16,5	35	57	17	M12	2	0,3	ХЕНХ1705..FR	2		T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-032G16R02XE17-IK	32	16,5	40	63	22	M16	2	0,6		2				
MT190-032G16R03XE17-IK	32	16,5	40	63	22	M16	3	0,6		3				
MT190-034G16R02XE17-IK	34	16,5	40	63	22	M16	2	0,6		2		T401160-15P		
MT190-034G16R03XE17-IK	34	16,5	40	63	22	M16	3	0,6		3				
MT190-040G16R02XE17-IK	40	16,5	40	63	22	M16	2	0,65		2				
MT190-040G16R03XE17-IK	40	16,5	40	63	22	M16	3	0,65		3				
MT190-040G16R04XE17-IK	40	16,5	40	63	22	M16	4	0,65		4				
MT190-042G16R03XE17-IK	42	16,5	40	63	22	M16	3	0,65		3				
MT190-042G16R04XE17-IK	42	16,5	40	63	22	M16	4	0,65		4				
MT190-040G20R02XE17-IK	40	16,5	40	72	30	M20	2	0,7		2				
MT190-040G20R03XE17-IK	40	16,5	40	72	30	M20	3	0,7		3				
MT190-040G20R04XE17-IK	40	16,5	40	72	30	M20	4	0,7	4					
MT190-042G20R03XE17-IK	42	16,5	40	72	30	M20	3	0,7	3					
MT190-042G20R04XE17-IK	42	16,5	40	72	30	M20	4	0,7	4					

			<table><tr><td>P</td><td></td><td></td></tr><tr><td>M</td><td></td><td></td></tr><tr><td>K</td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td>●</td><td></td></tr><tr><td>S</td><td></td><td></td></tr><tr><td>H</td><td></td><td></td></tr></table>	P			M			K			N	●		S			H			R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 5,0									
				P																											
M																															
K																															
N	●																														
S																															
H																															
																															
Обозначение	HCN10X								ic	l	S	d1	r	b																	
															MM																
XEHX170502FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1																	
XEHX170504FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7																	
XEHX170508FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3																	
XEHX170512FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4																	
XEHX170516FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4																	
XEHX170520FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6																	
XEHX170525FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6																	
XEHX170532FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6																	
XEHX170540FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5																	
XEHX170550FR	■								11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4																	

MT190

MT190...XE17

Концевые фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов



Глубина резания до 16,5 мм

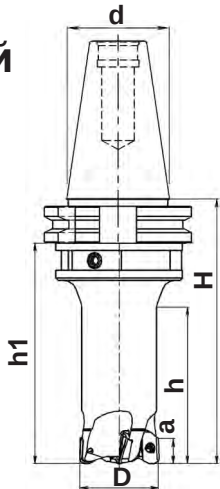
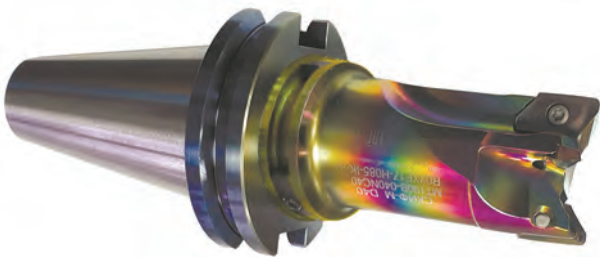
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM							
	D	a	H	h	L	d									
MT190-C...XE17-IK-B <i>высокоскоростное резание до 5000 м/мин</i> Хвостовик полый конический типа PSK DIN 26623-1															
MT190-025C05R02XE17-h050-H074-IK	25	16,5	74	50	104	50	2	42000	0,5	XEHX1705..FR	2		T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-032C05R03XE17-h064-H088-IK	32	16,5	88	64	118	50	3	35700	0,7		3				
MT190-040C04R02XE17-h058-H080-IK	40	16,5	80	58	104	40	2	37500	0,8		2				
MT190-040C04R03XE17-h040-H062-IK	40	16,5	62	40	86	40	3	39000	0,5		3		T401160-15P		
MT190-040C04R03XE17-h058-H080-IK	40	16,5	80	58	104	40	3	37500	0,8		3				
MT190-040C05R03XE17-h060-H082-IK	40	16,5	82	60	112	50	3	37000	0,8		3				
MT190-044C04R02XE17-H066-IK	44	16,5	66	-	90	40	2	30000	0,56		2				
MT190-044C04R03XE17-H066-IK	44	16,5	66	-	90	40	3	30000	0,56		3				
MT190-050C05R03XE17-h078-H100-IK	50	16,5	100	78	130	50	3	32000	1,2		3				
MT190-054C05R03XE17-H081-IK	54	16,5	81	-	111	50	3	22700	1,1		3				
MT190-080C08R03XE17-h088-H120-IK	80	16,5	120	88	168	80	3	20000	4,4		3				
MT190-080C08R04XE17-h088-H120-IK	80	16,5	120	88	168	80	4	20000	4,4		4				
MT190-080C08R05XE17-h088-H120-IK	80	16,5	120	88	168	80	5	20000	4,4		5				

Обозначение	HCN10X	R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 5,0										ic l S d1 r b					
												MM					
XEHX170502FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1
XEHX170504FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7
XEHX170508FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3
XEHX170512FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4
XEHX170516FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4
XEHX170520FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
XEHX170525FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6
XEHX170532FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6
XEHX170540FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5
XEHX170550FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4



MT190...XE17-B

Балансируемые концевые фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов



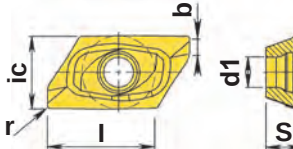
Глубина резания до 16,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	Vmax RPM	кг			Кол.			
	D	a	H	h	h1	d									

MT190-NC40...XE17-IK-B высокоскоростное резание до 5000 м/мин Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871 Форма А

MT190-025NC40R02XE17-H100-IK-B	25	16,5	100	50	81	63,55	2	42000	0,45	XE17-1705..FR	2	T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-025NC40R02XE17-H110-IK-B	25	16,5	110	63	91	63,55	2	38400	0,48		2		
MT190-025NC40R02XE17-H130-IK-B	25	16,5	130	80	111	63,55	2	34000	0,56		2		
MT190-025NC40R02XE17-H150-IK-B	25	16,5	150	100	131	63,55	2	29000	0,64		2		
MT190-032NC40R02XE17-H110-IK-B	32	16,5	110	63	81	63,55	2	37500	0,50		2		
MT190-032NC40R02XE17-H130-IK-B	32	16,5	130	80	111	63,55	2	34300	0,63		2		
MT190-032NC40R02XE17-H150-IK-B	32	16,5	150	100	131	63,55	2	30000	0,75		2		
MT190-032NC40R03XE17-H110-IK-B	32	16,5	110	63	91	63,55	3	37500	0,50		3		
MT190-032NC40R03XE17-H130-IK-B	32	16,5	130	80	111	63,55	3	34300	0,63		3		
MT190-040NC40R03XE17-H110-IK-B	40	16,5	110	63	91	63,55	3	35700	0,50		3		
MT190-040NC40R03XE17-H130-IK-B	40	16,5	130	80	111	63,55	3	33500	0,53		3		
MT190-040NC40R03XE17-H150-IK-B	40	16,5	150	100	131	63,55	3	31000	0,73		3		
MT190-050NC40R03XE17-H110-IK-B	50	16,5	110	63	91	63,55	3	31900	0,78		3		
MT190-050NC40R03XE17-H130-IK-B	50	16,5	130	80	111	63,55	3	31900	1,10		3		
MT190-050NC40R03XE17-H150-IK-B	50	16,5	150	100	131	63,55	3	31900	1,40		3		
MT190-050NC40R04XE17-H110-IK-B	50	16,5	110	63	91	63,55	4	31900	0,72		4		
MT190-050NC40R04XE17-H130-IK-B	50	16,5	130	80	111	63,55	4	31900	1,02		4		
MT190-050NC40R04XE17-H150-IK-B	50	16,5	150	100	131	63,55	4	30000	1,33		4		

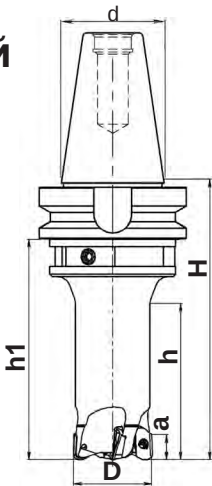
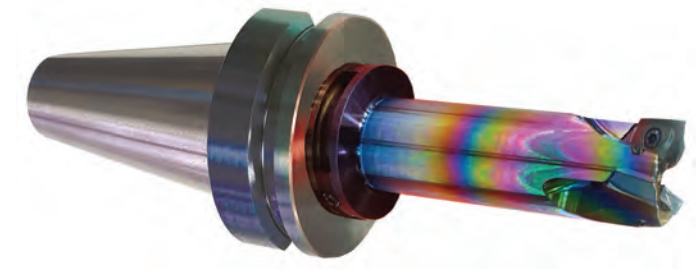
Балансировочный элемент	Винт балансировки	Ключ балансировки
B510805	M060500-03S	7003H

		P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MT190

MT190...XE17-B

Балансируемые концевые фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов



Глубина резания до 16,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	кг						
	D	a	H	h	h1	d									

MT190-BT40...XE17-1K-B

высокоскоростное резание до 5000 м/мин

Метрический конус 7/24 MAS BT 403

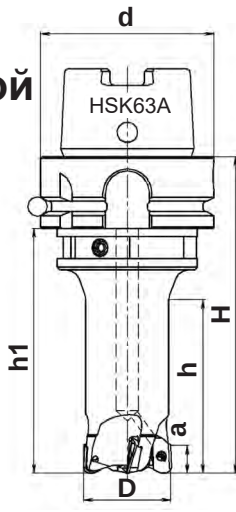
MT190-025BT40R02XE17-H110-IK-B	25	16,5	110	50	83	63	2	42000	0,45	XE1705..FR	2	T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-025BT40R02XE17-H120-IK-B	25	16,5	120	63	93	63	2	38400	0,48		2		
MT190-025BT40R02XE17-H140-IK-B	25	16,5	140	80	113	63	2	34000	0,56		2		
MT190-025BT40R02XE17-H160-IK-B	25	16,5	160	100	133	63	2	29000	0,64		2		
MT190-032BT40R02XE17-H120-IK-B	32	16,5	120	63	93	63	2	37500	0,50		2		
MT190-032BT40R02XE17-H140-IK-B	32	16,5	140	80	113	63	2	34300	0,63		2		
MT190-032BT40R02XE17-H160-IK-B	32	16,5	160	100	133	63	2	30000	0,75		2		
MT190-032BT40R03XE17-H120-IK-B	32	16,5	120	63	93	63	3	37500	0,50		3	T401160-15P	
MT190-032BT40R03XE17-H140-IK-B	32	16,5	140	80	113	63	3	34300	0,63		3		
MT190-040BT40R03XE17-H120-IK-B	40	16,5	120	63	93	63	3	35700	0,50		3		
MT190-040BT40R03XE17-H140-IK-B	40	16,5	140	80	113	63	3	33500	0,53		3		
MT190-040BT40R03XE17-H160-IK-B	40	16,5	160	100	133	63	3	31000	0,73		3		
MT190-050BT40R03XE17-H120-IK-B	50	16,5	120	63	93	63	3	31900	0,78		3		
MT190-050BT40R03XE17-H140-IK-B	50	16,5	140	80	113	63	3	31900	1,10		3		
MT190-050BT40R03XE17-H160-IK-B	50	16,5	160	100	133	63	3	31900	1,40		3		
MT190-050BT40R04XE17-H120-IK-B	50	16,5	120	63	93	63	4	31900	0,72		4		
MT190-050BT40R04XE17-H140-IK-B	50	16,5	140	80	113	63	4	31900	1,02		4		
MT190-050BT40R04XE17-H160-IK-B	50	16,5	160	100	133	63	4	30000	1,33		4		

Балансировочный элемент	Винт балансировки	Ключ балансировки
B510805	M060500-03S	7003H

Обозначение	HCN10X	R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 5,0										ic l S d1 r b					
												мм					
XE170502FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1
XE170504FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7
XE170508FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3
XE170512FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4
XE170516FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4
XE170520FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
XE170525FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6
XE170532FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6
XE170540FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5
XE170550FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4

MT190...XE17-B

Балансируемые концевые фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов



Глубина резания до 16,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	кг					
	D	a	H	h	h1	d								

MT190-H63A...XE17-1K-B

высокоскоростное резание до 5000 м/мин

Хвостовик полый конический типа

HSK DIN 69893 Форма A

MT190-025H63AR02XE17-H105-1K-B	25	16,5	105	50	79	63	2	42000	0,45	XE1705..FR	2	T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT190-025H63AR02XE17-H115-1K-B	25	16,5	115	63	89	63	2	38400	0,48		2		
MT190-025H63AR02XE17-H135-1K-B	25	16,5	135	80	109	63	2	34000	0,56		2		
MT190-025H63AR02XE17-H155-1K-B	25	16,5	155	100	129	63	2	29000	0,64		2		
MT190-032H63AR02XE17-H115-1K-B	32	16,5	115	63	79	63	2	37500	0,50		2		
MT190-032H63AR02XE17-H135-1K-B	32	16,5	135	80	109	63	2	34300	0,63		2		
MT190-032H63AR02XE17-H155-1K-B	32	16,5	155	100	129	63	2	30000	0,75		2		
MT190-032H63AR03XE17-H115-1K-B	32	16,5	115	63	89	63	3	37500	0,50		3		
MT190-032H63AR03XE17-H135-1K-B	32	16,5	135	80	109	63	3	34300	0,63		3		
MT190-040H63AR03XE17-H115-1K-B	40	16,5	115	63	89	63	3	33500	0,53		3		
MT190-040H63AR03XE17-H135-1K-B	40	16,5	135	80	109	63	3	31900	0,73		3		
MT190-040H63AR03XE17-H155-1K-B	40	16,5	155	100	129	63	3	31900	0,78		3		
MT190-050H63AR03XE17-H115-1K-B	50	16,5	115	63	89	63	3	31900	0,78		3		
MT190-050H63AR03XE17-H135-1K-B	50	16,5	135	80	109	63	3	31900	1,10		3		
MT190-050H63AR03XE17-H155-1K-B	50	16,5	155	100	129	63	3	31900	1,40		3		
MT190-050H63AR04XE17-H115-1K-B	50	16,5	115	63	89	63	4	31900	0,72		4		
MT190-050H63AR04XE17-H135-1K-B	50	16,5	135	80	109	63	4	31900	1,02		4		
MT190-050H63AR04XE17-H155-1K-B	50	16,5	155	100	129	63	4	30000	1,33		4		

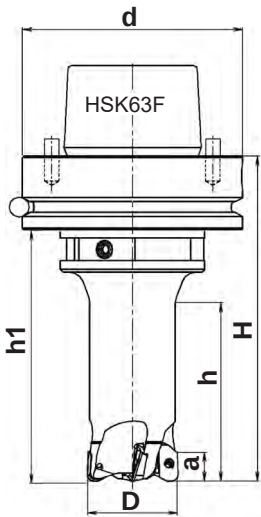
Балансировочный элемент	Винт балансировки	Ключ балансировки
B510805	M060500-03S	7003H

Обозначение	HCN10X	R0,2 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 5,0										ic l S d1 r b					
												MM					
XE170502FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1
XE170504FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7
XE170508FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3
XE170512FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4
XE170516FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4
XE170520FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
XE170525FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6
XE170532FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6
XE170540FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5
XE170550FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4

MT190

MT190...XE17-B

Балансируемые концевые фрезы для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов



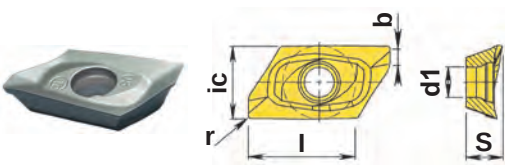
Глубина резания до 16,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	кг						
	D	a	H	h	h1	d									

MT190-H63F...XE17-1K-B высокоскоростное резание до 5000 м/мин Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893 Форма F

MT190-025H63FR02XE17-H105-IK-B	25	16,5	105	50	79	63	2	42000	0,45	XE1705..FR	2	T401060-15P	7015-TP 5,5 Нм	
MT190-025H63FR02XE17-H115-IK-B	25	16,5	115	63	89	63	2	38400	0,48		2			
MT190-025H63FR02XE17-H135-IK-B	25	16,5	135	80	109	63	2	34000	0,56		2			
MT190-025H63FR02XE17-H155-IK-B	25	16,5	155	100	129	63	2	29000	0,64		2			
MT190-032H63FR02XE17-H115-IK-B	32	16,5	115	63	79	63	2	37500	0,50		2			
MT190-032H63FR02XE17-H135-IK-B	32	16,5	135	80	109	63	2	34300	0,63		2			
MT190-032H63FR02XE17-H155-IK-B	32	16,5	155	100	129	63	2	30000	0,75		2			
MT190-032H63FR03XE17-H115-IK-B	32	16,5	115	63	89	63	3	37500	0,50		3	T401160-15P		
MT190-032H63FR03XE17-H135-IK-B	32	16,5	135	80	109	63	3	34300	0,63		3			
MT190-040H63FR03XE17-H115-IK-B	40	16,5	115	63	89	63	3	35700	0,50		3			
MT190-040H63FR03XE17-H135-IK-B	40	16,5	135	80	109	63	3	33500	0,53		3			
MT190-040H63FR03XE17-H155-IK-B	40	16,5	155	100	129	63	3	31000	0,73		3			
MT190-050H63FR03XE17-H115-IK-B	50	16,5	115	63	89	63	3	31900	0,78		3			
MT190-050H63FR03XE17-H135-IK-B	50	16,5	135	80	109	63	3	31900	1,10		3			
MT190-050H63FR03XE17-H155-IK-B	50	16,5	155	100	129	63	3	31900	1,40		3			
MT190-050H63FR04XE17-H115-IK-B	50	16,5	115	63	89	63	4	31900	0,72		4			
MT190-050H63FR04XE17-H135-IK-B	50	16,5	135	80	109	63	4	31900	1,02		4			
MT190-050H63FR04XE17-H155-IK-B	50	16,5	155	100	129	63	4	30000	1,33		4			

Балансировочный элемент	Винт балансировки	Ключ балансировки
B510805	M060500-03S	7003H



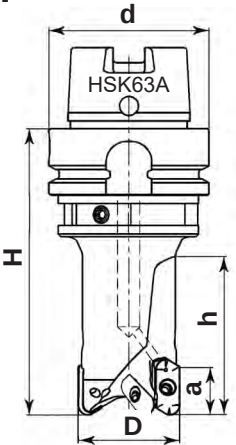
P	M	K	N	S	H	R0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
						02	04	06	12	16	20	25	32	40	50

Обозначение	HCN10X	ic						l						S						d1						r						b					
		mm						mm						mm						mm						mm						mm					
XEHX170502FR		11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1	11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7	11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3	11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4	11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4	11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
XEHX170504FR		11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7	11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6	11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6	11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5	11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4	11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4



MT190B...XE17

Балансируемые концевые фрезы-сверла для обработки
алюминиевых сплавов

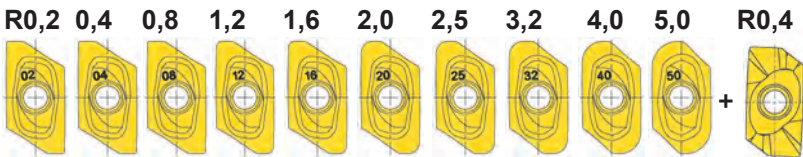


Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM	кг		Кол.			
	D	a	H	h	L	d								

MT190B-H63A...XE17-ИК-B высокоскоростное резание до 5000 м/мин

Хвостовик полый конический типа
HSK DIN 69893 Форма A

MT190B-040H63AR02XE17-H115-ИК-B	40	16,5	115	63	147	63	2	35700	1,0	ХЕНХ1705..FR + BDHT10T304FR	2+1		T400955-15A + T25T655-08AP	7015-T 5,0 Нм + 7008-TP 1,6 Нм
MT190B-040H63AR02XE17-H135-ИК-B	40	16,5	135	80	167	63	2	33500	1,1		2+1			
MT190B-040H63AR02XE17-H155-ИК-B	40	16,5	155	100	187	63	2	31300	1,2		2+1			

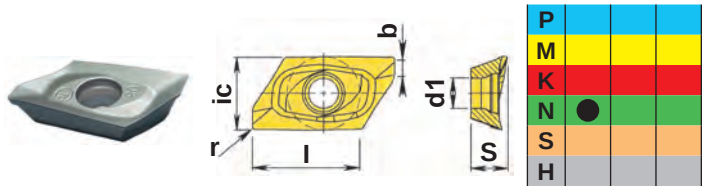


Периферийная
пластина

Сверлильная
пластина

Периферийная
пластина
+
Сверлильная
пластина

Балансировочный элемент	Винт балансировки	Ключ балансировки
B510805	M060500-03S	7003H



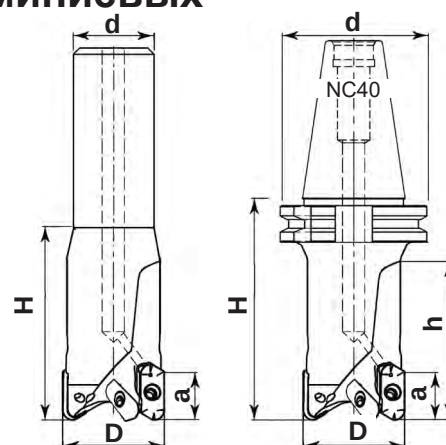
Обозначение

Обозначение	HCN10X											ic	l	S	d1	r	b
BDHT10T304FR	■											7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,2
ХЕНХ170502FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1
ХЕНХ170504FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7
ХЕНХ170508FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3
ХЕНХ170512FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4
ХЕНХ170516FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4
ХЕНХ170520FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
ХЕНХ170525FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6
ХЕНХ170532FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6
ХЕНХ170540FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5
ХЕНХ170550FR	■											11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4



MT190B...XE17

Концевые фрезы-сверла для обработки алюминиевых сплавов



Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.		
	D	a	H	h	L	d							

MT190B-Z...XE17-IK

высокоскоростное резание до 5000 м/мин

Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A

MT190B-040Z32R02XE17-L125-IK	40	16,5	65	-	125	32	2	24900	0,7	XEHX1705..FR +	2+1		T401160-15P +	7015-TP 5,5 HM +
MT190B-040Z32R02XE17-L135-IK	40	16,5	75	-	135	32	2	23400	0,75	BDHT10T304FR	2+1		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 HM

MT190B-NC...XE17-IK

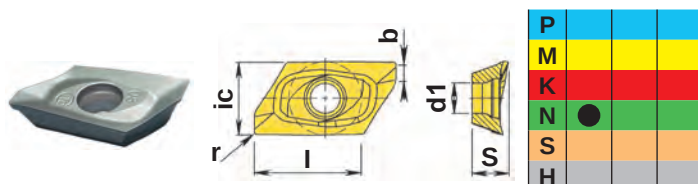
высокоскоростное резание до 5000 м/мин

Хвостовик - метрический конус 7/24 DIN 69871
Форма А

MT190B-040NC40R02XE17-L178-IK	40	16,5	109	77	178	63,55	2	24900	2,0	XEHX1705..FR + BDHT10T304FR	2+1		T401160-15P + T25T655-08AP	7015-TP 5,5 Hm + 7008-TP 1,6 Hm
MT190B-040NC40R02XE17-L192-IK	40	16,5	123	90	192	63,55	2	21800	2,7		2+1			
MT190B-040NC40R02XE17-L282-IK	40	16,5	213	180	282	63,55	2	15600	3,7		2+1			

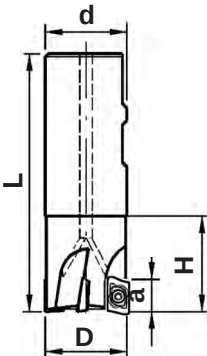


Периферийная
пластина
+
Сверлильная
пластина



Обозначение	HCN10X												ic	l	S	d1	r	b
MM																		
BDHT10T304FR	■												7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,2
XEHX170502FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	0,2	2,1
XEHX170504FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	0,4	1,7
XEHX170508FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	0,8	1,3
XEHX170512FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	1,2	1,4
XEHX170516FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	1,6	1,4
XEHX170520FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	2,0	0,6
XEHX170525FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	2,5	0,6
XEHX170532FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	3,2	0,6
XEHX170540FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	4,0	0,5
XEHX170550FR	■												11,4	16,8	5,7	4,7	5,0	0,4

MT190...BDHT10
Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-W...BDHT10-IK	Нормальный шаг					Хвостовик - цилиндрический типа “Weldon” DIN 1835 B							
MT190-016W16R02BDHT10-IK	16	10	25	75	16	2	42000	0,1	BDHT10T3.FR	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-018W20R02BDHT10-IK	18	10	25	75	20	2	36900	0,2		2			
MT190-020W20R03BDHT10-IK	20	10	27	77	20	3	36900	0,2		3			
MT190-020W20R03BDHT10-L160-IK	20	10	110	160	20	3	19500	0,36		3			
MT190-022W25R03BDHT10-IK	22	10	34	90	25	3	33200	0,3		3		T250755-08AP	
MT190-025W25R04BDHT10-IK	25	10	34	90	25	4	33200	0,3		4			
MT190-025W25R04BDHT10-L170-IK	25	10	114	170	25	4	15400	0,3		4			
MT190-028W25R04BDHT10-IK	28	10	34	90	25	4	30200	0,32		4			
MT190-030W32R04BDHT10-IK	30	10	40	102	32	4	30200	0,33	4				
MT190-032W32R05BDHT10-L200-IK	32	10	140	200	32	5	16000	0,32	5				
Неравномерный шаг													
MT190-032W32RX03BDHT10-IK	32	10	40	102	32	3	30200	0,32	BDHT10T3.FR	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-032W32RX05BDHT10-IK	32	10	40	102	32	5	30200	0,32		5			
MT190-040W32RX04BDHT10-IK	40	10	40	122	32	4	27700	0,68		4			7008F-TP
MT190-040W32RX06BDHT10-IK	40	10	40	122	32	6	27700	0,68		6			

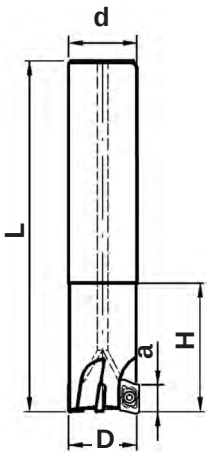
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
Возможна установка пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами, при этом
режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic l S d1 r b					
							мм					
BDHT10T302FR							7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304FR							7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308FR							7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0

MT190

MT190...BDHT10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

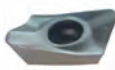
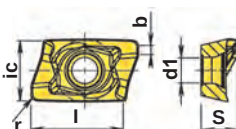


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BDHT10-ИК													
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-016Z16R02BDHT10-L075-ИК	16	10	27	75	16	2	40500	0,1	BDHT10T3.FR	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-016Z16R02BDHT10-L090-ИК	16	10	42	90	16	2	38500	0,1		2			
MT190-016Z16R02BDHT10-L110-ИК	16	10	62	110	16	2	28500	0,1		2			
MT190-016Z16R02BDHT10-L130-ИК	16	10	82	130	16	2	24000	0,1		2			
MT190-018Z18R02BDHT10-L075-ИК	18	10	25	75	18	2	42000	0,1		2			
MT190-018Z18R02BDHT10-L110-ИК	18	10	60	110	18	2	31500	0,1		2			
MT190-019Z18R02BDHT10-L078-ИК	19	10	27	78	18	2	38500	0,2		2			
MT190-019Z18R02BDHT10-L110-ИК	19	10	60	110	18	2	30500	0,3		2			
MT190-020Z20R02BDHT10-L090-ИК	20	10	40	90	20	2	37000	0,2		2			
MT190-020Z20R02BDHT10-L110-ИК	20	10	60	110	20	2	29000	0,3		2			
MT190-020Z20R02BDHT10-L130-ИК	20	10	80	130	20	2	24500	0,3		2			
MT190-020Z20R02BDHT10-L160-ИК	20	10	100	160	20	2	20000	0,36		2			
MT190-020Z20R03BDHT10-L090-ИК	20	10	40	90	20	3	37000	0,18		3			
MT190-020Z20R03BDHT10-L110-ИК	20	10	60	110	20	3	29000	0,2		3			
MT190-020Z20R03BDHT10-L130-ИК	20	10	80	130	20	3	24500	0,25		3			
MT190-020Z20R03BDHT10-L160-ИК	20	10	100	160	20	3	20000	0,3		3			
MT190-020Z20R03BDHT10-L200-ИК	20	10	150	200	20	3	10500	0,4		3			

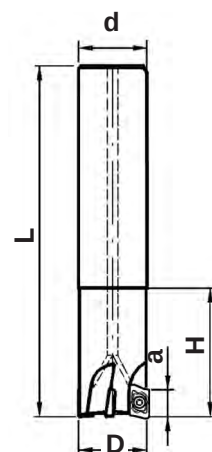
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Возможна установка пластин типа BDHT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
	M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
	K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
	N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
	S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
	H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							



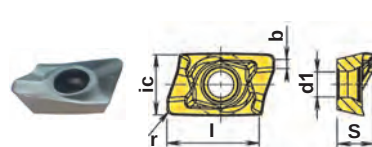
Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

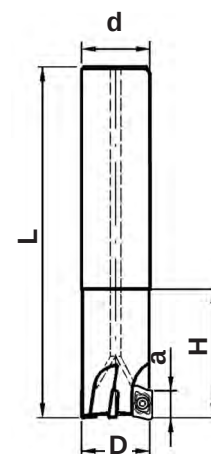
Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-Z...BDHT10-ИК													
MT190-022Z25R02BDHT10-L090-ИК	22	10	34	90	25	2	37500	0,2	BDHT10T3.FR	2		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-022Z25R02BDHT10-L110-ИК	22	10	54	110	25	2	35500	0,3		2			
MT190-025Z25R02BDHT10-L110-ИК	25	10	54	110	25	2	33000	0,3		2			
MT190-025Z25R02BDHT10-L140-ИК	25	10	84	140	25	2	24000	0,4		2			
MT190-025Z25R02BDHT10-L170-ИК	25	10	114	170	25	2	19500	0,5		2			
MT190-025Z25R03BDHT10-L110-ИК	25	10	54	110	25	3	33000	0,3		3			
MT190-025Z25R03BDHT10-L140-ИК	25	10	84	140	25	3	24000	0,4		3			
MT190-025Z25R04BDHT10-L110-ИК	25	10	54	110	25	4	33000	0,4		4			
MT190-025Z25R05BDHT10-L110-ИК	25	10	54	110	25	5	33000	0,4		5			
MT190-025Z25R04BDHT10-L140-ИК	25	10	80	140	25	4	24000	0,7		4			
MT190-025Z25R04BDHT10-L170-ИК	25	10	114	170	25	4	19500	0,7		4			
MT190-030Z32R03BDHT10-L110-ИК	30	10	50	110	32	3	31500	0,5		3			

Возможна установка пластин типа BDMT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0.3 мм

[illegible]

MT190...BDHT10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

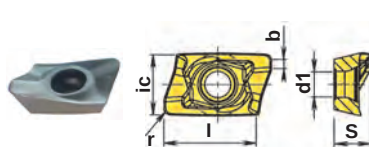


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BDHT10-IK													
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-032Z32R04BDHT10-L120-IK	32	10	60	120	32	4	30000	0,5	BDHT10T3.FR	4		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-032Z25R04BDHT10-L120-IK	32	10	60	120	25	4	30000	0,5		4			
MT190-032Z32R04BDHT10-L160-IK	32	10	100	160	32	4	21000	0,6		4			
MT190-032Z32R04BDHT10-L200-IK	32	10	130	200	32	4	16500	0,6		4			
MT190-032Z32R05BDHT10-L120-IK	32	10	60	120	32	5	30000	0,7		5			
MT190-032Z32R06BDHT10-L120-IK	32	10	60	120	32	6	30000	0,7		6			
MT190-032Z32R05BDHT10-L160-IK	32	10	100	160	32	5	21000	0,85		5			
MT190-032Z32R05BDHT10-L200-IK	32	10	140	200	32	5	12000	1,0		5			
MT190-040Z32R04BDHT10-L110-IK	40	10	50	110	32	4	35500	0,7		4			
MT190-040Z32R04BDHT10-L140-IK	40	10	80	140	32	4	28000	0,8		4			
MT190-040Z32R04BDHT10-L170-IK	40	10	110	170	32	4	18000	0,9		4			
MT190-040Z32R05BDHT10-L110-IK	40	10	50	110	32	5	35500	0,7		5			
MT190-040Z32R05BDHT10-L140-IK	40	10	80	140	32	5	28000	0,8		5			
MT190-040Z32R05BDHT10-L170-IK	40	10	110	170	32	5	18000	0,9		5			
MT190-040Z32R06BDHT10-L110-IK	40	10	50	110	32	6	35500	0,7		6			
MT190-040Z32R06BDHT10-L140-IK	40	10	80	140	32	6	28000	0,8		6			
MT190-040Z32R06BDHT10-L170-IK	40	10	110	170	32	6	18000	0,9	6				
													7008F-TP 1,6 Нм

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

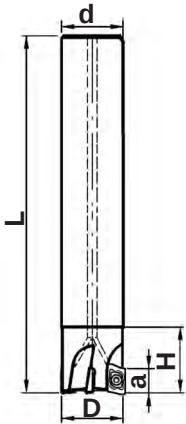
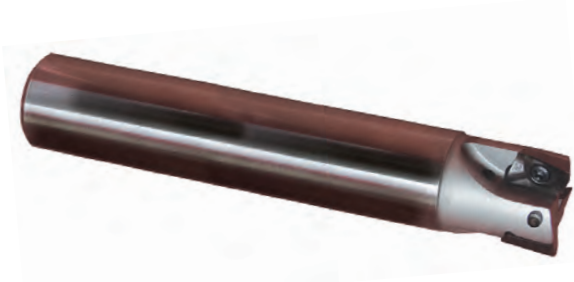
Возможна установка пластин типа BDMT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм



												
	Обозначение						ic	l	S	d1	r	b
							MM					
	BDHT10T302FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
	BDHT10T304FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
	BDHT10T308FR						7.1	10.0	3.97	2.8	0.8	1.0

MT190...BDHT10...H...L

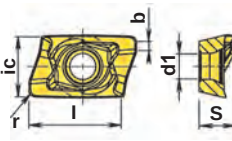
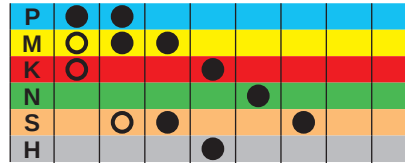
Концевые фрезы 90° удлиненные с коротким рабочим вылетом с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Vmax RPM	 кг		 Кол.									
	D	a	H	L	d	Z													
MT190-Z...BDHT10-H..-L..-IK															Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A				
MT190-016Z16R02BDHT10-H025-L090-IK	16	10	25	90	16	2	38500	0,1	BDHT10T3.FR	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм						
MT190-016Z16R02BDHT10-H025-L110-IK	16	10	25	110	16	2	28500	0,1		2									
MT190-016Z16R02BDHT10-H025-L145-IK	16	10	25	145	16	2	20500	0,1		2									
MT190-016Z16R02BDHT10-H026-L180-IK	16	10	26	180	16	2	11500	0,1		2									
MT190-018Z16R02BDHT10-H026-L110-IK	18	10	26	110	16	2	31500	0,15		2									
MT190-018Z16R02BDHT10-H030-L150-IK	18	10	30	150	16	2	20500	0,15		2									
MT190-020Z20R02BDHT10-H025-L110-IK	20	10	25	110	20	2	29000	0,2		2									
MT190-020Z20R03BDHT10-H025-L110-IK	20	10	25	110	20	3	29000	0,2		3									
MT190-020Z20R02BDHT10-H025-L130-IK	20	10	25	130	20	2	24500	0,25		2									
MT190-020Z20R03BDHT10-H025-L130-IK	20	10	25	130	20	3	24500	0,25		3									
MT190-020Z20R02BDHT10-H040-L160-IK	20	10	40	160	20	2	20000	0,3		2									
MT190-020Z20R03BDHT10-H040-L160-IK	20	10	40	160	20	3	20000	0,3		3									
MT190-020Z20R02BDHT10-H040-L200-IK	20	10	40	200	20	2	10500	0,4		2									
MT190-020Z20R03BDHT10-H040-L200-IK	20	10	40	200	20	3	10500	0,4		3									

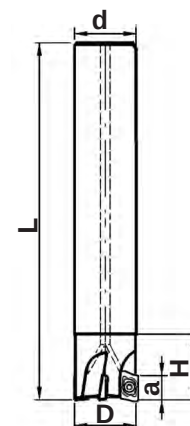
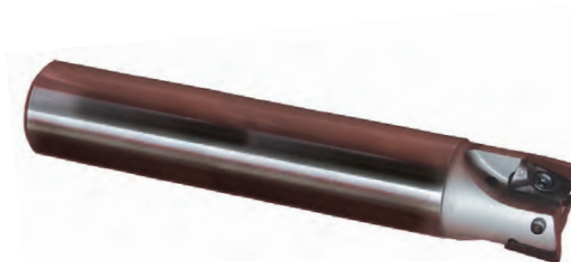
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
Возможна установка пластин типа BDMT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм

													
		Обозначение						ic	l	s	d1	r	b
								мм					
		BDHT10T302FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
		BDHT10T304FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
		BDHT10T308FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0



MT190...BDHT10..-H..-L

Концевые фрезы 90° удлиненные с коротким рабочим вылетом с внутренней подачей СОЖ

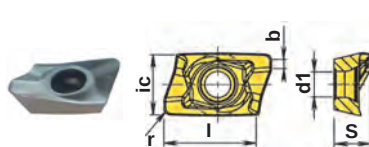


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BDHT10-H...L...-IK													
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-022Z20R03BDHT10-H030-L110-IK	22	10	30	110	20	3	35500	0,3	BDHT10T3.FR	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT190-025Z25R04BDHT10-H030-L110-IK	25	10	30	110	25	4	33000	0,3		4			
MT190-025Z25R03BDHT10-H030-L110-IK	25	10	30	110	25	3	33000	0,3		3			
MT190-025Z25R04BDHT10-H030-L140-IK	25	10	30	140	25	4	24000	0,4		4			
MT190-025Z25R03BDHT10-H030-L140-IK	25	10	30	140	25	3	24000	0,4		3			
MT190-025Z25R04BDHT10-H040-L170-IK	25	10	40	170	25	4	19500	0,5		4			
MT190-025Z25R05BDHT10-H040-L170-IK	25	10	40	170	25	5	19500	0,5		5			
MT190-025Z25R03BDHT10-H040-L170-IK	25	10	40	170	25	3	19500	0,5		3			
MT190-025Z25R03BDHT10-H030-L200-IK	25	10	30	200	25	3	11500	0,6		3			
MT190-028Z25R04BDHT10-H026-L120-IK	28	10	26	120	25	4	32500	0,4		4			

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

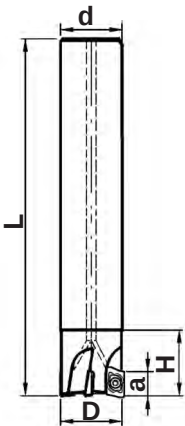
Возможна установка пластин типа BDMT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий инструмент будет меньше на 0,3 ммх



												
	Обозначение						ic	l	S	d1	r	b
							MM					
	BDHT10T302FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
	BDHT10T304FR						7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
	BDHT10T308FR						7.1	10.0	3.97	2.8	0.8	1.0

MT190...BDHT10...H...L

Концевые фрезы 90° удлиненные с коротким рабочим вылетом с внутренней подачей СОЖ



Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Vmax RPM	 кг		Кол.			
	D	a	H	L	d	Z							
MT190-Z...BDHT10-H...L...-IK													
Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-032Z25R04BDHT10-H030-L130-IK	32	10	30	130	25	4	30000	0,5	BDHT10T3.FR	4		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190-032Z25R05BDHT10-H030-L130-IK	32	10	30	130	25	5	30000	0,5		5			
MT190-032Z25R06BDHT10-H030-L130-IK	32	10	30	130	25	6	30000	0,5		6			
MT190-032Z32R06BDHT10-H040-L160-IK	32	10	40	160	32	6	21000	0,6		6			
MT190-032Z32R05BDHT10-H040-L160-IK	32	10	40	160	32	5	21000	0,6		5			
MT190-032Z32R04BDHT10-H040-L160-IK	32	10	40	160	32	4	21000	0,6		4			
MT190-032Z32R04BDHT10-H040-L200-IK	32	10	40	200	32	4	10500	0,6		4			
MT190-032Z32R05BDHT10-H040-L200-IK	32	10	40	200	32	5	10500	0,6		5			
MT190-040Z32R04BDHT10-H050-L200-IK	40	10	50	200	32	4	14000	0,9		4			
MT190-040Z32R05BDHT10-H030-L140-IK	40	10	30	140	32	5	28000	0,8		5			
MT190-040Z32R05BDHT10-H050-L200-IK	40	10	50	200	32	5	14000	0,9		5			
MT190-040Z32R06BDHT10-H030-L140-IK	40	10	30	140	32	6	28000	0,8		6			
MT190-040Z32R06BDHT10-H050-L200-IK	40	10	50	200	32	6	14000	0,9	6	7008F-TP 1,6 Нм			

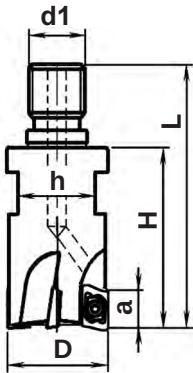
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.
Возможна установка пластин типа BDMT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	R0,2 0,4 0,8			ic	l	S	d1	r	b
										мм					
BDHT10T302FR					■					7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304FR					■					7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308FR					■					7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0

MT190

MT190...BDHT10

Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ

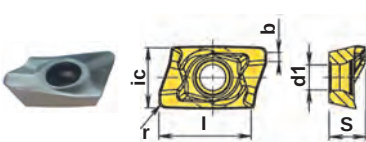


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм													
	D	a	H	L	h	d1	Z							кг
MT190-G...BDHT10-IK														
Нормальный шаг														
MT190-016G08R02BDHT10-IK	16	10	27	45	10	M08	2	0,1	BDHT10T3.FR	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190-020G10R03BDHT10-IK	20	10	33	52	15	M10	3	0,2		3				
MT190-025G12R04BDHT10-IK	25	10	35	57	17	M12	4	0,2		4		T250755-08AP		
MT190-025G12R05BDHT10-IK	25	10	35	57	17	M12	5	0,2		5				
Неравномерный шаг														
MT190-032G16RX03BDHT10-IK	32	10	35	58	22	M16	3	0,2	BDHT10T3.FR	3		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190-032G16RX05BDHT10-IK	32	10	35	58	22	M16	5	0,2		5				
MT190-040G20RX04BDHT10-IK	40	10	35	67	30	M20	4	0,3		4			7008F-TP 1,6 Нм	
MT190-040G20RX06BDHT10-IK	40	10	35	67	30	M20	6	0,3		6				

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Возможна установка пластин типа BDMT10T3 с аналогичными радиусами, при этом режущий диаметр будет меньше на 0,3 мм

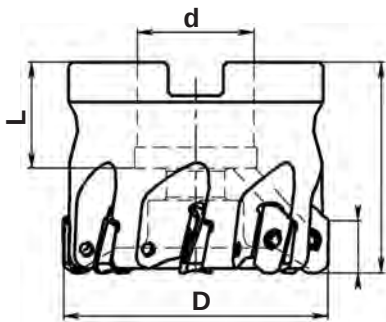


Обозначение							ic	l	s	d1	r	b
	HCR30X	HCR40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X						
BDHT10T302FR					■		7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304FR					■		7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308FR					■		7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0



MT290...BD10-R5-IK

Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ

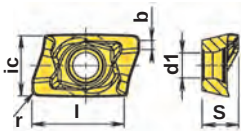


Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						Пmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	L	H	d	Z							
Нормальный шаг высокоскоростное резание до 3500 м/мин													
MT290-032A16R04BD10-R5-IK	32	10	19	40	16	4	39800	0,2	BDHX10T350.R	4		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT290-032A16R05BD10-R5-IK	32	10	19	40	16	5	30200	0,1		5			
MT290-040A16R04BD10-R5-IK	40	10	19	40	16	4	27700	0,2		4			
MT290-044A16R04BD10-R5-IK	44	10	19	40	16	4	25600	0,25		4			
MT290-050A22R05BD10-R5-IK	50	10	20	40	22	5	25400	0,3		5			
MT290-054A22R05BD10-R5-IK	54	10	20	40	22	5	22600	0,4		5			
MT290-063A22R06BD10-R5-IK	63	10	20	40	22	6	23300	0,5		6			
MT290-066A22R06BD10-R5-IK	66	10	20	40	22	6	20200	0,7		6			
MT290-080A27R08BD10-R5-IK	80	10	22	50	27	8	21300	1,0		8			
MT290-084A27R07BD10-R5-IK	84	10	22	50	27	7	17700	1,4		7			
MT290-100A32R10BD10-R5-IK	100	10	25	50	32	10	15000	1,7		10			



MT290



Обозначение

P													
M													
K													
N	●												
S		●											
H													

HCN10X

HCS35X

R5,0



ic	l	s	d1	r	b
мм					
6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,6
6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,6

BDHX10T350FR
BDHX10T350ER

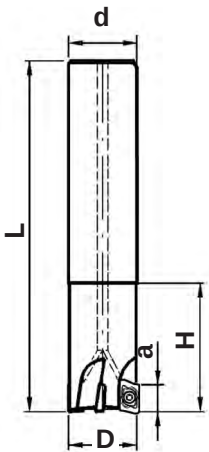


23



300
306

MT190...BD10-R5-IK
Концевые фрезы 90° с внутренней подачей СОЖ



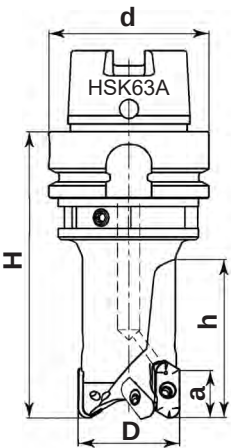
Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм					Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	L	d								
MT190-Z...BD10-R5-IK высокоскоростное резание до 3500 м/мин Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A													
MT190-016Z16R02BD10-L075-R5-IK	16	10	27	75	16	2	56200	0,1	BDHX10T350.R	2		T25T655-08AP	7008-TP 1,6 Hm
MT190-016Z16R02BD10-L090-R5-IK	16	10	42	90	16	2	49200	0,1		2			
MT190-016Z16R02BD10-L110-R5-IK	16	10	62	110	16	2	42200	0,1		2			
MT190-016Z16R02BD10-L130-R5-IK	16	10	82	130	16	2	35100	0,1		2			
MT190-018Z18R02BD10-L075-R5-IK	18	10	25	75	18	2	53100	0,1		2			
MT190-018Z18R02BD10-L110-R5-IK	18	10	60	110	18	2	40000	0,1		2			
MT190-019Z18R02BD10-L078-R5-IK	19	10	27	78	18	2	51700	0,2		2			
MT190-019Z18R02BD10-L110-R5-IK	19	10	60	110	18	2	40000	0,3		2			
MT190-020Z20R02BD10-L090-R5-IK	20	10	40	90	20	2	50100	0,2		2			
MT190-020Z20R02BD10-L110-R5-IK	20	10	60	110	20	2	43900	0,3		2			
MT190-020Z20R02BD10-L130-R5-IK	20	10	80	130	20	2	37600	0,3		2			
MT190-020Z20R02BD10-L160-R5-IK	20	10	100	160	20	2	31300	0,36		2			
MT190-020Z20R03BD10-L090-R5-IK	20	10	40	90	20	3	26900	0,28		3			
MT190-020Z20R03BD10-L130-R5-IK	20	10	70	130	20	3	23900	0,4		3			
MT190-020Z20R03BD10-L160-R5-IK	20	10	100	160	20	3	19500	0,36		3			
MT190-022Z25R02BD10-L090-R5-IK	22	10	34	90	25	2	47900	0,2	2		T250755-08AP		
MT190-022Z25R02BD10-L110-R5-IK	22	10	54	110	25	2	42000	0,3	2				

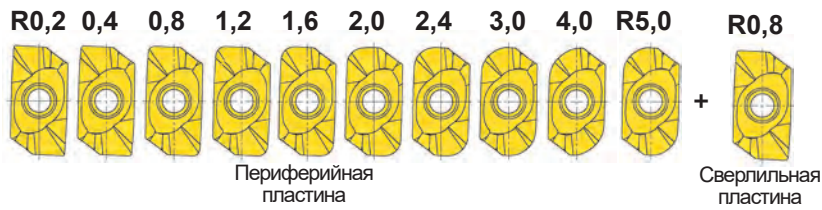
	P	M	K	N	S	H
	HCN10X	HCS35X				
Обозначение	ic	l	S	d1	r	b
BDHX10T350FR	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,6
BDHX10T350ER	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,6



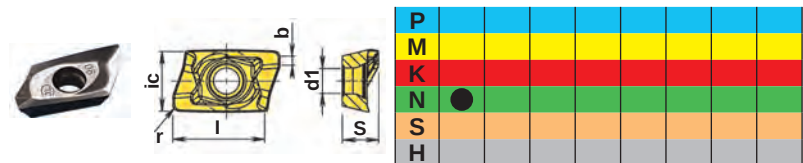
MT190B... BD10..-B
Балансируемые концевые фрезы-сверла



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.			
	D	a	H	h	d									
MT190B-H63A...BD10-IK-B														
высокоскоростное резание до 2000 м/мин														
Хвостовик полый конический тип HSK DIN 69893 Форма A														
MT190B-030H63AR02BD10-H115-IK-B	30	10	115	63	63	2	37200	0,9	BD.T10T3...R + BD..T10T308.R	2+1			T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-032H63AR02BD10-H115-IK-B	32	10	115	63	63	2	34000	0,9	BD..T10T308.R	2+1			T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-H63A...BD10-R5-IK-B														
MT190B-030H63AR02BD10-R5-H115-IK-B	30	10	115	63	63	2	37200	0,9	BDHX10T350FR + BD..T10T308.R	2+1			T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм
MT190B-032H63AR02BD10-R5-H115-IK-B	32	10	115	63	63	2	34000	0,9	BD..T10T308.R	2+1			T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм

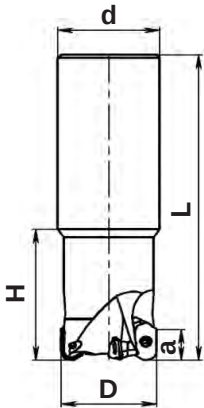
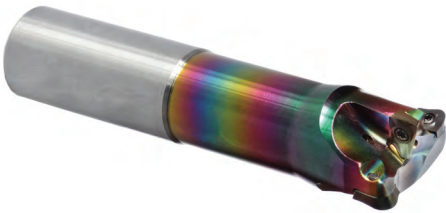


Балансировочный элемент	Винт балансировки	Ключ балансировки
		
B510805	M060500-03S	7003H

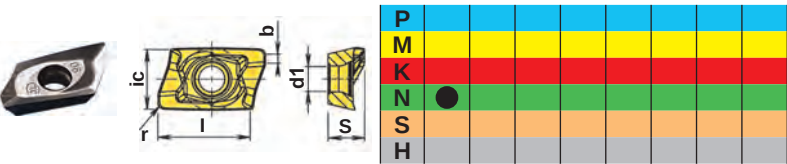
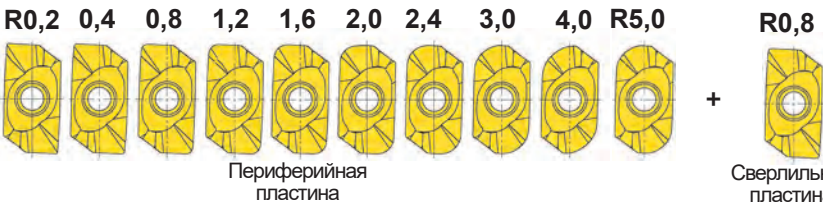


Обозначение	HCN10X	P M K N S H						ic l S d1 r b					
								мм					
BDHT10T302FR	■							7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDHT10T304FR	■							7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDHT10T308FR	■							7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T302ER	■							6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2
BDMT10T304ER	■							6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0
BDMT10T308ER	■							6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDMT10T312ER	■							6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0
BDMT10T316ER	■							6,85	9,8	3,97	2,8	1,6	1,0
BDMT10T320ER	■							6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T324ER	■							6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T330ER	■							6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T340ER	■							6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6
BDHX10T350FR	■							6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5

MT190B...BD10
Концевые фрезы-сверла

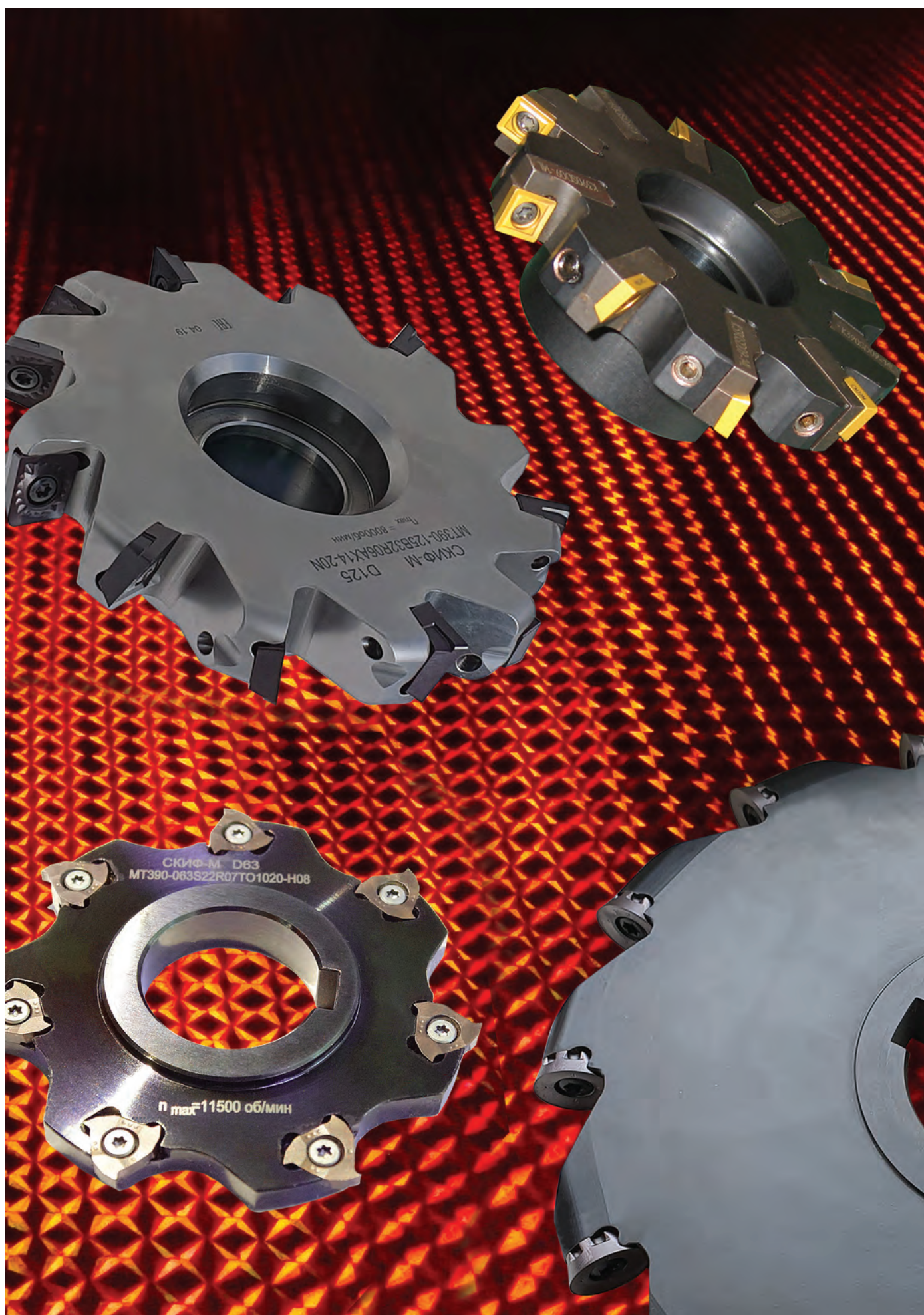


Обозначение	Размеры, мм					Z	Vmax RPM							
	D	a	H	L	d									
MT190B-W...BD10-ИК высокоскоростное резание до 2000 м/мин Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B														
MT190B-030W25R02BD10-L125-ИК	30	10	69	125	25	2	37200	0,6	BD.T10T3...R +	2+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190B-032W25R02BD10-L125-ИК	32	10	69	125	25	2	34000	0,6	BD..T10T308.R	2+1				
MT190B-Z...BD10-ИК Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A														
MT190B-030Z25R02BD10-L125-ИК	30	10	69	125	25	2	37200	0,6	BD.T10T3...R +	2+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190B-032Z25R02BD10-L125-ИК	32	10	69	125	25	2	34000	0,6	BD..T10T308.R	2+1				
MT190B-W...BD10-R5-ИК Хвостовик - цилиндрический типа "Weldon" DIN 1835 B														
MT190B-030W25R02BD10-R5-L125-ИК	30	10	69	125	25	2	37200	0,6	BDHX10T350FR +	2+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190B-032W25R02BD10-R5-L125-ИК	32	10	69	125	25	2	34000	0,6	BD..T10T308.R	2+1				
MT190B-Z...BD10-R5-ИК Хвостовик - цилиндрический DIN 1835 A														
MT190B-030Z25R02BD10-R5-L125-ИК	30	10	69	125	25	2	37200	0,6	BDHX10T350FR +	2+1		T250755-08AP	7008-TP 1,6 Нм	
MT190B-032Z25R02BD10-R5-L125-ИК	32	10	69	125	25	2	34000	0,6	BD..T10T308.R	2+1				



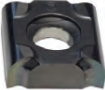
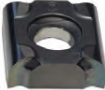
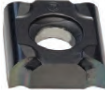
Обозначение	HCN10X	ic						l						S						d1						r						b					
		mm						mm						mm						mm						mm						mm					
BDHT10T302FR	■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0
BDHT10T304FR	■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,6	1,0	6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDHT10T308FR	■	7,1	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T302ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,6	1,0	6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T304ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,6	1,0	6,85	9,8	3,97	2,8	2,0	1,0
BDMT10T308ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,2	1,2	6,85	10,0	3,97	2,8	0,4	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	0,8	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	9,7	3,97	2,8	2,4	0,8
BDMT10T312ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,2	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,6	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	1,6	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	2,0	1,0	6,85	9,6	3,97	2,8	3,0	0,8
BDMT10T316ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	1,6	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	2,0	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6
BDMT10T320ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	2,0	1,0	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6
BDMT10T324ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	2,4	0,8	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6
BDMT10T330ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	3,0	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	3,0	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	3,0	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	3,0	0,8	6,85	10,0	3,97	2,8	3,0	0,8	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6
BDMT10T340ER	■	6,85	10,0	3,97	2,8	4,0	0,6	6,85	10,0	3,97	2,8	4,0	0,6	6,85	10,0	3,97	2,8	4,0	0,6	6,85	10,0	3,97	2,8	4,0	0,6	6,85	10,0	3,97	2,8	4,0	0,6	6,85	9,5	3,97	2,8	4,0	0,6
BDHX10T350FR	■	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5	6,71	9,5	3,82	2,9	5,0	0,5





	Стр.
Дисковые отрезные фрезы	242
Дисковые трехсторонние нерегулируемые фрезы	260
Бесступенчато регулируемые дисковые трехсторонние фрезы кассетного исполнения	267
Дисковые двухсторонние фрезы кассетного исполнения	277
Дисковые модульные фрезы	285

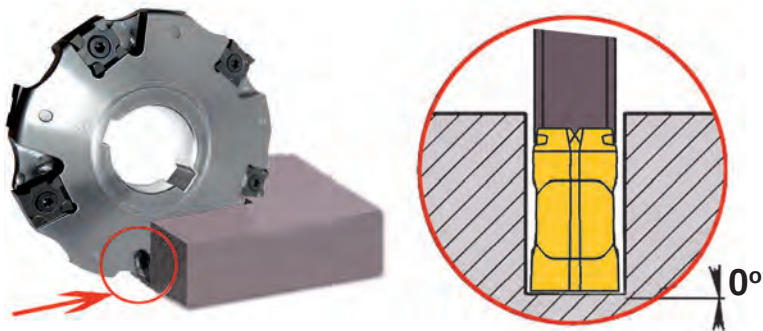
Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ

Вид фрезы						
Обозначение	MT390...TO	MT390...TO	MT190T...TO	MT390...SNEC	MT390...SNEC	MT190T...SNEC
Страница	245	246	247	248	254	258
Режущая пластина						
Страница СМП	44	44	44	37-38	37-38	37-38
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...
	K					
	N	.	.	.	.	.
	S	...	...	...	...	...
	H					
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	63-250	63-160	40-80	63-1010	63-160	50-80
Макс. ширина паза, мм	4-5	4-5	4-5	6-14	6-14	6-12
Вид обработки	R	...	...	...	...	...
	M	..	..	..	..	..
	F	.	.	.	.	.
Осевая подача						
Внутренний подвод СОЖ						
Тип обработки						

Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ

MT390...SN12, MT190T...SN12

MT390...TO10, MT190T...TO10



Основное назначение - фрезерование узких пазов и отрезные работы.
Высокое качество стенок и дна обрабатываемого паза.
Исключительно высокая производительность в связи с повышенной жесткостью конструкции фрез.
Тангенциальное крепление СМП с четырьмя эффективными режущими кромками.
Пластины SNEC12...ZZEN - применяются для отрезных фрез и имеют фаску 0,2 мм при вершине.
Для радиусных пазов необходимо использовать пластины с соответствующими радиусами.
Имеется широкий диапазон стандартных пластин с радиусами - 0,2; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0 мм.
Пластины одного типоразмера, но с разными радиусами при вершине имеют одинаковую толщину.
Возможно получение любого нестандартного радиуса в диапазоне от 0,2 до 3 мм по спецзаказу.

Фрезы толщиной 4 и 5 мм со сменными режущими пластинами с 6-ю режущими кромками, которые используются поочередно на левой и правой стороне диска фрезы. Основное назначение - фрезерование узких пазов и отрезные работы.
Тангенциальное крепление СМП с шестью эффективными режущими кромками.
Пластины TOGT10.. основного применения имеют радиус при вершине 0,2 мм.
Имеется широкий диапазон стандартных пластин с радиусами - 0,5; 0,8; 1,0; 1,2 мм. Пластины одного типоразмера, но с разными радиусами при вершине имеют одинаковую толщину.
Возможно получение любого нестандартного радиуса в диапазоне от 0,2 до 1,2 мм и изготовление фрез для обработки пазов любой ширины от 4 до 6 мм по спецзаказу.

Для фрез толщиной от 6 до 8 мм имеется возможность устанавливать в корпус пластины большей толщины и получать соответственно большую ширину паза. При этом, необходимо соблюдать условие, чтобы устанавливаемая пластина выступала из корпуса не более, чем на 1,5 миллиметра. Ниже представлена таблица, облегчающая подбор пластин.
Пример: При установке в корпус фрезы MT390-125S40N06SN12-07 пластин SNEC1245...EN ширина получаемого паза будет равна 7,8 миллиметров.
Каждая фреза поставляется в сборе с винтами, предназначенными для пластин, имеющих минимальную толщину согласно таблице. При использовании пластин другой толщины следует применять винт соответствующей длины.

Обозначение	MT390...SN12-[...] / MT190T...SN12-[...]				
	-06	-6.5	-07	-7.5	-08
	Ширина паза, мм				
SNEC1232...EN	6				
SNEC1237...EN	7,0	6,5			
SNEC1241...EN	7,8	7,3	7,0	7,5	
SNEC1245...EN		8,1	7,8	8,3	8,0
SNEC1254...EN					9,4



Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ

Ширина паза, мм	4	5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11	11,5	12	12,5	13	13,5	14
Толщина пластины, мм	2,31	2,86	3,2	3,5	4,1		4,5		5,4			6,4						7,4	
Радиус или фаска, мм																			
 R0,2	 TOGT100202SN	 TOGT10T202SN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 R0,5	 TOGT100205SN	 TOGT10T205SN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 R0,8	 TOGT100208SN	 TOGT10T208SN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 R1,0	 TOGT100210SN	 TOGT10T210SN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 R1,2	-	 TOGT10T212SN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 0,2x45°	-	-	 SNEC1232ZZEN	 SNEC1237ZZEN	 SNEC1241ZZEN		 SNEC1245ZZEN		 SNEC1254ZZEN		 SNEC1264ZZEN		 SNEC1274ZZEN						
 R0,2	-	-	 SNEC123202EN	 SNEC123702EN	 SNEC124102EN		 SNEC124502EN		 SNEC125402EN		 SNEC126402EN		 SNEC127402EN						
 R1,0	-	-	 SNEC123210EN	 SNEC123710EN	 SNEC124110EN		 SNEC124510EN		 SNEC125410EN		 SNEC126410EN		 SNEC127410EN						
 R1,5	-	-	 SNEC123215EN	 SNEC123715EN	 SNEC124115EN		 SNEC124515EN		 SNEC125415EN		 SNEC126415EN		 SNEC127415EN						
 R2,0	-	-	 SNEC123220EN	 SNEC123720EN	 SNEC124120EN		 SNEC124520EN		 SNEC125420EN		 SNEC126420EN		 SNEC127420EN						
 R2,5	-	-	-	-	-		 SNEC124525EN		 SNEC125425EN		 SNEC126425EN		 SNEC127425EN						
 R3,0	-	-	-	-	-		 SNEC124530EN		 SNEC125430EN		 SNEC126430EN		 SNEC127430EN						

Пластины, отмеченные  - есть на складе,  - изготавливаются под заказ.



широкий спектр обрабатываемых материалов

MT390...TO10

Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ



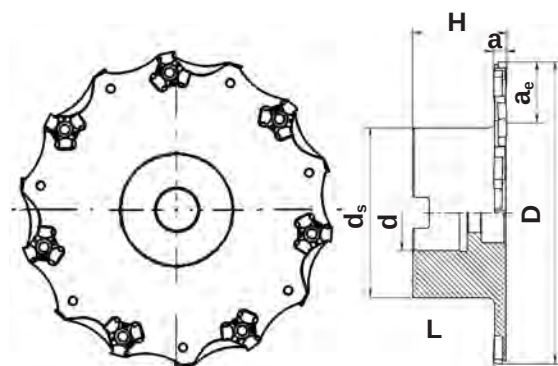
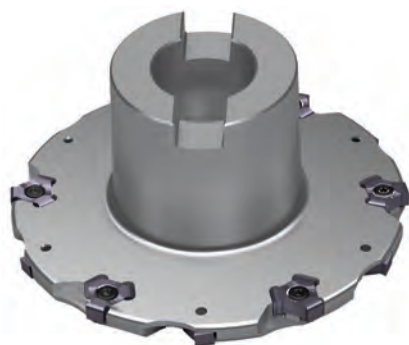
Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM			Кол.				
	D	a	ae	d	d1	B1	Z								
MT390-S...N...TO10-04														Ширина паза 4 мм	
MT390-063S22N05TO10-04	63	4	14	22	35	12	2x5	11500	0,1	TOGT1002...	10	T250360-06	7006L-T 0,75 Нм		
MT390-080S27N07TO10-04	80	4	21	27	38	12	2x7	10500	0,2		14				
MT390-100S32N09TO10-04	100	4	26	32	48	12	2x9	9500	0,3		18				
MT390-125S40N11TO10-04	125	4	33,5	40	58	12	2x11	8500	0,6		22				
MT390-160S40N14TO10-04	160	4	46	40	68	12	2x14	7500	0,8		28				
MT390-200S50N18TO10-04	200	4	64	50	72	12	2x18	6500	1,2		36	7006-T 0,75 Нм			
MT390-250S50N22TO10-04	250	4	89	50	72	12	2x22	5500	1,7		44				
MT390-S...N...TO10-05														Ширина паза 5 мм	
MT390-063S22N05TO10-05	63	5	14	22	35	12	2x5	11500	0,1	TOGT10T2...	10	T250460-06	7006L-T 0,75 Нм		
MT390-080S27N07TO10-05	80	5	21	27	38	12	2x7	10500	0,2		14				
MT390-100S32N09TO10-05	100	5	26	32	48	12	2x9	9500	0,3		18				
MT390-125S40N11TO10-05	125	5	33,5	40	58	12	2x11	8500	0,6		22				
MT390-160S40N14TO10-05	160	5	46	40	68	12	2x14	7500	0,8		28				
MT390-200S50N18TO10-05	200	5	64	50	72	12	2x18	6500	1,2		36	7006-T 0,75 Нм			
MT390-250S50N22TO10-05	250	5	89	50	72	12	2x22	5500	1,7		44				

Размеры пластин с радиусами, см стр. 44.

		<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>S</td><td></td><td>○</td><td>●</td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>										P	●	●										M	○	●	●									K	○			●								N					●							S		○	●			●					
P	●	●																																																																					
M	○	●	●																																																																				
K	○			●																																																																			
N					●																																																																		
S		○	●			●																																																																	
Обозначение		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											ic	l	S	d1	r																																																	
																		MM																																																					
TOGT100202SN		■	■	□		□	■											10,43	8,1	2,31	3,15	0,2																																																	
TOGT10T202SN		■	■	□		□	■											10,43	8,1	2,86	3,15	0,2																																																	

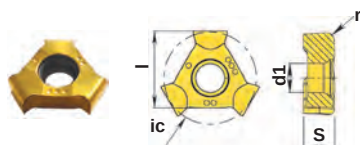


Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ, фланцевое исполнение



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	aе	d	H	ds									
MT390-A...R...TO10-04N														Ширина паза 4 мм	
MT390-063A16R05TO10-04N	63	4	16	16	35	30	2x5	11500	0,1	TOGT1002...	10	T250360-06	7006L-T 0,75 Hм		
MT390-080A22R07TO10-04N	80	4	20	22	40	40	2x7	10500	0,2		14				
MT390-100A27R09TO10-04N	100	4	26	27	40	48	2x9	9500	0,3		18				
MT390-125A32R11TO10-04N	125	4	33,5	32	50	58	2x11	8500	0,6		22				
MT390-160A40R14TO10-04N	160	4	45	40	50	70	2x14	7500	0,8		28				
MT390-A...R...TO10-05N														Ширина паза 5 мм	
MT390-063A16R05TO10-05N	63	5	16	16	35	30	2x5	11500	0,1	TOGT10T2...	10	T250460-06	7006L-T 0,75 Hм		
MT390-080A22R07TO10-05N	80	5	20	22	40	40	2x7	10500	0,2		14				
MT390-100A27R09TO10-05N	100	5	26	27	40	48	2x9	9500	0,3		18				
MT390-125A32R11TO10-05N	125	5	33,5	32	50	58	2x11	8500	0,6		22				
MT390-160A40R14TO10-05N	160	5	45	40	50	70	2x14	7500	0,8		28				

Размеры пластин с радиусами, см стр. 44.



Обозначение

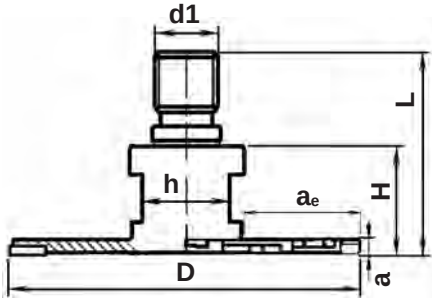
[illegible]

ic	I	S	d1	r
MM				

[illegible]

MT190T...TO10

Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ с резьбовым хвостовиком

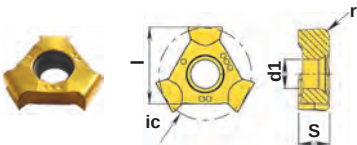


Резьбовой хвостовик СКИФ-М

Обозначение	Размеры, мм							Z					
	D	a	a _e	H	L	h	d1						
MT190-G...R...TO10-04													
Ширина паза 4 мм													
MT190T-040G08R03TO10-04	40	4	12,5	20	38	12	M08	2x3	0,1	TOGT1002...	6	T250360-06	7006L-T 0,75 Нм
MT190T-050G10R04TO10-04	50	4	15,5	25	44	13	M10	2x4	0,1		8		
MT190T-063G12R05TO10-04	63	4	20,5	35	58	17	M12	2x5	0,1		10		
MT190T-080G16R07TO10-04	80	4	26	35	58	22	M16	2x7	0,2		14		
MT190-G...R...TO10-05													
Ширина паза 5 мм													
MT190T-040G08R03TO10-05	40	5	12,5	20	38	12	M08	2x3	0,1	TOGT10T2...	6	T250460-06	7006L-T 0,75 Нм
MT190T-050G10R04TO10-05	50	5	15,5	25	44	13	M10	2x4	0,1		8		
MT190T-063G12R05TO10-05	63	5	20,5	35	58	17	M12	2x5	0,1		10		
MT190T-080G16R07TO10-05	80	5	26	35	58	22	M16	2x7	0,2		14		



Размеры пластин с радиусами, см стр. 44.



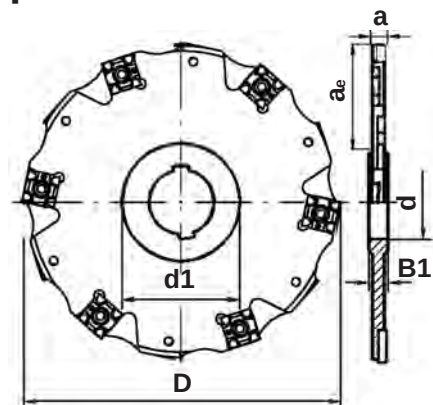
Обозначение

	P	M	K	N	S	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r
TOGT100202SN	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	10,43	8,1	2,31	3,15	0,2
TOGT10T202SN	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	10,43	8,1	2,86	3,15	0,2



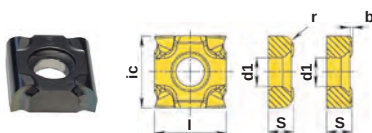
MT390...SN12

Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ



Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	ae	d	d1	B1									
MT390-S...N...SN12-06														Ширина паза 6 мм	
MT390-063S22N03SN12-06	63	6	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1232...	6	T40T490-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-06	80	6	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-06	100	6	26	32	48	12	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125S40N06SN12-06	125	6	33,5	40	58	12	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-06	160	6	46	40	68	12	2x7	7500	0,8		14	7015-T 5,5 Нм			
MT390-200S50N08SN12-06	200	6	64	50	72	12	2x8	6500	1,2		16				
MT390-250S50N11SN12-06	250	6	89	50	72	12	2x11	5500	1,7		22				
MT390-S...N...SN12-06.5														Ширина паза 6,5 мм	
MT390-063S22N03SN12-06.5	63	6,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1237...	6	T400590-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-06.5	80	6,5	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-06.5	100	6,5	26	32	48	12	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125S40N06SN12-06.5	125	6,5	33,5	40	58	12	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-06.5	160	6,5	46	40	68	12	2x7	7500	0,8		14	7015-T 5,5 Нм			
MT390-200S50N08SN12-06.5	200	6,5	64	50	72	12	2x8	6500	1,2		16				
MT390-250S50N11SN12-06.5	250	6,5	89	50	72	12	2x11	5500	1,7		22				
MT390-S...N...SN12-07														Ширина паза 7 мм	
MT390-063S22N03SN12-07	63	7	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1241...	6	T400590-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-07	80	7	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-07	100	7	26	32	48	12	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125S40N06SN12-07	125	7	33,5	40	58	12	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-07	160	7	46	40	68	12	2x7	7500	0,8		14	7015-T 5,5 Нм			
MT390-200S50N08SN12-07	200	7	64	50	72	12	2x8	6500	1,2		16				
MT390-250S50N11SN12-07	250	7	89	50	72	12	2x11	5500	1,7		22				

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



Обозначение

	P	M	K	N	S
ic	●	●	●	●	●
l	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●
d1	●	●	●	●	●
r	●	●	●	●	●
b	●	●	●	●	●
ic	●	●	●	●	●
l	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●
d1	●	●	●	●	●
r	●	●	●	●	●
b	●	●	●	●	●

ic	l	S	d1	r	b
мм					
12,7	12,7	3,2	5,0	-	0,2
12,7	12,7	3,5	5,0	-	0,2
12,7	12,7	4,1	5,0	-	0,2

SNEC1232ZZEN
SNEC1237ZZEN
SNEC1241ZZEN



MT390...SN12

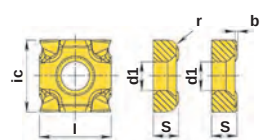
Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ



Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM				Кол.		
	D	a	ae	d	d1	B1	Z							
Ширина паза 7,5 мм														
MT390-S...N...SN12-07.5	63	7,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1241...	6	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT390-080S27N04SN12-07.5	80	7,5	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8			
MT390-100S32N05SN12-07.5	100	7,5	26	32	48	12	2x5	9500	0,3		10			
MT390-125S40N06SN12-07.5	125	7,5	33,5	40	58	12	2x6	8500	0,6		12			
MT390-160S40N07SN12-07.5	160	7,5	46	40	68	12	2x7	7500	0,8		14	7015-T 5,5 Нм		
MT390-200S50N08SN12-07.5	200	7,5	64	50	72	12	2x8	6500	1,2		16			
MT390-250S50N11SN12-07.5	250	7,5	89	50	72	12	2x11	5500	1,7		22			
Ширина паза 8 мм														
MT390-S...N...SN12-08	63	8	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1245...	6	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT390-080S27N04SN12-08	80	8	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8			
MT390-100S32N05SN12-08	100	8	26	32	48	12	2x5	9500	0,4		10			
MT390-125S40N06SN12-08	125	8	33,5	40	58	12	2x6	8500	0,6		12			
MT390-160S40N07SN12-08	160	8	46	40	68	12	2x7	7500	0,8		14	7015-T 5,5 Нм		
MT390-200S50N08SN12-08	200	8	64	50	72	12	2x8	6500	1,2		16			
MT390-250S50N11SN12-08	250	8	89	50	72	12	2x11	5500	1,7		22			
MT390-315S50N13SN12-08	315	8	121,5	50	72	12	2x13	4500	6,0		26			
MT390-400S50N17SN12-08	400	8	164	50	72	12	2x17	4500	8,0		34			
MT390-630S80N21SN12-08	630	8	195	80	240	12	2x21	2500	19,0		42			
MT390-630S80N30SN12-08	630	8	195	80	240	12	2x30	2500	19,0		60			
Ширина паза 8,5 мм														
MT390-S...N...SN12-08.5	63	8,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1245...	6	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT390-080S27N04SN12-08.5	80	8,5	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8			
MT390-100S32N05SN12-08.5	100	8,5	26	32	48	12	2x5	9500	0,4		10			
MT390-125S40N06SN12-08.5	125	8,5	33,5	40	58	12	2x6	8500	0,6		12			
MT390-160S40N07SN12-08.5	160	8,5	46	40	68	12	2x7	7500	0,8		14	7015-T 5,5 Нм		
MT390-200S50N08SN12-08.5	200	8,5	64	50	72	12	2x8	6500	1,2		16			
MT390-250S50N11SN12-08.5	250	8,5	89	50	72	12	2x11	5500	1,7		22			

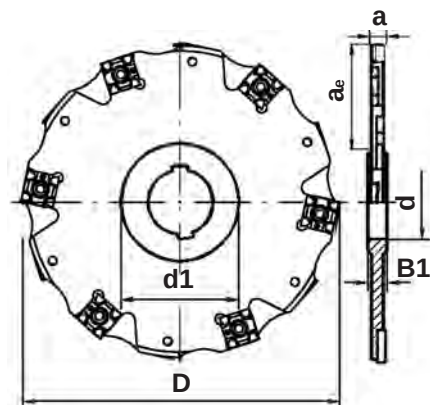
Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.





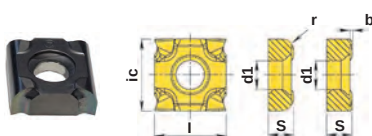
Обозначение	<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>N</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr></table>						P	●	●	●	●	●	M	○	●	●	●	●	K	○	●	●	●	●	N	○	●	●	●	●	S	○	●	●	●	●	<table><tr><td>ic</td><td>l</td><td>S</td><td>d1</td><td>r</td><td>b</td></tr><tr><td colspan="6">мм</td></tr></table>						ic	l	S	d1	r	b	мм					
P	●	●	●	●	●																																																	
M	○	●	●	●	●																																																	
K	○	●	●	●	●																																																	
N	○	●	●	●	●																																																	
S	○	●	●	●	●																																																	
ic	l	S	d1	r	b																																																	
мм																																																						
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																																																
SNEC1241ZZEN	■	■	■			■						12,7	12,7	4,1	5,0	-	0,2																																					
SNEC1245ZZEN	■	■	■			■						12,7	12,7	4,5	5,0	-	0,2																																					

Дисковые пазовые фрезы



Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	aе	d	d1	B1									
MT390-S...N...SN12-09														Ширина паза 9 мм	
MT390-063S22N03SN12-09	63	9	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1254...	6	T400790-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-09	80	9	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-09	100	9	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125S40N06SN12-09	125	9	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-09	160	9	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		14		7015-T 5,5 Нм		
MT390-200S50N08SN12-09	200	9	64	50	72	12	2x8	5000	1,3		16				
MT390-250S50N11SN12-09	250	9	89	50	72	12	2x11	4500	1,9		22				
MT390-S...N...SN12-09.5														Ширина паза 9,5 мм	
MT390-063S22N03SN12-09.5	63	9,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1254...	6	T400890-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-09.5	80	9,5	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-09.5	100	9,5	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125S40N06SN12-09.5	125	9,5	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-09.5	160	9,5	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		14		7015-T 5,5 Нм		
MT390-200S50N08SN12-09.5	200	9,5	64	50	72	12	2x8	5000	1,3		16				
MT390-250S50N11SN12-09.5	250	9,5	89	50	72	12	2x11	4500	1,9		22				
MT390-S...N...SN12-10														Ширина паза 10 мм	
MT390-063S22N03SN12-10	63	10	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1254...	6	T400890-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-10	80	10	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-10	100	10	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125S40N06SN12-10	125	10	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-10	160	10	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		14		7015-T 5,5 Нм		
MT390-200S50N08SN12-10	200	10	64	50	72	12	2x8	5000	1,3		16				
MT390-250S50N11SN12-10	250	10	89	50	72	12	2x11	4500	2,0		22				
MT390-315S50N13SN12-10	315	10	121,5	50	72	12	2x13	4500	6,0		26				
MT390-400S50N17SN12-10	400	10	164	50	72	12	2x17	4500	8,0		34				
MT390-510S80N24SN12-10	510	10	135	80	240	12	2x24	3000	12,4		48				
MT390-630S80N30SN12-10	630	10	195	80	240	12	2x30	2500	19,0		60				

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



Обозначение

	P	M	K	N	S
HCP30X	●	○	○		
HCP40X	●	●			○
HCM30X		●			●
HCK10X			●		
HCN10X				●	
HCS35X					●

ic	l	S	d1	r	b
----	---	---	----	---	---

MM

SNEC1254ZZEN

37
38

300
311

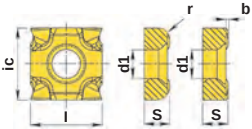
MT390...SN12

Дисковые пазовые фрезы



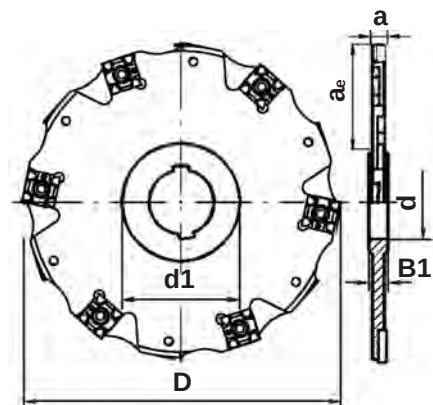
Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM			 Кол.		
	D	a	ae	d	d1	B1	Z						
Ширина паза 10,5 мм													
MT390-S...N...SN12-10.5	63	10,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T400990-15SF	7015L-T 5,5 Нм
MT390-063S22N03SN12-10.5	63	10,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1		8		
MT390-080S27N04SN12-10.5	80	10,5	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		10		
MT390-100S32N05SN12-10.5	100	10,5	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		12		
MT390-125S40N06SN12-10.5	125	10,5	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		14		
MT390-160S40N07SN12-10.5	160	10,5	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		16		
MT390-200S50N08SN12-10.5	200	10,5	64	50	72	12	2x8	5000	1,3		22		7015-T 5,5 Нм
MT390-250S50N11SN12-10.5	250	10,5	89	50	72	12	2x11	4500	2,0				
Ширина паза 11 мм													
MT390-S...N...SN12-11	63	11	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T400990-15SF	7015L-T 5,5 Нм
MT390-063S22N03SN12-11	63	11	14	22	35	12	2x3	11500	0,1		8		
MT390-080S27N04SN12-11	80	11	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		10		
MT390-100S32N05SN12-11	100	11	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		12		
MT390-125S40N06SN12-11	125	11	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		14		
MT390-160S40N07SN12-11	160	11	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		16		
MT390-200S50N08SN12-11	200	11	64	50	72	12	2x8	5000	1,4		22		7015-T 5,5 Нм
MT390-250S50N11SN12-11	250	11	89	50	72	12	2x11	4500	2,0				
Ширина паза 11,5 мм													
MT390-S...N...SN12-11.5	63	11,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Нм
MT390-063S22N03SN12-11.5	63	11,5	14	22	35	12	2x3	11500	0,1		8		
MT390-080S27N04SN12-11.5	80	11,5	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		10		
MT390-100S32N05SN12-11.5	100	11,5	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		12		
MT390-125S40N06SN12-11.5	125	11,5	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		14		
MT390-160S40N07SN12-11.5	160	11,5	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		16		
MT390-200S50N08SN12-11.5	200	11,5	64	50	72	12	2x8	5000	1,4		22		7015-T 5,5 Нм
MT390-250S50N11SN12-11.5	250	11,5	89	50	72	12	2x11	4500	2,0				

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



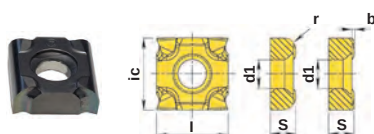
Обозначение	<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td>S</td><td></td><td>○</td><td>●</td><td></td><td>●</td></tr></table>						P	●	●				M	○	●	●			K	○		●			N				●		S		○	●		●	<table><tr><td>ic</td><td>l</td><td>S</td><td>d1</td><td>r</td><td>b</td></tr><tr><td colspan="6">мм</td></tr></table>						ic	l	S	d1	r	b	мм					
P	●	●																																																				
M	○	●	●																																																			
K	○		●																																																			
N				●																																																		
S		○	●		●																																																	
ic	l	S	d1	r	b																																																	
мм																																																						
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																																																
SNEC1264ZZEN	■	■	□			■						12,7	12,7	6,4	5,0	-	0,2																																					

Дисковые пазовые фрезы

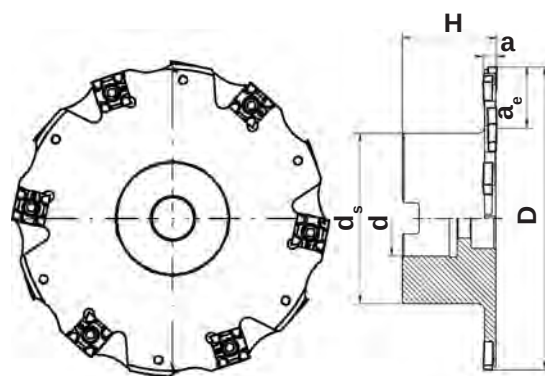


Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	ае	d	d1	B1									
MT390-S...N...SN12-12														Ширина паза 12 мм	
MT390-063S22N03SN12-12	63	12	14	22	35	12	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-12	80	12	21	27	38	12	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-12	100	12	26	32	48	12	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125S40N06SN12-12	125	12	33,5	40	58	12	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-12	160	12	46	40	68	12	2x7	6000	0,9		14				
MT390-200S50N08SN12-12	200	12	64	50	72	12	2x8	5000	1,3		16				
MT390-250S50N11SN12-12	250	12	89	50	72	12	2x11	4500	2,0		22	7015-T 5,5 Нм			
MT390-S...N...SN12-12.5														Ширина паза 12,5 мм	
MT390-063S22N03SN12-12.5	63	12,5	14	22	35	14	2x3	11500	0,1	SNEC1274...	6	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-12.5	80	12,5	21	27	38	14	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-12.5	100	12,5	26	32	48	14	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125S40N06SN12-12.5	125	12,5	33,5	40	58	14	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-12.5	160	12,5	46	40	68	14	2x7	6000	0,9		14				
MT390-200S50N08SN12-12.5	200	12,5	64	50	72	14	2x8	5000	1,3		16				
MT390-250S50N11SN12-12.5	250	12,5	89	50	72	14	2x11	4500	2,0		22	7015-T 5,5 Нм			
MT390-S...N...SN12-13														Ширина паза 13 мм	
MT390-063S22N03SN12-13	63	13	14	22	35	14	2x3	11500	0,1	SNEC1274...	6	T401190-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080S27N04SN12-13	80	13	21	27	38	14	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100S32N05SN12-13	100	13	26	32	48	14	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125S40N06SN12-13	125	13	33,5	40	58	14	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160S40N07SN12-13	160	13	46	40	68	14	2x7	6000	0,9		14				
MT390-200S50N08SN12-13	200	13	64	50	72	14	2x8	5000	1,3		16				
MT390-250S50N11SN12-13	250	13	89	50	72	14	2x11	4500	2,0		22	7015-T 5,5 Нм			

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.

[illegible]

Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ, фланцевое исполнение

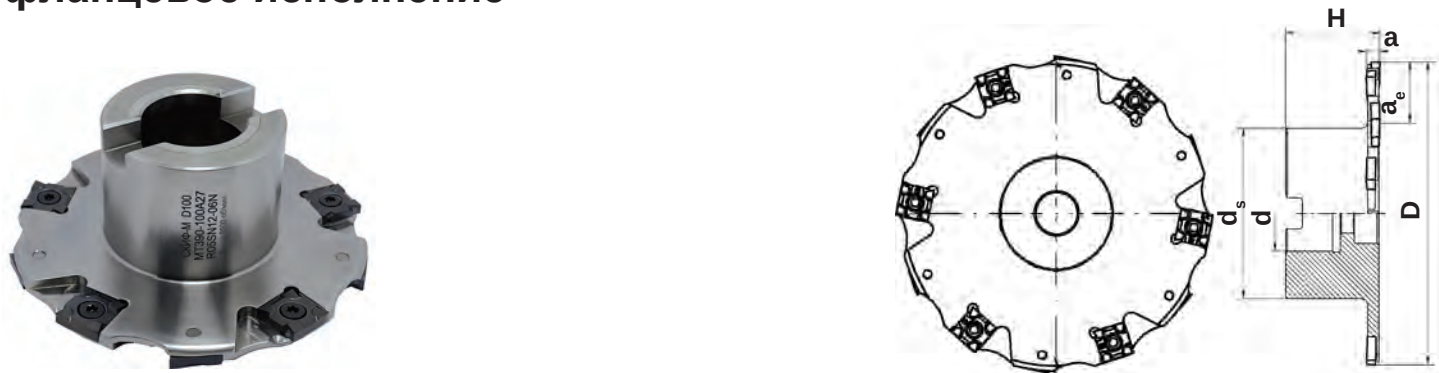


Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	a _e	d	H	d _s									
MT390-A...R...SN12-06N														Ширина паза 6 мм	
MT390-063A16R03SN12-06N	63	6	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1232...	6	T40T490-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-06N	80	6	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-06N	100	6	26	27	40	48	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125A32R06SN12-06N	125	6	33,5	32	50	58	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-06N	160	6	45	40	50	70	2x7	7500	0,8		14				
MT390-A...R...SN12-6.5N														Ширина паза 6,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-6.5N	63	6,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1237...	6	T400590-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-6.5N	80	6,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-6.5N	100	6,5	26	27	40	48	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125A32R06SN12-6.5N	125	6,5	33,5	32	50	58	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-6.5N	160	6,5	45	40	50	70	2x7	7500	0,8		14				
MT390-A...R...SN12-07N														Ширина паза 7 мм	
MT390-063A16R03SN12-07N	63	7	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1241...	6	T400590-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-07N	80	7	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-07N	100	7	26	27	40	48	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125A32R06SN12-07N	125	7	33,5	32	50	58	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-07N	160	7	45	40	50	70	2x7	7500	0,8		14				
MT390-A...R...SN12-7.5N														Ширина паза 7,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-7.5N	63	7,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1241...	6	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-7.5N	80	7,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-7.5N	100	7,5	26	27	40	48	2x5	9500	0,3		10				
MT390-125A32R06SN12-7.5N	125	7,5	33,5	32	50	58	2x6	8500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-7.5N	160	7,5	45	40	50	70	2x7	7500	0,8		14				

[illegible]

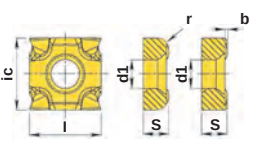
MT390...SN12

Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ,
фланцевое исполнение



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM				Кол.				
	D	a	a _e	d	H	d _s										
MT390-A...R...SN12-08N															Ширина паза 8 мм	
MT390-063A16R03SN12-08N	63	8	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1245...		6	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080A22R04SN12-08N	80	8	20	22	40	40	2x4	10500	0,2			8				
MT390-100A27R05SN12-08N	100	8	26	27	40	48	2x5	9500	0,4			10				
MT390-125A32R06SN12-08N	125	8	33,5	32	50	58	2x6	8500	0,6			12				
MT390-160A40R07SN12-08N	160	8	45	40	50	70	2x7	7500	0,8			14				
MT390-A...R...SN12-8.5N															Ширина паза 8,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-8.5N	63	8,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1245...		6	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080A22R04SN12-8.5N	80	8,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2			8				
MT390-100A27R05SN12-8.5N	100	8,5	26	27	40	48	2x5	9500	0,4			10				
MT390-125A32R06SN12-8.5N	125	8,5	33,5	32	50	58	2x6	8500	0,6			12				
MT390-160A40R07SN12-8.5N	160	8,5	45	40	50	70	2x7	7500	0,8			14				
MT390-A...R...SN12-09N															Ширина паза 9 мм	
MT390-063A16R03SN12-09N	63	9	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1254...		6	T400790-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080A22R04SN12-09N	80	9	20	22	40	40	2x4	10500	0,2			8				
MT390-100A27R05SN12-09N	100	9	26	27	40	48	2x5	7500	0,4			10				
MT390-125A32R06SN12-09N	125	9	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6			12				
MT390-160A40R07SN12-09N	160	9	45	40	50	70	2x7	6000	0,9			14				
MT390-A...R...SN12-9.5N															Ширина паза 9,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-9.5N	63	9,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1254...		6	T400890-15SF	7015L-T 5,5 Нм		
MT390-080A22R04SN12-9.5N	80	9,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2			8				
MT390-100A27R05SN12-9.5N	100	9,5	26	27	40	48	2x5	7500	0,4			10				
MT390-125A32R06SN12-9.5N	125	9,5	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6			12				
MT390-160A40R07SN12-9.5N	160	9,5	45	40	50	70	2x7	6000	0,9			14				

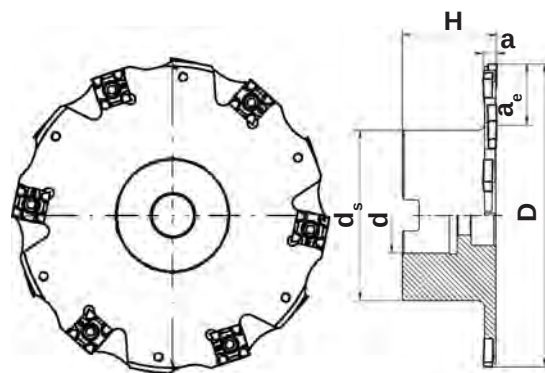
Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



Обозначение												
	ic	l	S	d1	r	b	мм					
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X						
SNEC1245ZZEN	■	■	■			■	12,7	12,7	4,5	5,0	-	0,2
SNEC1254ZZEN	■	■	□			■	12,7	12,7	5,4	5,0	-	0,2

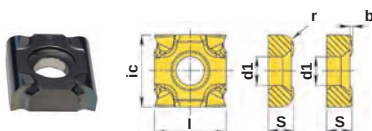


Дисковые пазовые фрезы, фланцевое исполнение



Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	a _e	d	H	d _s									
MT390-A...R...SN12-10N														Ширина паза 10 мм	
MT390-063A16R03SN12-10N	63	10	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1254...	6	T400890-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-10N	80	10	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-10N	100	10	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125A32R06SN12-10N	125	10	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-10N	160	10	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14				
MT390-A...R...SN12-10.5N														Ширина паза 10,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-10.5N	63	10,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T400990-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-10.5N	80	10,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-10.5N	100	10,5	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125A32R06SN12-10.5N	125	10,5	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-10.5N	160	10,5	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14				
MT390-A...R...SN12-11N														Ширина паза 11 мм	
MT390-063A16R03SN12-11N	63	11	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T400990-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-11N	80	11	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-11N	100	11	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125A32R06SN12-11N	125	11	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-11N	160	11	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14				
MT390-A...R...SN12-11.5N														Ширина паза 11,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-11.5N	63	11,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Hm		
MT390-080A22R04SN12-11.5N	80	11,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8				
MT390-100A27R05SN12-11.5N	100	11,5	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10				
MT390-125A32R06SN12-11.5N	125	11,5	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12				
MT390-160A40R07SN12-11.5N	160	11,5	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14				

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.

[illegible]

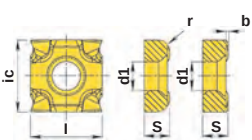
MT390...SN12

Дисковые пазовые фрезы,
фланцевое исполнение



Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM				Кол.				
	D	a	ae	d	H	ds	Z									
MT390-A...R...SN12-12N															Ширина паза 12 мм	
MT390-063A16R03SN12-12N	63	12	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1264...	6	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Нм			
MT390-080A22R04SN12-12N	80	12	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8					
MT390-100A27R05SN12-12N	100	12	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10					
MT390-125A32R06SN12-12N	125	12	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12					
MT390-160A40R07SN12-12N	160	12	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14					
MT390-A...R...SN12-12.5N															Ширина паза 12,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-12.5N	63	12,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1274...	6	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Нм			
MT390-080A22R04SN12-12.5N	80	12,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8					
MT390-100A27R05SN12-12.5N	100	12,5	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10					
MT390-125A32R06SN12-12.5N	125	12,5	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12					
MT390-160A40R07SN12-12.5N	160	12,5	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14					
MT390-A...R...SN12-13N															Ширина паза 13 мм	
MT390-063A16R03SN12-13N	63	13	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1274...	6	T401190-15SF	7015L-T 5,5 Нм			
MT390-080A22R04SN12-13N	80	13	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8					
MT390-100A27R05SN12-13N	100	13	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10					
MT390-125A32R06SN12-13N	125	13	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12					
MT390-160A40R07SN12-13N	160	13	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14					
MT390-A...R...SN12-13.5N															Ширина паза 13,5 мм	
MT390-063A16R03SN12-13.5N	63	13,5	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1274...	6	T401290-15SF	7015L-T 5,5 Нм			
MT390-080A22R04SN12-13.5N	80	13,5	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8					
MT390-100A27R05SN12-13.5N	100	13,5	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10					
MT390-125A32R06SN12-13.5N	125	13,5	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12					
MT390-160A40R07SN12-13.5N	160	13,5	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14					
MT390-A...R...SN12-14N															Ширина паза 14 мм	
MT390-063A16R03SN12-14N	63	14	16	16	35	30	2x3	11500	0,1	SNEC1274...	6	T401290-15SF	7015L-T 5,5 Нм			
MT390-080A22R04SN12-14N	80	14	20	22	40	40	2x4	10500	0,2		8					
MT390-100A27R05SN12-14N	100	14	26	27	40	48	2x5	7500	0,4		10					
MT390-125A32R06SN12-14N	125	14	33,5	32	50	58	2x6	6500	0,6		12					
MT390-160A40R07SN12-14N	160	14	45	40	50	70	2x7	6000	0,9		14					

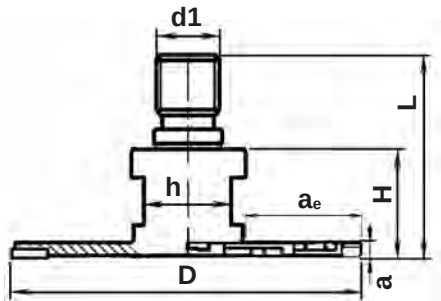
Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



Обозначение	<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>N</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr></table>						P	●	●	●	●	●	M	○	●	●	●	●	K	○	●	●	●	●	N	○	●	●	●	●	S	○	●	●	●	●	<table><tr><td>HCP30X</td><td>HCP40X</td><td>HCM30X</td><td>HCK10X</td><td>HCN10X</td><td>HCS35X</td></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>□</td><td></td><td></td><td>■</td></tr></table>						HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	■	■	□			■	ic	l	S	d1	r	b
P	●	●	●	●	●																																																							
M	○	●	●	●	●																																																							
K	○	●	●	●	●																																																							
N	○	●	●	●	●																																																							
S	○	●	●	●	●																																																							
HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																																																							
■	■	□			■																																																							
мм																																																												
SNEC1264ZZEN	■	■	□			■	12,7	12,7	6,4	5,0	-	0,2																																																
SNEC1274ZZEN	□	■	□			□	12,7	12,7	7,4	5,0	-	0,2																																																

MT190T...SN12

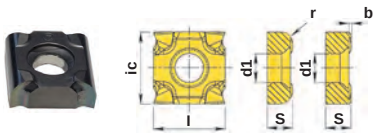
Дисковые фрезы для узких пазов и отрезных работ с резьбовым хвостовиком



Резьбовой хвостовик СКИФ-М

Обозначение	Размеры, мм							Z				Кол.		
	D	a	a _e	H	L	h	d1							
Ширина паза 6 мм														
MT190-G...R...SN12-06	50	6	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1232...	4	T40T490-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-06	63	6	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-06	80	6	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			
Ширина паза 6,5 мм														
MT190-G...R...SN12-6.5	50	6,5	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1237...	4	T400590-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-6.5	63	6,5	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-6.5	80	6,5	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			
Ширина паза 7 мм														
MT190-G...R...SN12-07	50	7	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1241...	4	T400590-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-07	63	7	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-07	80	7	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			
Ширина паза 7,5 мм														
MT190-G...R...SN12-7.5	50	7,5	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1241...	4	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-7.5	63	7,5	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-7.5	80	7,5	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			
Ширина паза 8 мм														
MT190-G...R...SN12-08	50	8	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1245...	4	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-08	63	8	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-08	80	8	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			
Ширина паза 8,5 мм														
MT190-G...R...SN12-8.5	50	8,5	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1245...	4	T400690-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-8.5	63	8,5	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-063G16R03SN12-8.5	63	8,5	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-8.5	80	8,5	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			
Ширина паза 9 мм														
MT190-G...R...SN12-09	50	9	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1254...	4	T400790-15SF	7015L-T 5,5 Нм	
MT190T-063G12R03SN12-09	63	9	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1		6			
MT190T-063G16R03SN12-09	63	9	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1		6			
MT190T-080G16R04SN12-09	80	9	26	35	58	22	M16	2x4	0,2		8			

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



Обозначение

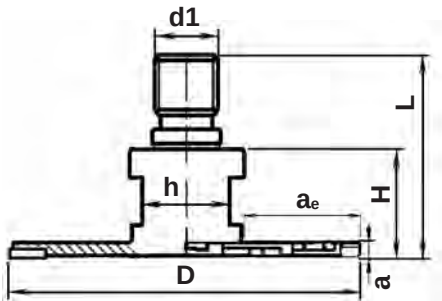
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	HC P30X	HC P40X	HC M30X	HC K10X	HC N10X	HC S35X							

ic	l	S	d1	r	b
мм					
12,7	12,7	3,2	5,0	-	0,2
12,7	12,7	3,5	5,0	-	0,2
12,7	12,7	4,1	5,0	-	0,2
12,7	12,7	4,5	5,0	-	0,2

MT190T

MT190T...SN12

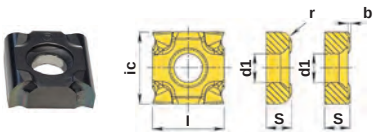
Дисковые пазовые фрезы с резьбовым хвостовиком



Резьбовой хвостовик СКИФ-М

Обозначение	Размеры, мм							Z				Кол.			
	D	a	a _e	H	L	h	d1								
Ширина паза 9,5 мм															
MT190-G...R...SN12-9.5	50	9,5	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1254...		4	T400890-15SF	7015L-T 5,5 Hm	
MT190T-063G12R03SN12-9.5	63	9,5	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1			6			
MT190T-063G16R03SN12-9.5	63	9,5	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1			6			
MT190T-080G16R04SN12-9.5	80	9,5	26	35	58	22	M16	2x4	0,2			8			
Ширина паза 10 мм															
MT190-G...R...SN12-10	50	10	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1254...		4	T400890-15SF	7015L-T 5,5 Hm	
MT190T-063G12R03SN12-10	63	10	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1			6			
MT190T-063G16R03SN12-10	63	10	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1			6			
MT190T-080G16R04SN12-10	80	10	26	35	58	22	M16	2x4	0,2			8			
Ширина паза 10,5 мм															
MT190-G...R...SN12-10.5	50	10,5	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1264...		4	T400990-15SF	7015L-T 5,5 Hm	
MT190T-063G12R03SN12-10.5	63	10,5	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1			6			
MT190T-063G16R03SN12-10.5	63	10,5	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1			6			
MT190T-080G16R04SN12-10.5	80	10,5	26	35	58	22	M16	2x4	0,2			8			
Ширина паза 11 мм															
MT190-G...R...SN12-11	50	11	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1264...		4	T400990-15SF	7015L-T 5,5 Hm	
MT190T-063G12R03SN12-11	63	11	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1			6			
MT190T-063G16R03SN12-11	63	11	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1			6			
MT190T-080G16R04SN12-11	80	11	26	35	58	22	M16	2x4	0,2			8			
Ширина паза 11,5 мм															
MT190-G...R...SN12-11.5	50	11,5	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1264...		4	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Hm	
MT190T-063G12R03SN12-11.5	63	11,5	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1			6			
MT190T-063G16R03SN12-11.5	63	11,5	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1			6			
MT190T-080G16R04SN12-11.5	80	11,5	26	35	58	22	M16	2x4	0,2			8			
Ширина паза 12 мм															
MT190-G...R...SN12-12	50	12	15,5	25	44	13	M10	2x2	0,1	SNEC1264...		4	T401090-15SF	7015L-T 5,5 Hm	
MT190T-063G12R03SN12-12	63	12	20,5	35	58	17	M12	2x3	0,1			6			
MT190T-063G16R03SN12-12	63	12	17,5	35	58	22	M16	2x3	0,1			6			
MT190T-080G16R04SN12-12	80	12	26	35	58	22	M16	2x4	0,2			8			

Размеры пластин с радиусами, см стр. 37-38.



Обозначение

P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
HCP30X	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HCP40X	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HCM30X	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HCK10X	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HCN10X	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HCS35X	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

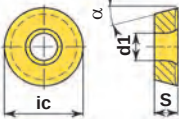
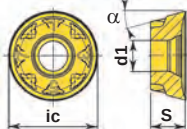
ic	l	S	d1	r	b
мм					

SNEC1245ZZEN	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
SNEC1254ZZEN	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
SNEC1264ZZEN	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■



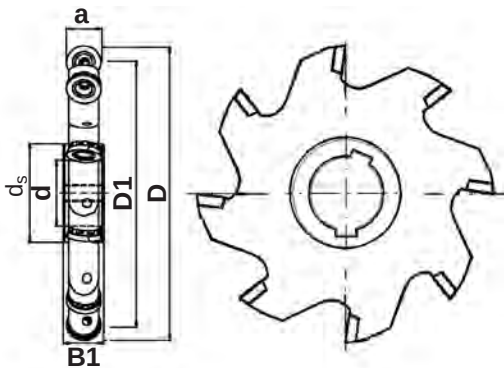
Дисковые трехсторонние фрезы бескассетного исполнения

		Трехсторонние			
Вид фрезы					
Обозначение	MT300...RD	MT390...SD08	MT390...SO12	MT390...AX14	
Страница	262	264	265	266	
Режущая пластина					
Страница СМП	32	34	42	19	
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	
	M	...	...	...	
	K	.	.	.	
	N	...	...	...	
	S	...	...	...	
	H				
Угол в плане	00°	90°	90°	90°	
Диапазон Ø, мм	80-160	80-160	80-160	80-160	
Макс. ширина паза, мм	8-20	12-16	16-22	22-27	
Вид обработки	R	...	...	...	
	M	...	...	...	
	F	...	...	...	
Осевая подача					
Внутренний подвод СОЖ					
Тип обработки					

 	P	●	●																	
	M	○	●	●																
Обозначение	K	○			●															
	N					●														
	S		○	●			●													
	H				●															
		HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											ic	S	d1
																	MM			°
RDNT0802M0EN	■	■	■		■	■											8,0	2,38	2,8	15
RDNT0802M0SN-F	■	■	■			□											8,0	2,38	2,8	15
 																				
RDNT10T3M0EN	■	■	■		■	■											10,0	3,97	3,4	15
RDNT10T3M0SN-F	■	■	■			■											10,0	3,97	3,4	15
RDNW10T3M0SN	□	■		■													10,0	3,97	3,4	15
RDNT1204M0EN	■	■	■		■	■											12,0	4,76	4,4	15
RDNT1204M0SN-F	■	■	■			■											12,0	4,76	4,4	15
RDNW1204M0SN	■	■		■		■											12,0	4,76	4,4	15
RDNT1605M0EN	■	□	■		■	■											16,0	5,56	5,5	15
RDNT1605M0SN-F	■	■	■			■											16,0	5,56	5,5	15
RDNW1605M0SN	■	■		■													16,0	5,56	5,5	15
RDNT2006M0EN	■	□	□		■	■											20,0	6,35	6,0	15
RDNT2006M0SN-F	■	■	■			■											20,0	6,35	6,0	15
RDNW2006M0SN	■	■		■													20,0	6,35	6,0	15

MT300-S..N..RD..

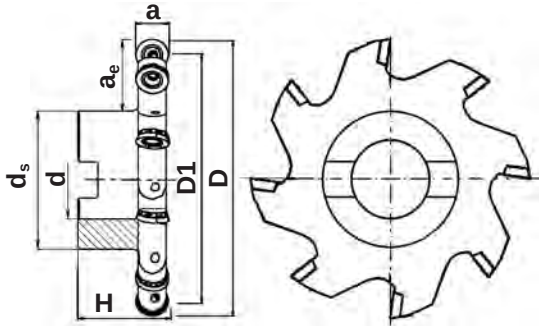
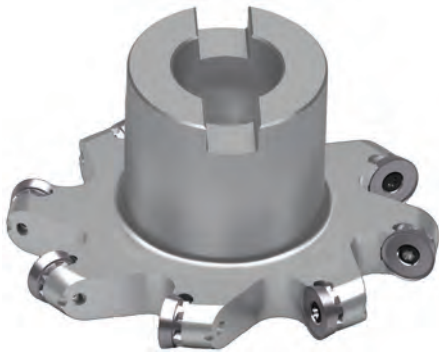
Дисковые радиусные фрезы с круглыми пластинами



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг		 Кол.				
	D	a	D1	d	d _s	B1									
MT300-S...N...RD08-08														Ширина паза 8 мм	
MT300-080S27N03RD08-08	80	8	72	27	40	8	2x3	10500	0,2	RDNT0802M0.N	6	T250555-08	7008-T 1,2 Нм		
MT300-100S32N04RD08-08	100	8	92	32	48	8	2x4	9400	0,5		8				
MT300-125S40N05RD08-08	125	8	117	40	58	8	2x5	8400	0,7		10				
MT300-160S40N06RD08-08	160	8	152	40	58	8	2x6	7500	1,4		12				
MT300-S...N...RD10-10														Ширина паза 10 мм	
MT300-080S27N03RD10-10	80	10	70	27	40	10	2x3	10500	0,2	RDN.10T3M0.N	6	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм		
MT300-100S32N04RD10-10	100	10	90	32	48	10	2x4	9400	0,5		8				
MT300-125S40N05RD10-10	125	10	115	40	58	10	2x5	8400	0,7		10				
MT300-160S40N06RD10-10	160	10	150	40	58	10	2x6	7500	1,4		12				
MT300-S...N...RD12-12														Ширина паза 12 мм	
MT300-080S27N03RD12-12	80	12	68	27	40	12	2x3	10000	0,3	RDN.1204M0.N	6	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT300-100S32N04RD12-12	100	12	88	32	48	12	2x4	9400	0,5		8				
MT300-125S40N05RD12-12	125	12	113	40	58	12	2x5	8400	0,9		10				
MT300-160S40N06RD12-12	160	12	148	40	58	12	2x6	7500	1,6		12				
MT300-S...N...RD16-16														Ширина паза 16 мм	
MT300-080S27N03RD16-16	80	16	67	27	40	16	2x3	10500	0,2	RDN.1605M0.N	6	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм		
MT300-100S32N04RD16-16	100	16	84	32	48	16	2x4	9400	0,6		8				
MT300-125S40N05RD16-16	125	16	109	40	58	16	2x5	8400	0,8		10				
MT300-160S40N06RD16-16	160	16	144	40	58	16	2x6	7500	1,6		12				
MT300-S...N...RD20-20														Ширина паза 20 мм	
MT300-100S32N04RD20-20	100	20	80	32	48	20	2x4	9400	0,6	RDN.2006M0.N	8	T501155-20P	7020-T 9,0 Нм		
MT300-125S40N05RD20-20	125	20	105	40	58	20	2x5	8400	0,8		10				
MT300-160S40N06RD20-20	160	20	140	40	58	20	2x6	7500	1,6		12				

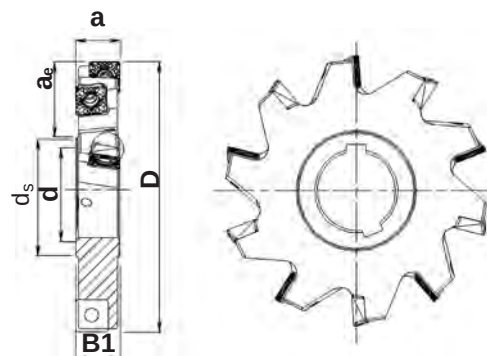


MT300-A..R..RD..N
Дисковые радиусные фрезы с фланцем
с круглыми пластинами

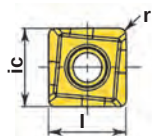


Обозначение	Размеры, мм							Z	n _{max} RPM					
	D	a	D1	d	a _e	H	d _s							
MT300-A...R...RD08-08N											Ширина паза 8 мм			
MT300-080A22R03RD08-08N	80	8	72	22	20	40	40	2x3	10500	0,4	RDNT0802M0.N	6	T250555-08	7008-T 1,2 Нм
MT300-100B27R04RD08-08N	100	8	92	27	26	34	48	2x4	9400	0,7		8		
MT300-125B32R05RD08-08N	125	8	117	32	33,5	38	58	2x5	8400	1,0		10		
MT300-160B40R06RD08-08N	160	8	152	40	45	43	70	2x6	7500	1,8		12		
MT300-A...R...RD10-10N											Ширина паза 10 мм			
MT300-080A22R03RD10-10N	80	10	70	22	20	40	40	2x3	10500	0,4	RDN.10T3M0.N	6	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм
MT300-100B27R04RD10-10N	100	10	90	27	26	34	48	2x4	9400	0,7		8		
MT300-125B32R05RD10-10N	125	10	115	32	33,5	38	58	2x5	8400	1,0		10		
MT300-160B40R06RD10-10N	160	10	150	40	45	43	70	2x6	7500	1,8		12		
MT300-S...R...RD12-12N											Ширина паза 12 мм			
MT300-080A22R03RD12-12N	80	12	68	22	20	40	40	2x3	10500	0,6	RDN.1204M0.N	6	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT300-100B27R04RD12-12N	100	12	88	27	26	34	48	2x4	9400	0,8		8		
MT300-125B32R05RD12-12N	125	12	113	32	33,5	38	58	2x5	8400	1,2		10		
MT300-160B40R06RD12-12N	160	12	148	40	45	43	70	2x6	7500	2,0		12		
MT300-A...R...RD16-16N											Ширина паза 16 мм			
MT300-080A22R03RD16-16N	80	16	67	22	20	40	40	2x3	10500	0,6	RDN.1605M0.N	6	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
MT300-100B27R04RD16-16N	100	16	84	27	26	34	48	2x4	9400	0,9		8		
MT300-125B32R05RD16-16N	125	16	109	32	33,5	38	58	2x5	8400	1,3		10		
MT300-160B40R06RD16-16N	160	16	144	40	45	43	70	2x6	7500	2,2		12		
MT300-A...R...RD20-20N											Ширина паза 20 мм			
MT300-100B27R04RD20-20N	100	20	80	27	26	34	48	2x4	9400	0,9	RDN.2006M0.N	8	T501155-20P	7020-T 9,0 Нм
MT300-125B32R05RD20-20N	125	20	105	32	33,5	38	58	2x5	8400	1,3		10		
MT300-160B40R06RD20-20N	160	20	140	40	45	43	70	2x6	7500	2,2		12		

Дисковые трехсторонние фрезы



Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM							
	D	a	a _e	d	d _s	B1									
MT390-S...N...SD08-12														Ширина паза 12 мм	
MT390-080S27N03SD08-12	80	12	20	27	40	12	2x3	14500	0,2	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	3+3	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм		
MT390-100S32N04SD08-12	100	12	26	32	48	12	2x4	12500	0,5		4+4				
MT390-125S40N05SD08-12	125	12	33,5	40	58	12	2x5	11000	0,7		5+5				
MT390-160S40N06SD08-12	160	12	51	40	58	12	2x6	10000	1,4		6+6				
MT390-S...N...SD08-14														Ширина паза 14 мм	
MT390-080S27N03SD08-14	80	14	20	27	40	14	2x3	14500	0,3	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	3+3	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм		
MT390-100S32N04SD08-14	100	14	26	32	48	14	2x4	12500	0,7		4+4				
MT390-125S40N05SD08-14	125	14	33,5	40	58	14	2x5	11000	0,9		5+5				
MT390-160S40N06SD08-14	160	14	51	40	58	14	2x6	10000	1,6		6+6				
MT390-S...N...SD08-16														Ширина паза 16 мм	
MT390-080S27N03SD08-16	80	16	20	27	40	16	2x3	14500	0,2	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	3+3	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм		
MT390-100S32N04SD08-16	100	16	26	32	48	16	2x4	12500	0,6		4+4				
MT390-125S40N05SD08-16	125	16	33,5	40	58	16	2x5	11000	0,8		5+5				
MT390-160S40N06SD08-16	160	16	51	40	58	16	2x6	10000	1,6		6+6				

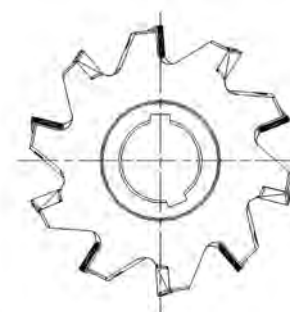
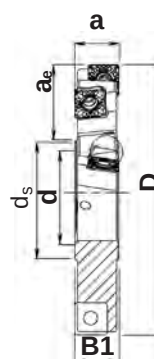


	P	M	K	N	S	H
HCP30X	●	○	○			
HCP40X	●	●			○	
HCM30X		●			●	
HCK10X			●			
HCN10X				●		
HCS35X					●	

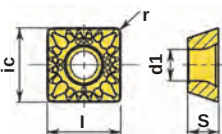
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■									9,0	9,0	3,97	3,4	0,8
SDMT08T308EL	■	■	□	□	■	■									9,0	9,0	3,97	3,4	0,8

MT390-S...N..SO12

Дисковые трехсторонние фрезы



Обозначение	Размеры, мм						Z	Pmax RPM	 кг		 Кол.		
	D	a	a _e	d	d _s	B1							
Ширина паза 16 мм													
MT390-S...N...SO12-16	100	16	26	32	48	16	2x3	9000	0,7	SOMT120408..N...	6	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT390-125S40N04SO12-16	125	16	33,5	40	58	16	2x4	8000	0,9		8		
MT390-160S40N05SO12-16	160	16	51	40	58	16	2x5	7000	1,8		10		
MT390-200S50N07SO12-16	200	16	64	50	72	16	2x7	6000	3,5		14		
MT390-250S50N09SO12-16	250	16	83	50	72	16	2x9	5000	5,0		18		
MT390-315S60N09SO12-16	315	16	115,5	60	84	16	2x9	4000	9,0		18		
MT390-350S60N10SO12-16	350	16	133	60	84	16	2x10	3000	12,0		20		
Ширина паза 18 мм													
MT390-100S32N03SO12-18	100	18	26	32	48	18	2x3	9000	0,8	SOMT120408..N...	6	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT390-125S40N04SO12-18	125	18	33,5	40	58	18	2x4	8000	1,1		8		
MT390-160S40N05SO12-18	160	18	51	40	58	18	2x5	7000	2,0		10		
MT390-200S50N07SO12-18	200	18	64	50	72	18	2x7	6000	3,5		14		
MT390-250S50N09SO12-18	250	18	83	50	72	18	2x9	5000	5,0		18		
MT390-315S60N09SO12-18	315	18	115,5	60	84	18	2x9	4000	9,0		18		
MT390-350S60N10SO12-18	350	18	133	60	84	18	2x10	3000	12,0		20		
Ширина паза 20 мм													
MT390-100S32N03SO12-20	100	20	26	32	48	20	2x3	9000	0,8	SOMT120408..N...	6	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT390-125S40N04SO12-20	125	20	33,5	40	58	20	2x4	8000	1,1		8		
MT390-160S40N05SO12-20	160	20	51	40	58	20	2x5	7000	2,0		10		
MT390-200S50N07SO12-20	200	20	64	50	72	20	2x7	6000	3,5		14		
MT390-250S50N09SO12-20	250	20	83	50	72	20	2x9	5000	5,0		18		
MT390-315S60N09SO12-20	315	20	115,5	60	84	20	2x9	4000	9,0		18		
MT390-350S60N10SO12-20	350	20	133	60	84	20	2x10	3000	12,0		20		
Ширина паза 22 мм													
MT390-100S32N03SO12-22	100	22	26	32	48	22	2x3	9000	0,8	SOMT120408..N...	6	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм
MT390-125S40N04SO12-22	125	22	33,5	40	58	22	2x4	8000	1,1		8		
MT390-160S40N05SO12-22	160	22	51	40	58	22	2x5	7000	2,0		10		
MT390-200S50N07SO12-22	200	22	64	50	72	22	2x7	6000	3,5		14		
MT390-250S50N09SO12-22	250	22	83	50	72	22	2x9	5000	5,0		18		
MT390-315S60N09SO12-22	315	22	115,5	60	84	22	2x9	4000	9,0		18		
MT390-350S60N10SO12-22	350	22	133	60	84	22	2x10	3000	12,0		20		

[illegible]

Обозначение

SOMT120408SN-S
SOMT120408EN-T
SOHT120408FN-AL

ic	I	S	d1	r
MM				

12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8



4

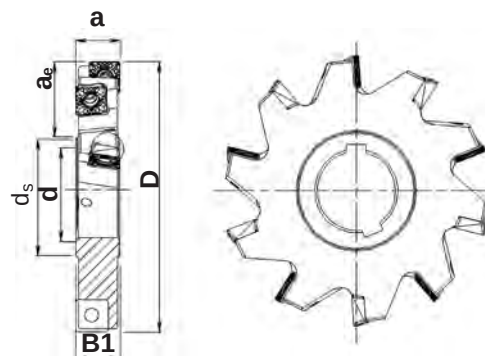
300

300
312

265

MT390-S...N..AX14

Дисковые трехсторонние фрезы



Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM							
	D	a*	a _e	d	d _s	B1									
MT390-S...N...AX14-22														Ширина паза 22 мм	
MT390-100S32N03AX14-22	100	22	26	32	48	22	2x3	9000	0,9	AXGT1405..ER	3+3	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT390-125S40N04AX14-22	125	22	33,5	40	58	22	2x4	8000	1,3	+	4+4				
MT390-160S40N05AX14-22	160	22	51	40	58	22	2x5	7000	2,3	AXGT1405..EL	5+5				
MT390-S...N...AX14-25														Ширина паза 25 мм	
MT390-100S32N03AX14-25	100	25	26	32	48	25	2x3	9000	0,9	AXGT1405..ER	3+3	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT390-125S40N04AX14-25	125	25	33,5	40	58	25	2x4	8000	1,6	+	4+4				
MT390-160S40N05AX14-25	160	25	51	40	58	25	2x5	7000	2,6	AXGT1405..EL	5+5				
MT390-S...N...AX14-27														Ширина паза 27 мм	
MT390-100S32N03AX14-27	100	27	26	32	48	27	2x3	9000	0,9	AXGT1405..ER	3+3	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм		
MT390-125S40N04AX14-27	125	27	33,5	40	58	27	2x4	8000	1,6	+	4+4				
MT390-160S40N05AX14-27	160	27	51	40	58	27	2x5	7000	2,6	AXGT1405..EL	5+5				

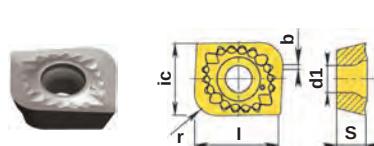
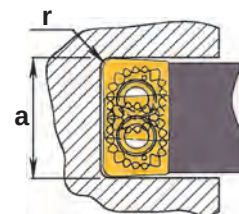
*Корпус фрез адаптирован под пластины с радиусами от 0,8 мм до 5,0 мм.

Табличная ширина паза а указана при установке пластин AX14 с радиусом 0,8 мм при вершине.

Радиус при вершине r, мм	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,3
Ширина паза, мм	a	a-0,07	a-0,08	a-0,09	a-0,18	a-0,2	a-0,3	a-0,4	a-0,6**

**Для установки пластин с радиусом 6,3 мм необходимо доработать корпус.

После доработки нельзя устанавливать пластины с меньшими радиусами!



Обозначение												
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X	ic	l	S	d1	r	b
							мм					
AXGT140508ER							12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140508EL							12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512ER							12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140512EL							12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516ER							12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140516EL							12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520ER							12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140520EL							12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525ER							12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140525EL							12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530ER							12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140530EL							12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540ER							12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140540EL							12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550ER							12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140550EL							12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563ER							12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
AXGT140563EL							12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4



19



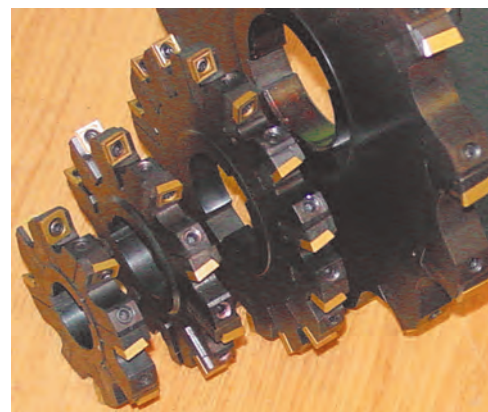
300
312

Дисковые регулируемые двухсторонние и трехсторонние фрезы кассетного исполнения

	Трехсторонние			Двухсторонние			Дисковые модульные фрезы
Вид фрезы							
Обозначение	MT390K...SD08	MT390K...SO12	MT390K...AX14	MT390K...SD08	MT390K...SO12	MT390K...AX14	MT370L...SN12
Страница	269-276	269-276	269-276	277-284	277-284	277-284	285-287
Режущая пластина							
Страница СМП	34	42	19	34	42	19	39, 278
Обрабатываемый материал	P	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	..
	K		.		.	.	
	N						
	S	...	...	...	...	...	
	H						
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Диапазон Ø, мм	80-200	100-315	100-315	80-200	100-315	100-315	160-400
Макс. ширина паза, мм	12-16	16-22	22-27	7	9	14	m8-m36
Вид обработки	R	...	...	...	...	...	...
	M	...	...	...	...	...	.
	F	...	...	...	...	...	
Осевая подача							
Внутренний подвод СОЖ							
Тип обработки							

Бесступенчато регулируемые кассетные дисковые фрезы СКИФ-М для стали, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых и титановых сплавов

- * высоконадежная кассетная конструкция;
- * диапазон бесступенчатого регулирования ширины до 3 мм;
- * высокоэффективное фрезерование узких деталей типа рычагов и вилок наборами фрез;
- * глубокие пазы за один проход;
- * быстрая перенастройка фрез из трехсторонней в двухстороннюю;
- * нормальный и мелкий шаг;



Порядок настройки 3-х сторонних дисковых фрез МТ390К...

Поставляемые дисковые 3-х сторонние фрезы СКИФ-М настроены на минимальное значение ширины фрезерования для своего диапазона, если иное не оговорено заказчиком. Новая настройка фрез необходима только в случае нарушения базовой настройки, например, в результате поломки, или в случае перенастройки на другую ширину в пределах регулирования.

При настройке дисковых фрез используют приспособление, состоящее из: установочной плиты, индикаторной стойки, индикатора, контрольного штифта, установочного диска.

Последовательность базовой настройки дисковых фрез в случае полной замены кассет.

Индикатор должен иметь плоский наконечник, параллельный плоскости установочной плиты. Параллельность наконечника индикатора относительно установочной плиты проверяется при помощи контрольного штифта. Проверка заключается в перемещении штифта под плоским наконечником индикатора. Настройку считать законченной при отсутствии отклонения стрелки индикатора.

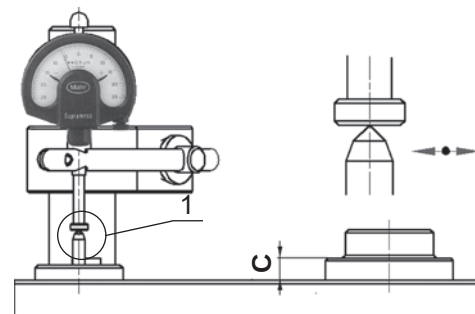
Необходимо установить индикатор на настроенный размер, который определяется в зависимости от настраиваемой ширины резания и значения толщины ступицы фрезы. Значение настроенного размера определяют по формуле:

$$L = C + \left(B1 - \frac{B1 - a}{2} \right), \text{ где}$$

- B1 – толщина ступицы;
- a – настраиваемая ширина фрезы;
- C – высота установочного диска.

Пример:
фреза МТ390К-S200N11SD08-1214: C=10 мм, B1=12 мм, a=13,5 мм, тогда

$$L = 10 + \left(12 - \frac{12 - 13,5}{2} \right) = 22,75 \text{ мм.}$$

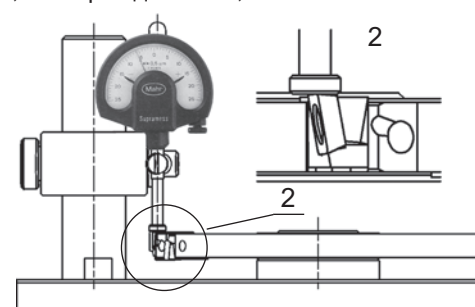
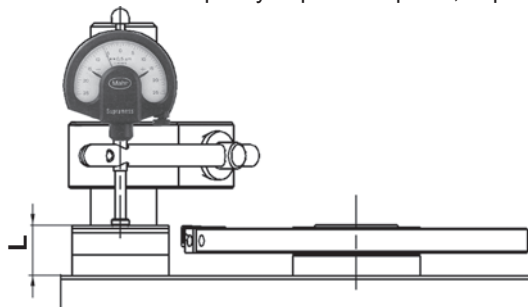


Перед установкой корпуса фрезы на установочный диск необходимо проверить состояние базовых поверхностей корпуса фрезы на отсутствие забоин и других повреждений.

Взять пластину, пометить одну из вершин (считать эту пластину эталонной) и установить ее в гнездо кассеты. Установить кассету в корпус фрезы и ввернуть винт крепления кассеты, слегка затянуть, затем ослабить примерно на четверть оборота, чтобы кассету можно было перемещать в процессе настройки. Перемещая кассету относительно базовых поверхностей корпуса, добиться нулевого значения на индикаторе, настроенного на заданную ширину фрезы. После чего затянуть крепежный винт кассеты окончательно.

Снять эталонную пластину и проделать те же действия для следующей кассеты. При установке пластины обращать внимание на одинаковое положение помеченной вершины в гнездах всех кассет.

Выполнив настройку первой стороны, перейти к настройке второй стороны, повторяя действия, описанные выше.



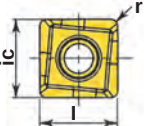
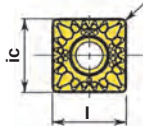
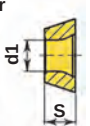
MT390K-S...N

Бесступенчато регулируемые дисковые
трехсторонние фрезы



Нормальный шаг

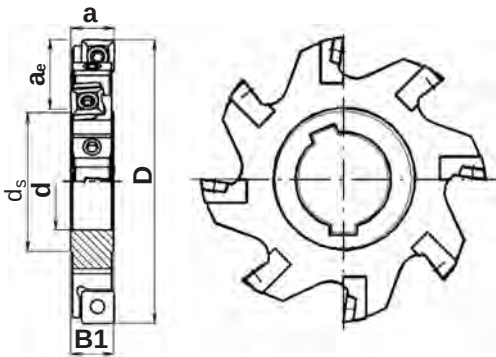
Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.	Кассета				
	D	a	ae	d	d _s	B1										
MT390K-S...N...SD08																
Ширина паза от 12 до 16 мм																
MT390K-080S27N03SD08-1214	80	12-14	20	27	40	12	2x3	14500	0,2	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	3+3	K390SD08R + K390SD08L	M061400-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H	
MT390K-100S32N04SD08-1214	100	12-14	26	32	48	12	2x4	12500	0,5		4+4					
MT390K-125S40N05SD08-1214	125	12-14	33,5	40	58	12	2x5	11000	0,7		5+5					
MT390K-160S40N06SD08-1214	160	12-14	51	40	58	12	2x6	10000	1,4		6+6					
MT390K-200S50N07SD08-1214	200	12-14	64	50	72	12	2x7	8500	2,1		7+7					
MT390K-100S32N04SD08-1416	100	14-16	26	32	48	14	2x4	12500	0,6		4+4					
MT390K-125S40N05SD08-1416	125	14-16	33,5	40	58	14	2x5	11000	0,8		5+5					
MT390K-160S40N06SD08-1416	160	14-16	51	40	58	14	2x6	10000	1,6		6+6					
MT390K-200S50N07SD08-1416	200	14-16	64	50	72	14	2x7	8500	2,5		7+7					
MT390K-S...N...SO12																
Ширина паза от 16 до 22 мм																
MT390K-100S32N03SO12-1619	100	16-19	26	32	48	16	2x3	9000	0,7	SOMT120408..N...	6	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H	
MT390K-125S40N04SO12-1619	125	16-19	33,5	40	58	16	2x4	8000	0,9		8					
MT390K-160S40N05SO12-1619	160	16-19	51	40	58	16	2x5	7000	1,8		10					
MT390K-200S50N06SO12-1619	200	16-19	64	50	72	16	2x6	6000	2,8		12					
MT390K-250S60N08SO12-1619	250	16-19	83	60	84	16	2x8	5500	4,8		16					
MT390K-315S60N10SO12-1619	315	16-19	115,5	60	84	16	2x10	4500	8,1		20					
MT390K-100S32N03SO12-1922	100	19-22	26	32	48	19	2x3	9000	0,8		6					
MT390K-125S40N04SO12-1922	125	19-22	33,5	40	58	19	2x4	8000	1,1		8					
MT390K-160S40N05SO12-1922	160	19-22	51	40	58	19	2x5	7000	2,0		10					
MT390K-200S50N06SO12-1922	200	19-22	64	50	72	19	2x6	6000	3,3		12					
MT390K-250S60N08SO12-1922	250	19-22	83	60	84	19	2x8	5500	5,5		16					
MT390K-315S60N10SO12-1922	315	19-22	115,5	60	84	19	2x10	4500	9,4		20					

						<table border="1"><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>N</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	P	●	●	●	●	●	●	M	○	●	●	●	●	●	K	○	●	●	●	●	●	N	●	●	●	●	●	●	S	○	●	●	●	●	●	H						
P	●	●	●	●	●	●																																										
M	○	●	●	●	●	●																																										
K	○	●	●	●	●	●																																										
N	●	●	●	●	●	●																																										
S	○	●	●	●	●	●																																										
H																																																
Обозначение																																																
						<table><tr><td>ic</td><td>l</td><td>S</td><td>d1</td><td>r</td><td>b</td></tr><tr><td colspan="6">MM</td></tr></table>	ic	l	S	d1	r	b	MM																																			
ic	l	S	d1	r	b																																											
MM																																																
SDMT08T308ER						<table><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>9,0</td><td>9,0</td><td>3,97</td><td>3,4</td><td>0,8</td><td></td></tr></table>	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																															
■	■	■	■	■	■																																											
9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																												
SDMT08T308EL						<table><tr><td>■</td><td>■</td><td>□</td><td>□</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>9,0</td><td>9,0</td><td>3,97</td><td>3,4</td><td>0,8</td><td></td></tr></table>	■	■	□	□	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																															
■	■	□	□	■	■																																											
9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																												
SOMT120408SN-S						<table><tr><td>■</td><td>■</td><td></td><td>■</td><td></td><td></td></tr><tr><td>12,7</td><td>12,7</td><td>4,76</td><td>4,7</td><td>0,8</td><td>-</td></tr></table>	■	■		■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
■	■		■																																													
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																											
SOMT120408EN-T						<table><tr><td></td><td></td><td>□</td><td></td><td>■</td><td></td></tr><tr><td>12,7</td><td>12,7</td><td>4,76</td><td>4,7</td><td>0,8</td><td>-</td></tr></table>			□		■		12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
		□		■																																												
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																											
SOHT120408FN-AL						<table><tr><td></td><td></td><td></td><td>■</td><td></td><td></td></tr><tr><td>12,7</td><td>12,7</td><td>4,76</td><td>4,7</td><td>0,8</td><td>-</td></tr></table>				■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
			■																																													
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																											



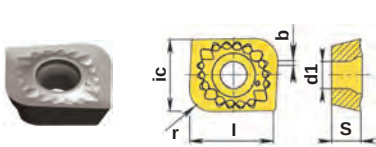
MT390K-S...N

Бесступенчато регулируемые дисковые
трехсторонние фрезы



Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM				Кассета				
	D	a	a _e	d	d _s	B1										
MT390K-S...N...AX14																
Ширина паза от 22 до 27 мм																
MT390K-100S32N03AX14-2225	100	22-25	26	32	48	22	2x3	9000	0,9	AXGT1405..ER + AXGT1405..EL	3+3	K390AX14R + K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H	
MT390K-125S40N04AX14-2225	125	22-25	33,5	40	58	22	2x4	8000	1,3		4+4					
MT390K-160S40N05AX14-2225	160	22-25	51	40	58	22	2x5	7000	2,3		5+5					
MT390K-200S50N06AX14-2225	200	22-25	64	50	72	22	2x6	6000	3,8		6+6					
MT390K-250S60N08AX14-2225	250	22-25	83	60	84	22	2x8	5500	6,2		8+8					
MT390K-315S60N10AX14-2225	315	22-25	115,5	60	84	22	2x10	4500	10,7		10+10					
MT390K-125S40N04AX14-2527	125	25-27	33,5	40	58	25	2x4	8000	1,6		4+4					
MT390K-160S40N05AX14-2527	160	25-27	51	40	58	25	2x5	7000	2,6		5+5					
MT390K-200S50N06AX14-2527	200	25-27	64	50	72	25	2x6	6500	4,3		6+6					
MT390K-250S60N08AX14-2527	250	25-27	83	60	84	25	2x8	5500	6,9		8+8					
MT390K-315S60N10AX14-2527	315	25-27	115,5	60	84	25	2x10	5000	12,0	10+10						



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
ic	●	●	●	●	●	●
l	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
d1	●	●	●	●	●	●
r	●	●	●	●	●	●
b	●	●	●	●	●	●
AXGT140508ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140508EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140512ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140512EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140516ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140516EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140520ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140520EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140525ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140525EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140530ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140530EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140540ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140540EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140550ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140550EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140563ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140563EL	■	■	■	■	■	■

ic	l	S	d1	r	b
мм					
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

MT390K

MT390K-S...N

Бесступенчато регулируемые дисковые
трехсторонние фрезы



Мелкий шаг

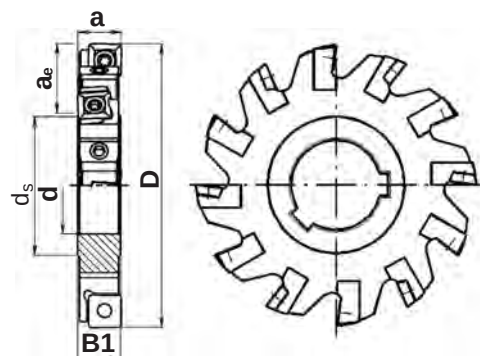
Обозначение	Размеры, мм						Z	Пmax RPM	кг		Кол.	Кассета			
	D	a	ae	d	d _s	B1									
MT390K-S...N...SD08															
Ширина паза от 12 до 16 мм															
MT390K-080S27N04SD08-1214	80	12-14	20	27	40	12	2x4	14500	0,2	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	4+4	K390SD08R + K390SD08L	M061400-03S		7009-TP 2,2 Hm + 7003H
MT390K-100S32N05SD08-1214	100	12-14	26	32	48	12	2x5	12500	0,5		5+5				
MT390K-125S40N07SD08-1214	125	12-14	33,5	40	58	12	2x7	11000	0,7		7+7				
MT390K-160S40N09SD08-1214	160	12-14	51	40	58	12	2x9	10000	1,4		9+9				
MT390K-200S50N11SD08-1214	200	12-14	64	50	72	12	2x11	8500	2,1		11+11				
MT390K-100S32N05SD08-1416	100	14-16	26	32	48	14	2x5	12500	0,6		5+5				
MT390K-125S40N07SD08-1416	125	14-16	33,5	40	58	14	2x7	11000	0,8		7+7				
MT390K-160S40N09SD08-1416	160	14-16	51	40	58	14	2x9	10000	1,6		9+9				
MT390K-200S50N11SD08-1416	200	14-16	64	50	72	14	2x11	8500	2,5		11+11				
MT390K-S...N...SO12															
Ширина паза от 16 до 22 мм															
MT390K-125S40N06SO12-1619	125	16-19	33,5	40	58	16	2x6	8000	0,9	SOMT120408.N...	12	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H
MT390K-160S40N07SO12-1619	160	16-19	51	40	58	16	2x7	7000	1,8		14				
MT390K-200S50N10SO12-1619	200	16-19	64	50	72	16	2x10	6000	2,8		20				
MT390K-250S60N11SO12-1619	250	16-19	83	60	84	16	2x11	5500	4,8		22				
MT390K-315S60N12SO12-1619	315	16-19	115,5	60	84	16	2x12	4500	8,1		24				
MT390K-125S40N06SO12-1922	125	19-22	33,5	40	58	19	2x6	8000	1,1		12				
MT390K-160S40N07SO12-1922	160	19-22	51	40	58	19	2x7	7000	2,0		14				
MT390K-200S50N10SO12-1922	200	19-22	64	50	72	19	2x10	6000	3,3		20				
MT390K-250S60N11SO12-1922	250	19-22	83	60	84	19	2x11	5500	5,5		22				
MT390K-315S60N12SO12-1922	315	19-22	115,5	60	84	19	2x12	4500	9,4		24				

SD08

SO12

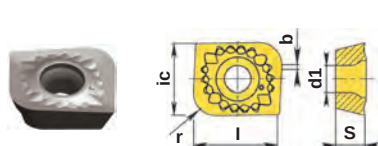
Обозначение							ic	l	S	d1	r	b
	P	●	●	●	●	●						
	M	○	●	●	●	●						
	K	○	●	●	●	●						
	N	○	●	●	●	●						
	S	○	●	●	●	●						
	H	○	●	●	●	●						
	HCP30X	■	■	■	■	■						
	HCP40X	■	■	■	■	■						
	HCM30X	■	■	■	■	■						
	HCK10X	■	■	■	■	■						
	HCN10X	■	■	■	■	■						
	HCS35X	■	■	■	■	■						
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	
SDMT08T308EL	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	
SOMT120408SN-S	■	■	■	■	■	■	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
SOMT120408EN-T	■	■	■	■	■	■	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
SOHT120408FN-AL	■	■	■	■	■	■	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-

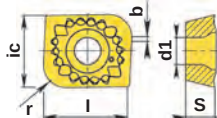
Бесступенчато регулируемые дисковые трехсторонние фрезы



Мелкий шаг

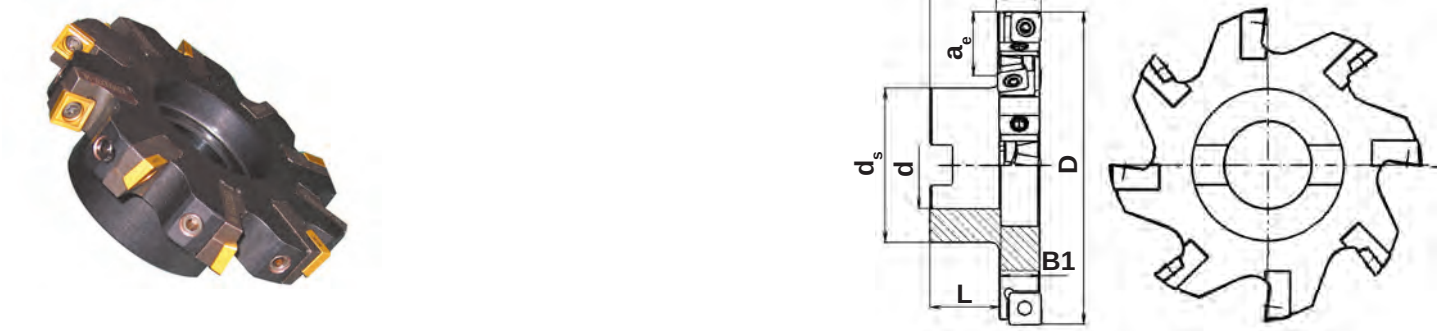
Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM				Кассета				
	D	a	a _e	d	d _s	B1										
MT390K-S...N...AX14																
MT390K-160S40N07AX14-2225	160	22-25	51	40	58	22	2x7	7000	2,3	AXGT1405..ER + AXGT1405..EL	7+7	K390AX14R + K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм + 7003H	Ширина паза от 22 до 27 мм
MT390K-200S50N10AX14-2225	200	22-25	64	50	72	22	2x10	6000	3,8		10+10					
MT390K-250S60N11AX14-2225	250	22-25	83	60	84	22	2x11	5500	6,2		11+11					
MT390K-315S60N12AX14-2225	315	22-25	115,5	60	84	22	2x12	4500	10,7		12+12					
MT390K-160S40N07AX14-2527	160	25-27	51	40	58	25	2x7	7000	2,6		7+7					
MT390K-200S50N10AX14-2527	200	25-27	64	50	72	25	2x10	6500	4,3		10+10					
MT390K-250S60N11AX14-2527	250	25-27	83	60	84	25	2x11	5500	6,9		11+11					
MT390K-315S60N12AX14-2527	315	25-27	115,5	60	84	25	2x12	5000	12,0		12+12					



		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

MT390K-...R...N

Бесступенчато регулируемые дисковые
трехсторонние фрезы с фланцем

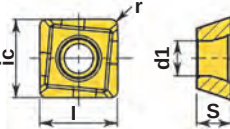
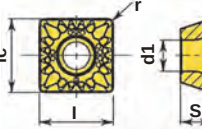


Обозначение	Размеры, мм							Z	Пmax RPM	 кг		 Кол.	Кассета		
	D	a	d	ae	H	ds	L								

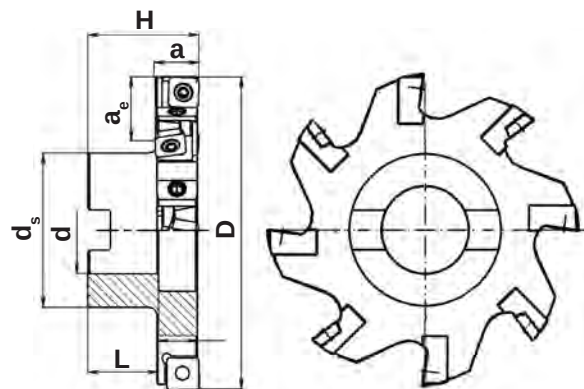
MT390K-...R...SD08...N													Ширина паза от 12 до 16 мм		
MT390K-080A22R03SD08-1214N	80	12-14	22	20	40	38	20	2x3	14500	0,4	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	3+3	K390SD08R + K390SD08L	M061500-03S	T300755-09AP
MT390K-100B27R04SD08-1214N	100	12-14	27	25	34	48	22	2x4	12500	0,7		4+4			
MT390K-125B32R05SD08-1214N	125	12-14	32	33	38	58	25	2x5	11000	1,0		5+5			
MT390K-160B40R06SD08-1214N	160	12-14	40	44	43	70	29	2x6	10000	1,8		6+6			
MT390K-200C40R07SD08-1214N	200	12-14	40	51	47	96	31	2x7	8500	2,6		7+7			
MT390K-100B27R04SD08-1416N	100	14-16	27	25	34	48	22	2x4	12500	0,8		4+4			
MT390K-125B32R05SD08-1416N	125	14-16	32	33	38	58	25	2x5	11000	1,1	SOMT120408...N...	5+5	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P
MT390K-160B40R06SD08-1416N	160	14-16	40	44	43	70	29	2x6	10000	2,0		6+6			
MT390K-200C40R07SD08-1416N	200	14-16	40	51	47	96	31	2x7	8500	3,0		7+7			

MT390K-...R...SO12...N													Ширина паза от 16 до 22 мм		
MT390K-100B27R03SO12-1619N	100	16-19	27	25	34	48	22	2x3	9000	0,9	SOMT120408...N...	6	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P
MT390K-125B32R04SO12-1619N	125	16-19	32	33	38	58	25	2x4	8000	1,2		8			
MT390K-160B40R05SO12-1619N	160	16-19	40	44	43	70	29	2x5	7000	2,2		10			
MT390K-200C40R06SO12-1619N	200	16-19	40	51	47	96	31	2x6	6000	3,3		12			
MT390K-250C60R08SO12-1619N	250	16-19	60	59	50	130	32	2x8	5500	5,7		16			
MT390K-315C60R10SO12-1619N	315	16-19	60	91	50	130	32	2x10	4500	9,0		20			
MT390K-100B27R03SO12-1922N	100	19-22	27	25	34	48	22	2x3	9000	1,0		6	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P
MT390K-125B32R04SO12-1922N	125	19-22	32	33	38	58	25	2x4	8000	1,4		8			
MT390K-160B40R05SO12-1922N	160	19-22	40	44	43	70	29	2x5	7000	2,4		10			
MT390K-200C40R06SO12-1922N	200	19-22	40	51	47	96	31	2x6	6000	3,8		12			
MT390K-250C60R08SO12-1922N	250	19-22	60	59	50	130	32	2x8	5500	6,4	SOMT120408...N...	16	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P
MT390K-315C60R10SO12-1922N	315	19-22	60	91	50	130	32	2x10	4500	10,3		20			

*На фрезях MT390K-080A22R03SD08-1214N винт крепления кассеты обозначается "M061400-03S"

				<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>N</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>H</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr></table>	P	●	●	●	●	●	●	M	○	●	●	●	●	●	K	○	●	●	●	●	●	N	●	●	●	●	●	●	S	○	●	●	●	●	●	H	●	●	●	●	●	●
P	●	●	●	●	●	●																																								
M	○	●	●	●	●	●																																								
K	○	●	●	●	●	●																																								
N	●	●	●	●	●	●																																								
S	○	●	●	●	●	●																																								
H	●	●	●	●	●	●																																								
Обозначение																																														
				HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X		ic	l	S	d1	r	b																														
											MM																																			
SDMT08T308ER				■	■	■	■	■	■		9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																															
SDMT08T308EL				■	■	□	□	■	■		9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																															
SOMT120408SN-S				■	■		■				12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
SOMT120408EN-T						□		■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
SOHT120408FN-AL								■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														

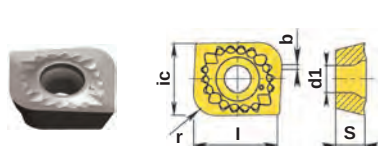
Бесступенчато регулируемые дисковые трехсторонние фрезы с фланцем

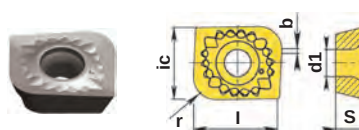


Обозначение	Размеры, мм							Z	n _{max} RPM				Кассета		
	D	a	d	a _p	H	d _s	L								

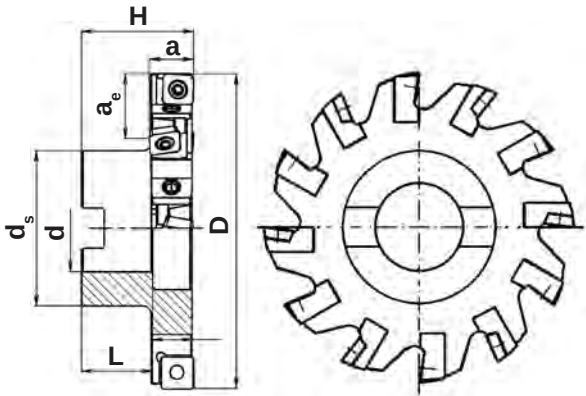
Ширина паза от 22 до 27 мм

MT390K-100B27R03AX14-2225N	100	22-25	27	25	34	48	22	2x3	9000	0,9	AXGT1405..ER + AXGT1405..EL	3+3	K390AX14R + K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H
MT390K-125B32R04AX14-2225N	125	22-25	32	33	38	58	25	2x4	8000	1,3		4+4				
MT390K-160B40R05AX14-2225N	160	22-25	40	44	43	70	29	2x5	7000	2,3		5+5				
MT390K-200C40R06AX14-2225N	200	22-25	40	51	47	96	31	2x6	6000	3,8		6+6				
MT390K-250C60R08AX14-2225N	250	22-25	60	59	50	130	32	2x8	5500	6,2		8+8				
MT390K-315C60R10AX14-2225N	315	22-25	60	91	50	130	32	2x10	4500	10,7		10+10				
MT390K-125B32R04AX14-2527N	125	25-27	32	33	38	58	25	2x4	8000	1,6		4+4				
MT390K-160B40R05AX14-2527N	160	25-27	40	44	43	70	29	2x5	7000	2,6		5+5				
MT390K-200C40R06AX14-2527N	200	25-27	40	51	47	96	31	2x6	6500	4,3		6+6				
MT390K-250C60R08AX14-2527N	250	25-27	60	59	50	130	32	2x8	5500	6,9		8+8				
MT390K-315C60R10AX14-2527N	315	25-27	60	91	50	130	32	2x10	5000	12,0	10+10					



							ic	l	S	d1	r	b	
Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X							
AXGT140508ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140508EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140512ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140512EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140516ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140516EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140520ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140520EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140525ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140525EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140530ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140530EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140540ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140540EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140550ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140550EL	■	■	■	□	■	■							
AXGT140563ER	■	■	■	□	■	■							
AXGT140563EL	■	■	■	□	■	■							

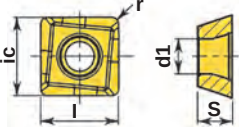
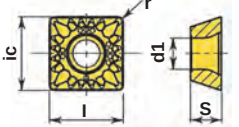
MT390K-R...N...
Бесступенчато регулируемые дисковые
трехсторонние фрезы с фланцем



Мелкий шаг

Обозначение	Размеры, мм							Z	Pmax RPM	 кг		 Кол.	Кассета							
	D	a	d	a _e	H	d _s	L													
MT390K-...R...SD08...N																		Ширина паза от 12 до 16 мм		
MT390K-080A22R04SD08-1214N	80	12-14	22	20	40	38	20	2x4	14500	0,4	SDMT08T308ER + SDMT08T308EL	4+4	K390SD08R + K390SD08L	M061500-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H				
MT390K-100B27R05SD08-1214N	100	12-14	27	25	34	48	22	2x5	12500	0,7		5+5								
MT390K-125B32R07SD08-1214N	125	12-14	32	33	38	58	25	2x7	11000	1,0		7+7								
MT390K-160B40R09SD08-1214N	160	12-14	40	44	43	70	29	2x9	10000	1,8		9+9								
MT390K-200C40R11SD08-1214N	200	12-14	40	51	47	96	31	2x11	8500	2,6		11+11								
MT390K-100B27R05SD08-1416N	100	14-16	27	25	34	48	22	2x5	12500	0,8		5+5								
MT390K-125B32R07SD08-1416N	125	14-16	32	33	38	58	25	2x7	11000	1,1		7+7								
MT390K-160B40R09SD08-1416N	160	14-16	40	44	43	70	29	2x9	10000	2,0		9+9								
MT390K-200C40R11SD08-1416N	200	14-16	40	51	47	96	31	2x11	8500	3,0		11+11								
MT390K-...R...SO12...N																		Ширина паза от 16 до 22 мм		
MT390K-125B32R06SO12-1619N	125	16-19	32	33	38	58	25	2x6	8000	1,2	SOMT120408.N...	12	K390SO12R + K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H				
MT390K-160B40R07SO12-1619N	160	16-19	40	44	43	70	29	2x7	7000	2,2		14								
MT390K-200C40R10SO12-1619N	200	16-19	40	51	47	96	31	2x10	6000	3,3		20								
MT390K-250C60R11SO12-1619N	250	16-19	60	59	50	130	32	2x11	5500	5,7		22								
MT390K-315C60R12SO12-1619N	315	16-19	60	91	50	130	32	2x12	4500	9,0		24								
MT390K-125B32R06SO12-1922N	125	19-22	32	33	38	58	25	2x6	8000	1,6		12								
MT390K-160B40R07SO12-1922N	160	19-22	40	44	43	70	29	2x7	7000	2,5		14								
MT390K-200C40R10SO12-1922N	200	19-22	40	51	47	96	31	2x10	6000	3,8		20								
MT390K-250C60R11SO12-1922N	250	19-22	60	59	50	130	32	2x11	5500	6,4		22								
MT390K-315C60R12SO12-1922N	315	19-22	60	91	50	130	32	2x12	4500	10,3		24								

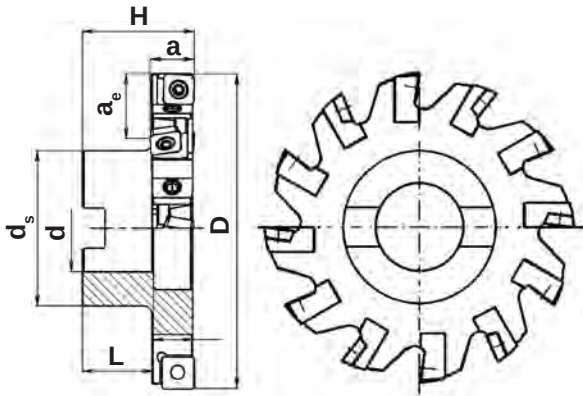
*На фрезях MT390K-080A22R03SD08-1214N винт крепления кассеты обозначается "M061400-03S"

				<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td></tr><tr><td>S</td><td></td><td>○</td><td>●</td><td></td><td>●</td><td></td></tr><tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	P	●	●					M	○	●	●				K	○	●		●			N				●			S		○	●		●		H												
P	●	●																																																		
M	○	●	●																																																	
K	○	●		●																																																
N				●																																																
S		○	●		●																																															
H																																																				
Обозначение				<table><tr><td>HCP30X</td><td>HCP40X</td><td>HCM30X</td><td>HCK10X</td><td>HCN10X</td><td>HCS35X</td><td></td></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td></td></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>□</td><td>□</td><td>■</td><td>■</td><td></td></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td></td><td>■</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>□</td><td></td><td></td><td>■</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>■</td><td></td><td></td></tr></table>	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X		■	■	■	■	■	■		■	■	□	□	■	■		■	■		■						□			■						■			ic	l	S	d1	r	b
HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																																															
■	■	■	■	■	■																																															
■	■	□	□	■	■																																															
■	■		■																																																	
		□			■																																															
				■																																																
							MM																																													
SDMT08T308ER				■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																						
SDMT08T308EL				■	■	□	□	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																						
SOMT120408SN-S				■	■		■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																					
SOMT120408EN-T						□			■	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																					
SOHT120408FN-AL								■		12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																					



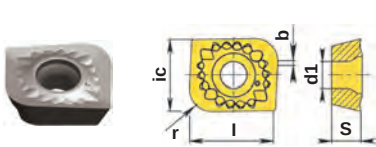
MT390K-...R...N

Бесступенчато регулируемые дисковые
трехсторонние фрезы с фланцем



Мелкий шаг

Обозначение	Размеры, мм							Z	Пmax RPM				Кассета								
	D	a	d	a _e	H	d _s	L														
MT390K-...R...AX14...N																	Ширина паза от 22 до 27 мм				
MT390K-160B40R07AX14-2225N	160	22-25	40	44	43	70	29	2x7	7000	2,8	AXGT1405..ER + AXGT1405..EL	7+7	K390AX14R + K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Нм + 7003H					
MT390K-200C40R10AX14-2225N	200	22-25	40	51	47	96	31	2x10	6000	4,3		10+10									
MT390K-250C60R11AX14-2225N	250	22-25	60	59	50	130	32	2x11	5500	7,1		11+11									
MT390K-315C60R12AX14-2225N	315	22-25	60	91	50	130	32	2x12	4500	11,7		12+12									
MT390K-160B40R07AX14-2527N	160	25-27	40	44	43	70	29	2x7	7000	3,0		7+7									
MT390K-200C40R10AX14-2527N	200	25-27	40	51	47	96	31	2x10	6500	4,8		10+10									
MT390K-250C60R11AX14-2527N	250	25-27	60	59	50	130	32	2x11	5500	7,8		11+11									
MT390K-315C60R12AX14-2527N	315	25-27	60	91	50	130	32	2x12	5000	12,9		12+12									



Обозначение

	P	M	K	N	S	H
ic	●	●	●	●	●	●
l	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
d1	●	●	●	●	●	●
r	●	●	●	●	●	●
b	●	●	●	●	●	●
AXGT140508ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140508EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140512ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140512EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140516ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140516EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140520ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140520EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140525ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140525EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140530ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140530EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140540ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140540EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140550ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140550EL	■	■	■	■	■	■
AXGT140563ER	■	■	■	■	■	■
AXGT140563EL	■	■	■	■	■	■

ic	l	S	d1	r	b
мм					
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

MT390K

MT390K-S...R...

Дисковые двухсторонние фрезы правого исполнения



Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	 кг	 Кол.	Кассета				
	D	a	a _e	d	d _s	B1									
MT390K-S...R...SD08															
Максимальный размер а до 7 мм															
MT390K-080S27R06SD08	80	7	20	27	40	12	6	14500	0,2	SDMT08T308ER	6	K390SD08R	M061400-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Нм + 7003H
MT390K-100S32R08SD08	100	7	26	32	48	12	8	12500	0,5		8		M061500-03S		
MT390K-125S40R10SD08	125	7	33,5	40	58	12	10	11000	0,9		10				
MT390K-160S40R12SD08	160	7	51	40	58	12	12	10000	1,4		12				
MT390K-200S50R14SD08	200	7	64	50	72	12	14	8500	2,1		14				

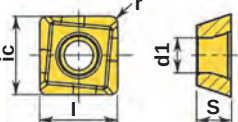
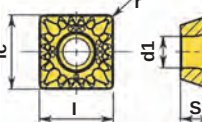
Максимальный размер а до 7 мм

MT390K-S...R...SO12													
MT390K-100S32R06SO12	100	9	26	32	48	19	6	9000	0,7	SOMT120408..N...	K390SO12R	M061600-03S	T400960-15P
MT390K-125S40R08SO12	125	9	33,5	40	58	19	8	8000	0,9				
MT390K-160S40R10SO12	160	9	51	40	58	19	10	7000	1,8				
MT390K-200S50R12SO12	200	9	64	50	72	19	12	6000	2,8				
MT390K-250S60R16SO12	250	9	83	60	84	19	16	5500	4,8				
MT390K-315S60R20SO12	315	9	115,5	60	84	19	20	4500	8,1				

Максимальный размер а до 9 мм

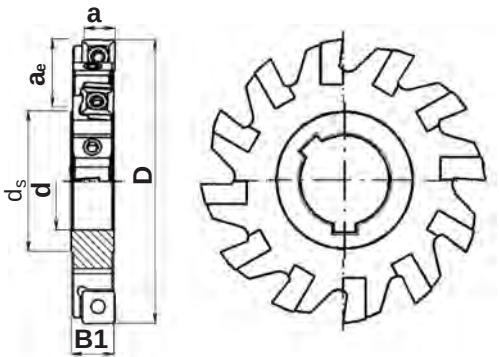
MT390K-S...R...AX14													
MT390K-100S32R06AX14	100	14	26	32	48	20	6	9000	0,7	AXGT1405..ER	K390AX14R	M061600-03S	T400960-15P
MT390K-125S40R08AX14	125	14	33,5	40	58	20	8	8000	0,9				
MT390K-160S40R10AX14	160	14	51	40	58	20	10	7000	1,8				
MT390K-200S50R12AX14	200	14	64	50	72	20	12	6000	2,8				
MT390K-250S60R16AX14	250	14	83	60	84	20	16	5500	4,8				
MT390K-315S60R20AX14	315	14	115,5	60	84	20	20	4500	8,1				

Максимальный размер а до 14 мм

				<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>N</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	P	●	●	●	●	●	●	M	○	●	●	●	●	●	K	○	●	●	●	●	●	N	●	●	●	●	●	●	S	○	●	●	●	●	●	H						
P	●	●	●	●	●	●																																								
M	○	●	●	●	●	●																																								
K	○	●	●	●	●	●																																								
N	●	●	●	●	●	●																																								
S	○	●	●	●	●	●																																								
H																																														
Обозначение																																														
				HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X		ic	l	S	d1	r	b																														
											MM																																			
SDMT08T308ER				■	■	■	■	■	■		9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																															
SDMT08T308EL				■	■	□	□	■	■		9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																															
SOMT120408SN-S				■	■		■				12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
SOMT120408EN-T						□		■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														
SOHT120408FN-AL								■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																														

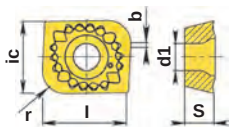
MT390K-S...R...

Дисковые двухсторонние фрезы правого исполнения



Мелкий шаг

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM				Кассета				
	D	a	a _e	d	d _s	B1										
Максимальный размер а до 7 мм																
MT390K-080S27R08SD08	80	7	20	27	40	12	8	14500	0,2	SDMT08T308ER	8	K390SD08R	M061400-03S		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H
MT390K-100S32R10SD08	100	7	26	32	48	12	10	12500	0,5		10					
MT390K-125S40R14SD08	125	7	33,5	40	58	12	14	11000	0,9		14					
MT390K-160S40R18SD08	160	7	51	40	58	12	18	10000	1,4		18					
MT390K-200S50R22SD08	200	7	64	50	72	12	22	8500	2,1		22					
Максимальный размер а до 9 мм																
MT390K-125S40R12SO12	125	9	33,5	40	58	19	12	8000	0,9	SOMT120408..N..	12	K390SO12R	M061600-03S		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H
MT390K-160S40R14SO12	160	9	51	40	58	19	14	7000	1,8		14					
MT390K-200S50R20SO12	200	9	64	50	72	19	20	6000	2,8		20					
MT390K-250S60R22SO12	250	9	83	60	84	19	22	5500	4,8		22					
MT390K-315S60R24SO12	315	9	115,5	60	84	19	24	4500	8,1		24					
Максимальный размер а до 14 мм																
MT390K-125S40R12AX14	125	14	33,5	40	58	20	12	8000	0,9	AXGT1405..ER	12	K390AX14R	M061600-03S		T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H
MT390K-160S40R14AX14	160	14	51	40	58	20	14	7000	1,8		14					
MT390K-200S50R20AX14	200	14	64	50	72	20	20	6000	2,8		20					
MT390K-250S60R22AX14	250	14	83	60	84	20	22	5500	4,8		22					
MT390K-315S60R24AX14	315	14	115,5	60	84	20	24	4500	8,1		24					



P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Обозначение

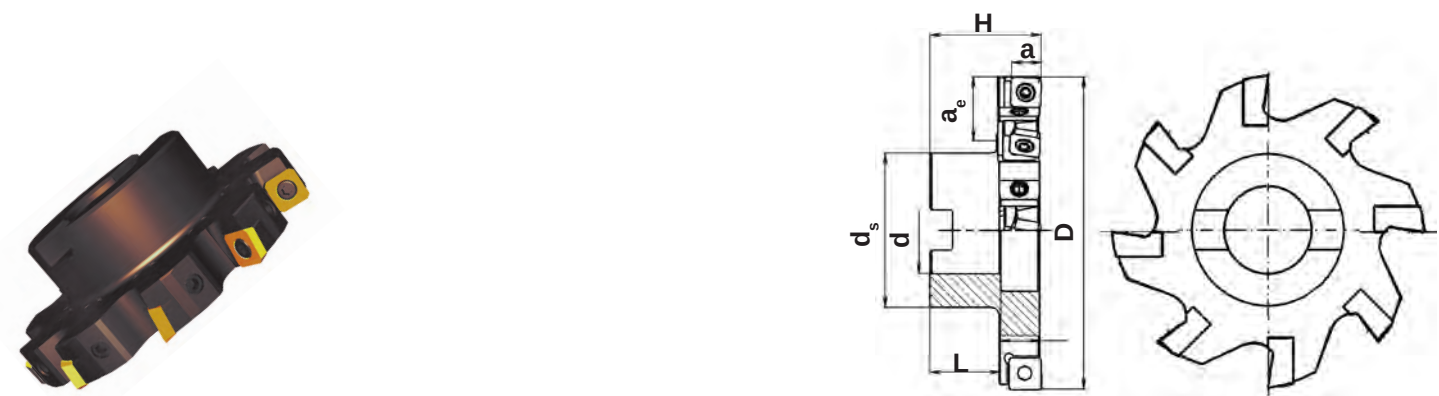
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X									
AXGT140508ER	■	■	■	□		■									
AXGT140512ER	■	■	■	□		■									
AXGT140516ER	■	■	□	□		□									
AXGT140520ER	■	■	□	□		□									
AXGT140525ER	■	■	□	□		□									
AXGT140530ER	■	■	■	□		■									
AXGT140540ER	■	■	■	□		■									
AXGT140550ER	■	■	□	□		■									
AXGT140563ER	■	■	□	□		■									

ic	l	S	d1	r	b
мм					
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

MT390K

MT390K-...R...R

Дисковые двухсторонние фрезы правого исполнения с фланцем



Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм							Z	Vmax RPM	 кг		 Кол.	Кассета						
	D	a	d	a _e	H	d _s	L												
MT390K-...R...SD08R																		Максимальный размер а до 7 мм	
MT390K-080A22R06SD08R	80	7	22	20	40	38	20	6	14500	0,4	SDMT08T308ER	6	K390SD08R	M061400-03S		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H		
MT390K-100B27R08SD08R	100	7	27	25	34	48	22	8	12500	0,7		8		M061500-03S					
MT390K-125B32R10SD08R	125	7	32	32	38	58	25	10	11000	1,2		10							
MT390K-160B40R12SD08R	160	7	40	44	43	70	29	12	10000	1,8		12							
MT390K-200C40R14SD08R	200	7	40	51	47	96	31	14	8500	2,6		14							
MT390K-...R...SO12R																		Максимальный размер а до 9 мм	
MT390K-100B27R06SO12R	100	9	27	23	34	48	22	6	9000	0,9	SOMT120408..N...	6	K390SO12R	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H			
MT390K-125B32R08SO12R	125	9	32	30	38	58	25	8	8000	1,2		8							
MT390K-160B40R10SO12R	160	9	40	42	43	70	29	10	7000	2,2		10							
MT390K-200C40R12SO12R	200	9	40	49	47	96	31	12	6000	3,3		12							
MT390K-250C60R16SO12R	250	9	60	59	50	130	32	16	5500	5,7		16							
MT390K-315C60R20SO12R	315	9	60	91	50	130	32	20	4500	9,0		20							
MT390K-...R...AX14R																		Максимальный размер а до 14 мм	
MT390K-100B32R06AX14R	100	14	27	23	34	48	22	6	9000	0,9	AXGT1405..ER	6	K390AX14R	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H			
MT390K-125B40R08AX14R	125	14	32	30	38	58	25	8	8000	1,2		8							
MT390K-160B40R10AX14R	160	14	40	42	43	70	29	10	7000	2,2		10							
MT390K-200C40R12AX14R	200	14	40	49	47	96	31	12	6000	3,3		12							
MT390K-250C60R16AX14R	250	14	60	59	50	130	32	16	5500	5,7		16							
MT390K-315C60R20AX14R	315	14	60	91	50	130	32	20	4500	9,0		20							

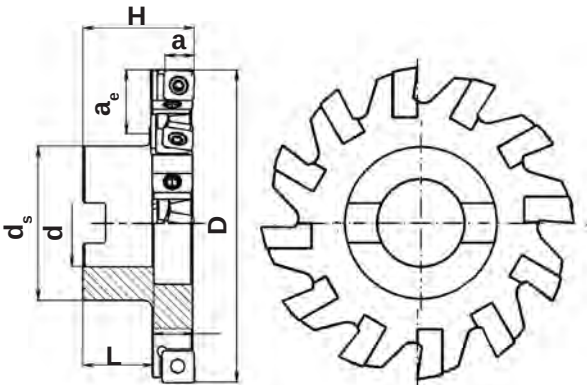
 SD08

 SO12

Обозначение	 HCP30X	 HCP40X	 HCM30X	 HCK10X	 HCN10X	 HCS35X	ic	l	s	d1	r	b
							мм					
SDMT08T308ER	■	■	■	■	■	■	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	
SOMT120408SN-S	■	■		■			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
SOMT120408EN-T			□			■	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-
SOHT120408FN-AL					■		12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-

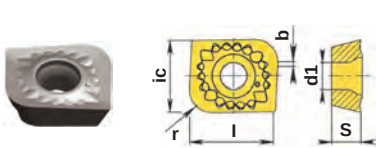
MT390K-...R...R

Дисковые двухсторонние фрезы правого исполнения с фланцем



Мелкий шаг

Обозначение	Размеры, мм								n _{max} RPM			 Кол.	Кассета								
	D	a	d	a _e	H	d _s	L	Z													
MT390K-...R...SD08R																	Максимальный размер а до 7 мм				
MT390K-080A22R08SD08R	80	7	22	20	40	38	20	8	14500	0,4	SDMT08T308ER	8	K390SD08R	M061400-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H					
MT390K-100B27R10SD08R	100	7	27	25	34	48	22	10	12500	0,7		10		M061500-03S							
MT390K-125B32R14SD08R	125	7	32	32	38	58	25	14	11000	1,2		14									
MT390K-160B40R18SD08R	160	7	40	44	43	70	29	18	10000	1,8		18									
MT390K-200C40R22SD08R	200	7	40	51	47	96	31	22	8500	2,6		22									
MT390K-...R...SO12R																	Максимальный размер а до 9 мм				
MT390K-125B32R12SO12R	125	9	32	30	38	58	25	12	8000	1,2	SOMT120408..N..	12	K390SO12R	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H					
MT390K-160B40R14SO12R	160	9	40	42	43	70	29	14	7000	2,2		14									
MT390K-200C40R20SO12R	200	9	40	49	47	96	31	20	6000	3,3		20									
MT390K-250C60R22SO12R	250	9	60	59	50	130	32	22	5500	5,7		22									
MT390K-315C60R24SO12R	315	9	60	91	50	130	32	24	4500	9,0		24									
MT390K-...R...AX14R																	Максимальный размер а до 14 мм				
MT390K-125B40R12AX14R	125	14	32	30	38	58	25	12	8000	1,2	AXGT1405..ER	12	K390AX14R	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H					
MT390K-160B40R14AX14R	160	14	40	42	43	70	29	14	7000	2,2		14									
MT390K-200C40R20AX14R	200	14	40	49	47	96	31	20	6000	3,3		20									
MT390K-250C60R22AX14R	250	14	60	59	50	130	32	22	5500	5,7		22									
MT390K-315C60R24AX14R	315	14	60	91	50	130	32	24	4500	9,0		24									



Обозначение

Обозначение							ic	l	s	d1	r	b
	H	S	N	K	M	P						
	■	■	■	■	■	■						
AXGT140508ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563ER	■	■	■	■	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

MT390K-S...L...

Дисковые двухсторонние фрезы левого исполнения



Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM			 Кол.	Кассета				
	D	a	a _e	d	d _s	B1										
MT390K-S...L...SD08																
Максимальный размер а до 7 мм																
MT390K-080S27L06SD08	80	7	20	27	40	12	6	14500	0,2	SDMT08T308EL	6	K390SD08L	M061400-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H	
MT390K-100S32L08SD08	100	7	26	32	48	12	8	12500	0,5		8					
MT390K-125S40L10SD08	125	7	33,5	40	58	12	10	11000	0,9		10					
MT390K-160S40L12SD08	160	7	51	40	58	12	12	10000	1,4		12					
MT390K-200S50L14SD08	200	7	64	50	72	12	14	8500	2,1		14					
MT390K-S...L...SO12																
Максимальный размер а до 9 мм																
MT390K-100S32L06SO12	100	9	26	32	48	19	6	9000	0,7	SOMT120408..N...	6	K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H	
MT390K-125S40L08SO12	125	9	33,5	40	58	19	8	8000	0,9		8					
MT390K-160S40L10SO12	160	9	51	40	58	19	10	7000	1,8		10					
MT390K-200S50L12SO12	200	9	64	50	72	19	12	6000	2,8		12					
MT390K-250S60L16SO12	250	9	83	60	84	19	16	5500	4,8		16					
MT390K-315S60L20SO12	315	9	115,5	60	84	19	20	4500	8,1		20					
MT390K-S...L...AX14																
Максимальный размер а до 14 мм																
MT390K-100S32L06AX14	100	14	26	32	48	20	6	9000	0,7	AXGT1405..EL	6	K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H	
MT390K-125S40L08AX14	125	14	33,5	40	58	20	8	8000	0,9		8					
MT390K-160S40L10AX14	160	14	51	40	58	20	10	7000	1,8		10					
MT390K-200S50L12AX14	200	14	64	50	72	20	12	6000	2,8		12					
MT390K-250S60L16AX14	250	14	83	60	84	20	16	5500	4,8		16					
MT390K-315S60L20AX14	315	14	115,5	60	84	20	20	4500	8,1		20					

 SD08

 SO12

Обозначение	Размеры, мм						ic	l	S	d1	r	b
	ic	l	S	d1	r	b						
SDMT08T308ER	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	-						
SOMT120408SN-S	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-						
SOMT120408EN-T	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-						
SOHT120408FN-AL	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-						

MT390K-S...L...

Дисковые двухсторонние фрезы левого исполнения



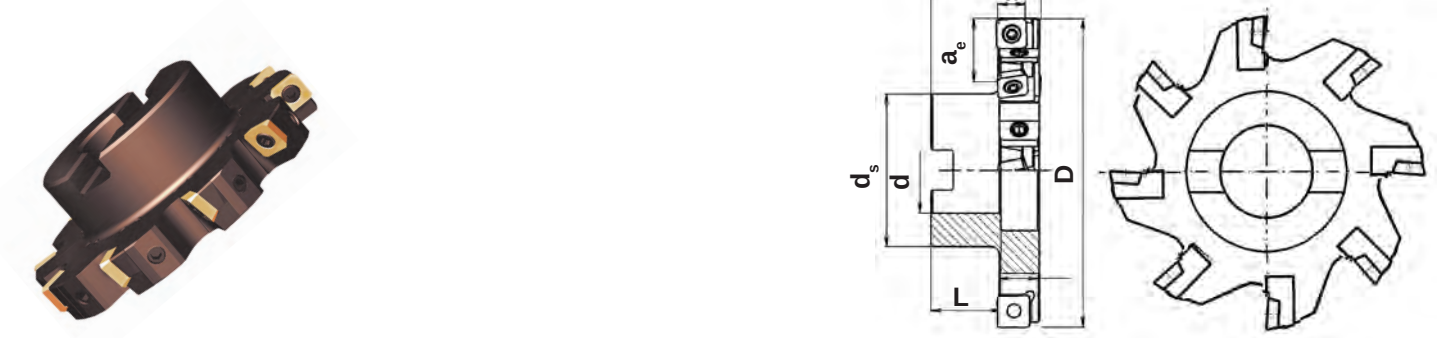
Мелкий шаг

Обозначение	Размеры, мм						Z	n _{max} RPM				Кассета							
	D	a	a _e	d	d _s	B1													
MT390K-S...L...SD08																Максимальный размер а до 7 мм			
MT390K-080S27L08SD08	80	7	20	27	40	12	8	14500	0,2	SDMT08T308EL	8	K390SD08L	M061400-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H				
MT390K-100S32L10SD08	100	7	26	32	48	12	10	12500	0,5		10		M061500-03S						
MT390K-125S40L14SD08	125	7	33,5	40	58	12	14	11000	0,9		14								
MT390K-160S40L18SD08	160	7	51	40	58	12	18	10000	1,4		18								
MT390K-200S50L22SD08	200	7	64	50	72	12	22	8500	2,1		22								
MT390K-S...L...SO12																Максимальный размер а до 9 мм			
MT390K-125S40L12SO12	125	9	33,5	40	58	19	12	8000	0,9	SOMT120408..N..	12	K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H				
MT390K-160S40L14SO12	160	9	51	40	58	19	14	7000	1,8		14								
MT390K-200S50L20SO12	200	9	64	50	72	19	20	6000	2,8		20								
MT390K-250S60L22SO12	250	9	83	60	84	19	22	5500	4,8		22								
MT390K-315S60L24SO12	315	9	115,5	60	84	19	24	4500	8,1		24								
MT390K-S...L...AX14																Максимальный размер а до 14 мм			
MT390K-125S40L12AX14	125	14	33,5	40	58	20	12	8000	0,9	AXGT1405..EL	12	K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H				
MT390K-160S40L14AX14	160	14	51	40	58	20	14	7000	1,8		14								
MT390K-200S50L20AX14	200	14	64	50	72	20	20	6000	2,8		20								
MT390K-250S60L22AX14	250	14	83	60	84	20	22	5500	4,8		22								
MT390K-315S60L24AX14	315	14	115,5	60	84	20	24	4500	8,1		24								

Обозначение	Размеры, мм						ic	l	s	d1	r	b
	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X						
AXGT140508EL	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
AXGT140512EL	■	■	■	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
AXGT140516EL	■	■	□	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
AXGT140520EL	■	■	□	□	■	■	12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
AXGT140525EL	■	■	□	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
AXGT140530EL	■	■	■	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
AXGT140540EL	■	■	■	□	■	■	12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
AXGT140550EL	■	■	□	□	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
AXGT140563EL	■	■	□	□	■	■	12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

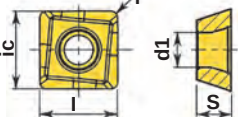
MT390K-...R...L

Дисковые двухсторонние фрезы левого исполнения
праворежущие с фланцем



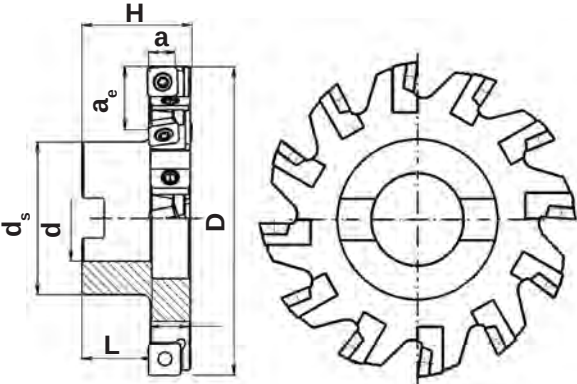
Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм							Z	Vmax RPM	 кг		 Кол.	Кассета								
	D	a	d	a _e	H	d _s	L														
MT390K-...R...SD08L																		Максимальный размер а до 7 мм			
MT390K-080A22R06SD08L	80	7	22	20	40	38	20	6	14500	0,4	SDMT08T308EL	6	K390SD08L	M061400-03S	T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H					
MT390K-100B27R08SD08L	100	7	27	25	34	48	22	8	12500	0,7		8		M061500-03S							
MT390K-125B32R10SD08L	125	7	32	32	38	58	25	10	11000	1,2		10									
MT390K-160B40R12SD08L	160	7	40	44	43	70	29	12	10000	1,8		12									
MT390K-200C40R14SD08L	200	7	40	51	47	96	31	14	8500	2,6		14									
MT390K-...R...SO12L																		Максимальный размер а до 9 мм			
MT390K-100B27R06SO12L	100	9	27	23	34	48	22	6	9000	0,9	SOMT120408..N...	6	K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H					
MT390K-125B32R08SO12L	125	9	32	30	38	58	25	8	8000	1,2		8									
MT390K-160B40R10SO12L	160	9	40	42	43	70	29	10	7000	2,2		10									
MT390K-200C40R12SO12L	200	9	40	49	47	96	31	12	6000	3,3		12									
MT390K-250C60R16SO12L	250	9	60	59	50	130	32	16	5500	5,7		16									
MT390K-315C60R20SO12L	315	9	60	91	50	130	32	20	4500	9,0	20										
MT390K-...R...AX14L																		Максимальный размер а до 14 мм			
MT390K-100B32R06AX14L	100	14	27	23	34	48	22	6	9000	0,9	AXGT1405..EL	6	K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H					
MT390K-125B40R08AX14L	125	14	32	30	38	58	25	8	8000	1,2		8									
MT390K-160B40R10AX14L	160	14	40	42	43	70	29	10	7000	2,2		10									
MT390K-200C40R12AX14L	200	14	40	49	47	96	31	12	6000	3,3		12									
MT390K-250C60R16AX14L	250	14	60	59	50	130	32	16	5500	5,7		16									
MT390K-315C60R20AX14L	315	14	60	91	50	130	32	20	4500	9,0	20										

						<table><tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>M</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>K</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>N</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>S</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>H</td><td>○</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr></table>	P	●	●	●	●	●	●	M	○	●	●	●	●	●	K	○	●	●	●	●	●	N	○	●	●	●	●	●	S	○	●	●	●	●	●	H	○	●	●	●	●	●
P	●	●	●	●	●	●																																										
M	○	●	●	●	●	●																																										
K	○	●	●	●	●	●																																										
N	○	●	●	●	●	●																																										
S	○	●	●	●	●	●																																										
H	○	●	●	●	●	●																																										
Обозначение						<table><tr><td>ic</td><td>l</td><td>S</td><td>d1</td><td>r</td><td>b</td></tr><tr><td colspan="6">MM</td></tr></table>	ic	l	S	d1	r	b	MM																																			
ic	l	S	d1	r	b																																											
MM																																																
						<table><tr><td>HCP30X</td><td>HCP40X</td><td>HCM30X</td><td>HCK10X</td><td>HCN10X</td><td>HCS35X</td><td></td></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td>□</td><td>□</td><td>■</td><td>■</td><td></td></tr><tr><td>■</td><td>■</td><td></td><td>■</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>□</td><td></td><td></td><td>■</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>■</td><td></td><td></td></tr></table>	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X		■	■	□	□	■	■		■	■		■						□			■						■									
HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X																																											
■	■	□	□	■	■																																											
■	■		■																																													
		□			■																																											
				■																																												
SDMT08T308EL						<table><tr><td>9,0</td><td>9,0</td><td>3,97</td><td>3,4</td><td>0,8</td><td></td></tr></table>	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																					
9,0	9,0	3,97	3,4	0,8																																												
SOMT120408SN-S						<table><tr><td>12,7</td><td>12,7</td><td>4,76</td><td>4,7</td><td>0,8</td><td>-</td></tr></table>	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																				
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																											
SOMT120408EN-T						<table><tr><td>12,7</td><td>12,7</td><td>4,76</td><td>4,7</td><td>0,8</td><td>-</td></tr></table>	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																				
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																											
SOHT120408FN-AL						<table><tr><td>12,7</td><td>12,7</td><td>4,76</td><td>4,7</td><td>0,8</td><td>-</td></tr></table>	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																				
12,7	12,7	4,76	4,7	0,8	-																																											

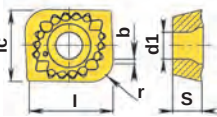
MT390K-...R...L

Дисковые двухсторонние фрезы левого исполнения
праворежущие с фланцем



Мелкий шаг

Обозначение	Размеры, мм								n _{max} RPM	 кг		 Кол.	Кассета								
	D	a	d	a _e	H	d _s	L	Z													
MT390K-...R...SD08L																		Максимальный размер а до 7 мм			
MT390K-080A22R08SD08L	80	7	22	20	40	38	20	8	14500	0,4	SDMT08T308EL	8	K390SD08L	M061400-03S		T300755-09AP	7009-TP 2,2 Hm + 7003H				
MT390K-100B27R10SD08L	100	7	27	25	34	48	22	10	12500	0,7		10		M061500-03S							
MT390K-125B32R14SD08L	125	7	32	32	38	58	25	14	11000	1,2		14									
MT390K-160B40R18SD08L	160	7	40	44	43	70	29	18	10000	1,8		18									
MT390K-200C40R22SD08L	200	7	40	51	47	96	31	22	8500	2,6		22									
MT390K-...R...SO12L																		Максимальный размер а до 9 мм			
MT390K-125B32R12SO12L	125	9	32	30	38	58	25	12	8000	1,2	SOMT120408..N...	12	K390SO12L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H					
MT390K-160B40R14SO12L	160	9	40	42	43	70	29	14	7000	2,2		14									
MT390K-200C40R20SO12L	200	9	40	49	47	96	31	20	6000	3,3		20									
MT390K-250C60R22SO12L	250	9	60	59	50	130	32	22	5500	5,7		22									
MT390K-315C60R24SO12L	315	9	60	91	50	130	32	24	4500	9,0		24									
MT390K-...R...AX14L																		Максимальный размер а до 14 мм			
MT390K-125B40R12AX14L	125	14	32	30	38	58	25	12	8000	1,2	AXGT1405..EL	12	K390AX14L	M061600-03S	T400960-15P	7015-TP 5,5 Hm + 7003H					
MT390K-160B40R14AX14L	160	14	40	42	43	70	29	14	7000	2,2		14									
MT390K-200C40R20AX14L	200	14	40	49	47	96	31	20	6000	3,3		20									
MT390K-250C60R22AX14L	250	14	60	59	50	130	32	22	5500	5,7		22									
MT390K-315C60R24AX14L	315	14	60	91	50	130	32	24	4500	9,0		24									

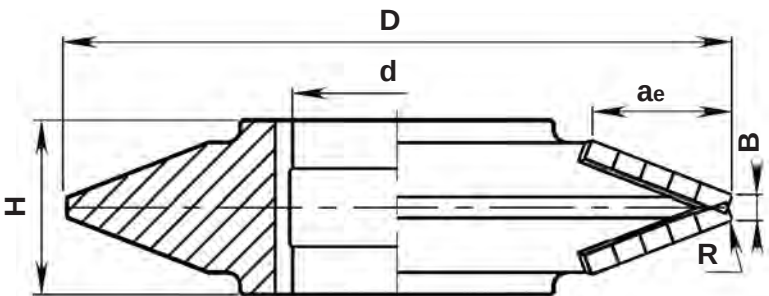


P	●	●														
M	○	●														
K	○	●	●													
N				●												
S					●											
H		○	●			●										

Обозначение	HCP30X	HCP40X	HCM30X	HCK10X	HCN10X	HCS35X											
AXGT140508EL	■	■	■	□		■											
AXGT140512EL	■	■	■	□		■											
AXGT140516EL	■	■	□	□		□											
AXGT140520EL	■	■	□	□		□											
AXGT140525EL	■	■	□	□		□											
AXGT140530EL	■	■	■	□		□											
AXGT140540EL	■	■	■	□		□											
AXGT140550EL	■	■	□	□		■											
AXGT140563EL	■	■	□	□		□											

ic	l	s	d1	r	b
мм					
12,7	14,9	5,4	4,7	0,8	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	1,2	0,9
12,7	14,9	5,4	4,7	1,6	1,4
12,7	14,9	5,4	4,7	2,0	1,0
12,7	14,8	5,4	4,7	2,5	0,6
12,7	14,8	5,4	4,7	3,0	0,8
12,7	14,8	5,4	4,7	4,0	0,5
12,7	14,7	5,4	4,7	5,0	0,4
12,7	14,7	5,4	4,7	6,3	0,4

MT370L
Дисковые модульные фрезы



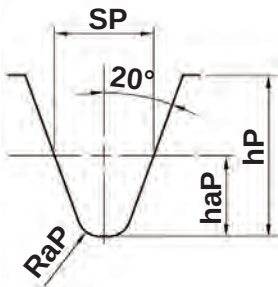
m Модуль	Обозначение	Размеры, мм							Кол.		
		D	d	a _e	B	H	R				

MT370L-S...N...

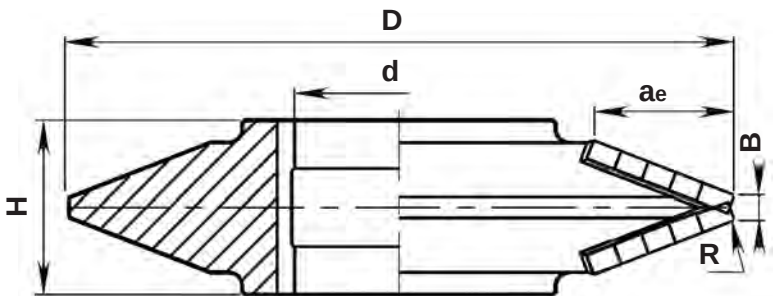
6	MT370L-315S80N12LN23R1.8-m6	315	80	18	3.9	27	1.8	12	LNGQ230518SN-m6	24	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
8	MT370L-160S40N06LN24R2.4-m8	160	40	19.2	5.2	27	2.4	6	LNGQ240524SN-m8	12	T401160-15P	7015-TP 5,5 Нм
	MT370L-200S50N08LN24R2.4-m8	200	50	19.2	5.2	27	2.4	8		16		
	MT370L-250S60N10LN24R2.4-m8	250	60	19.2	5.2	27	2.4	10		20		
	MT370L-315S80N12LN24R2.4-m8	315	80	19.2	5.2	27	2.4	12		24		
10	MT370L-160S40N06XN32R3-m10	160	40	27	6.4	36	3.0	6	XNGQ320630SN	12	T501155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-200S50N08XN32R3-m10	200	50	27	6.4	36	3.0	8		16		
	MT370L-250S60N10XN32R3-m10	250	60	27	6.4	36	3.0	10		20		
	MT370L-315S80N12XN32R3-m10	315	80	27	6.4	36	3.0	12		24		
12	MT370L-200S50N06XN32SN12-m12	200	50	37	7.9	40	4.5	6	XNGQ320645SN SNMQ120702TN	12+12	T501155-20P T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-250S60N08XN32SN12-m12	250	60	37	7.9	40	4.5	8		16+16		
	MT370L-315S80N10XN32SN12-m12	315	80	37	7.9	40	4.5	10		20+20		
14	MT370L-200S50N06XN32SN12-m14	200	50	37	9.2	40	4.5	6	XNGQ320602SN SNMQ120702TN	12+12	T501155-20P T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-250S60N08XN32SN12-m14	250	60	37	9.2	40	4.5	8		16+16		
	MT370L-315S80N10XN32SN12-m14	315	80	37	9.2	40	4.5	10		20+20		
16	MT370L-250S60N04SN12R7.5-m16	250	60	39	10.5	54	7.5	4	SNGQ1207R7.5 SNMQ120702TN	16+24	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-315S80N05SN12R7.5-m16	315	80	39	10.5	54	7.5	5		20+30		

Геометрические параметры профиля модульных фрез

Модуль m	Ширина шейки зуба SP, мм	Высота зуба hP, мм	Высота половины зуба haP, мм	Радиус впадины зуба RaP, мм
6	9.43	14	7.5	1.8
8	12.57	23	10	2.4
10	15.7	29	12.5	3.0
12	18.84	32	15	4.5
14	21.98	38	17.5	4.5
16	25.12	42	20	7.5



MT370L
Дисковые модульные фрезы



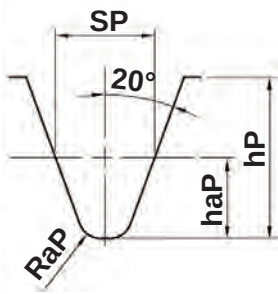
m Модуль	Обозначение	Размеры, мм								Кол.		
		D	d	ae	B	H	R	Z				

MT370L-S...N...

18	MT370L-250S60N04SN12R7.5-m18	250	60	49	11.8	65	7.5	4	SNGQ1207R7.5	16+32	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-315S80N05SN12R7.5-m18	315	80	49	11.8	65	7.5	5	SNMQ120702TN	20+40		
20	MT370L-250S60N04SN12R7.5-m20	250	60	49	12	65	7.5	4	SNGQ1207R7.5 SNMQ120702TN	16+32	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-315S80N05SN12R7.5-m20	315	80	49	12	65	7.5	5		20+40		
	MT370L-360S80N06SN12R7.5-m20	360	80	49	12	65	7.5	6		24+48		
22	MT370L-250S60N04SN12R8-m22	250	60	50	13.9	65	8	4	SNGQ1207R8-S SNMQ120702TN	16+32	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-315S80N05SN12R8-m22	315	80	50	13.9	65	8	5		20+40		
	MT370L-360S80N06SN12R8-m22	360	80	50	13.9	65	8	6		24+48		
24	MT370L-315S60N04SN12R10-m24	315	60	65	14.6	80	10	4	SNGQ1207R10 SNMQ120702TN	16+48	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-360S80N04SN12R10-m24	360	80	65	14.6	80	10	4		16+48		
25	MT370L-315S80N04SN12R10-m25	315	80	65	15.2	80	10	4	SNGQ1207R10 SNMQ120702TN	16+48	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-360S80N04SN12R10-m25	360	80	65	15.2	80	10	4		16+48		
26	MT370L-315S80N04SN12R10-m26	315	60	65	17.2	84	10	4	SNGQ1207R10 SNMQ120702TN	16+48	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-360S80N04SN12R10-m26	360	80	65	17.2	84	10	4		16+48		
	MT370L-400S80N05SN12R10-m26	400	80	65	17.2	84	10	5		20+60		
28	MT370L-315S80N04SN12R10-m28	315	80	75.7	18	84	10	4	SNGQ1207R10 SNMQ120702TN	16+56	T451155-20P	7020-TP 7,0 Нм
	MT370L-360S80N04SN12R10-m28	400	80	75.7	18	84	10	4		16+56		

Геометрические параметры профиля модульных фрез

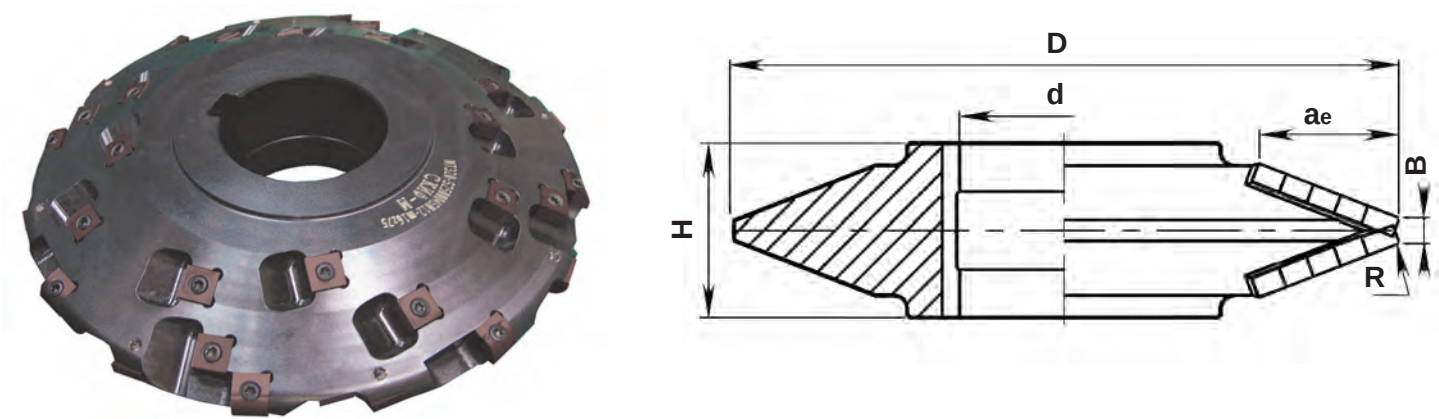
Модуль m	Ширина шейки зуба SP, мм	Высота зуба hP, мм	Высота половины зуба haP, мм	Радиус впадины зуба RaP, мм
18	28.26	49	22.5	7.5
20	31.4	49	25	7.5
22	34.54	53.9	27.5	8.0
24	37.68	58.8	30	10.0
25	39.25	56.25	31.25	10.0
26	40.82	63.7	32.5	10.0
28	43.96	68.6	35	10.0



MT370L

MT370L

Дисковые модульные фрезы



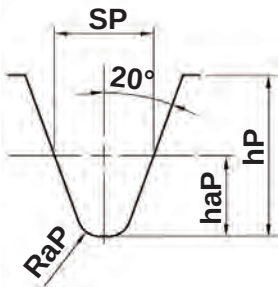
m Модуль	Обозначение	Размеры, мм								Кол.		
		D	d	ae	B	H	R	Z				

MT370L-S...N...

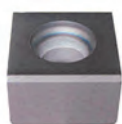
30	MT370L-315S80N04SN12R12-m30	315	80	76	19.8	84	12	4	SNGQ1207R12 SNMQ120702TN	16+56	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ
	MT370L-360S80N04SN12R12-m30	360	80	76	19.8	84	12	4		16+56		
	MT370L-400S80N04SN12R12-m30	400	80	76	19.8	84	12	4		16+56		
32	MT370L-360S80N04SN12R12-m32	360	80	82	21.1	90	12	4	SNGQ1207R12 SNMQ120702TN	24+64	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ
	MT370L-400S80N04SN12R12-m32	400	80	82	21.1	90	12	4		24+64		
34	MT370L-360S80N04SN12R13-m34	360	80	88	22.4	100	13	4	SNGQ1207R13 SNMQ120702TN	24+64	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ
	MT370L-400S80N04SN12R13-m34	400	80	88	22.4	100	13	4		24+64		
36	MT370L-360S80N04SN12R13-m36	360	80	95	23.7	110	13	4	SNGQ1207R13 SNMQ120702TN	24+72	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ
	MT370L-400S80N04SN12R13-m36	400	80	95	23.7	110	13	4		24+72		
40	MT370L-420S80N05SN12R15-m40	420	80	95	25.7	125	15	5	SNGQ1207R15 SNMQ120702TN	40+80	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ
45	MT370L-400S100N05SN12R17-m45	400	100	105	29.7	120	17	5	SNGQ1207R17 SNMQ120702TN	40+80	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ
50	MT370L-420S100N04SN12R19-m50	420	100	115	33	145	19	4	SNGQ1207R19 SNMQ120702TN	48+80	T451155-20P	7020-TP 7,0 НМ

Геометрические параметры профиля модульных фрез

Модуль m	Ширина шейки зуба SP, мм	Высота зуба hP, мм	Высота половины зуба haP, мм	Радиус впадины зуба RaP, мм
30	47.1	73.5	37.5	12.0
32	50.24	78.4	40	12.0
34	53.38	83.3	42.5	13.0
36	56.52	88.2	45	13.0
40	62.8	90	50	15.0
45	70.65	101.25	56.25	17.0
50	78.5	117	62.5	19.0



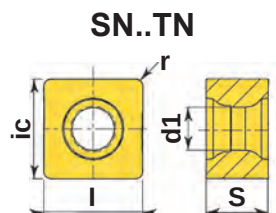
Пластины для модульных фрез

**SNMQ**

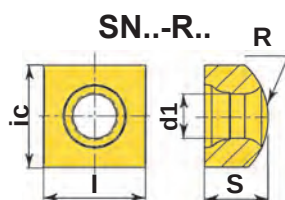
SNGQR13



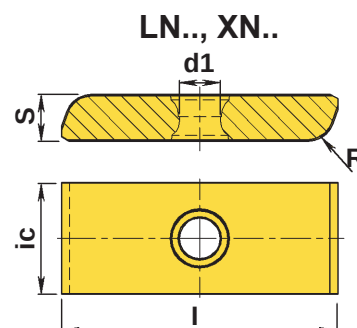
LN.., XN..



SN..TN



SN...-R...



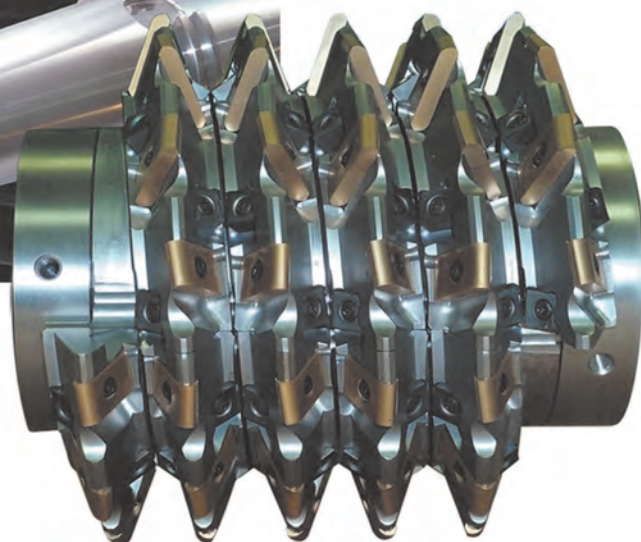
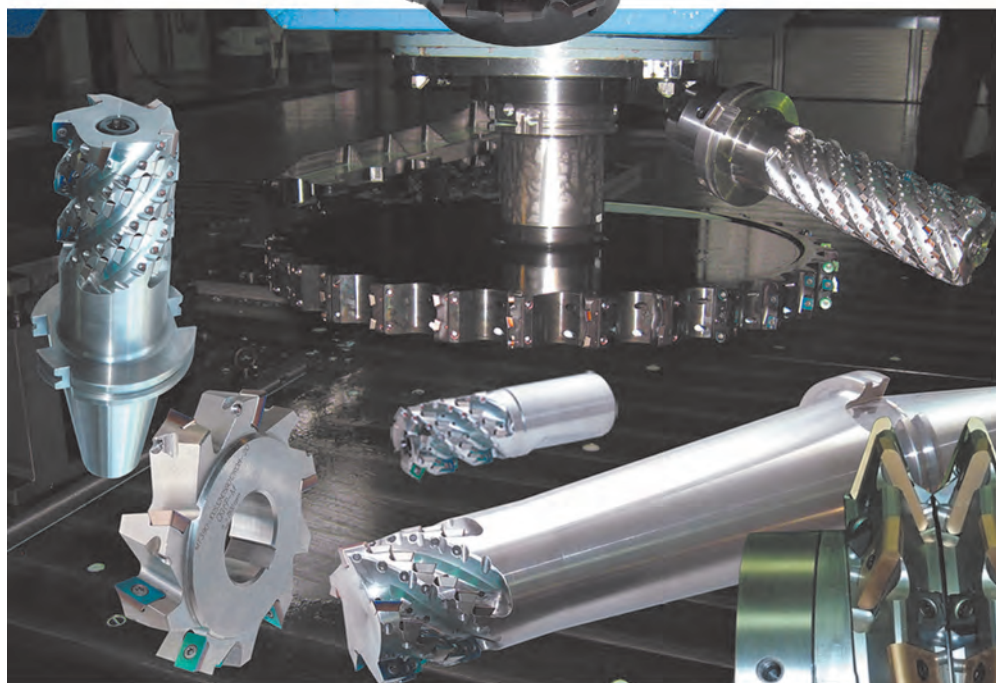
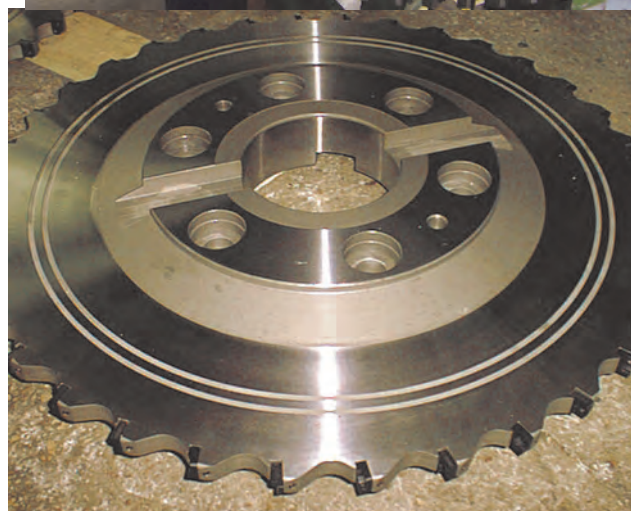
LN.., XN..

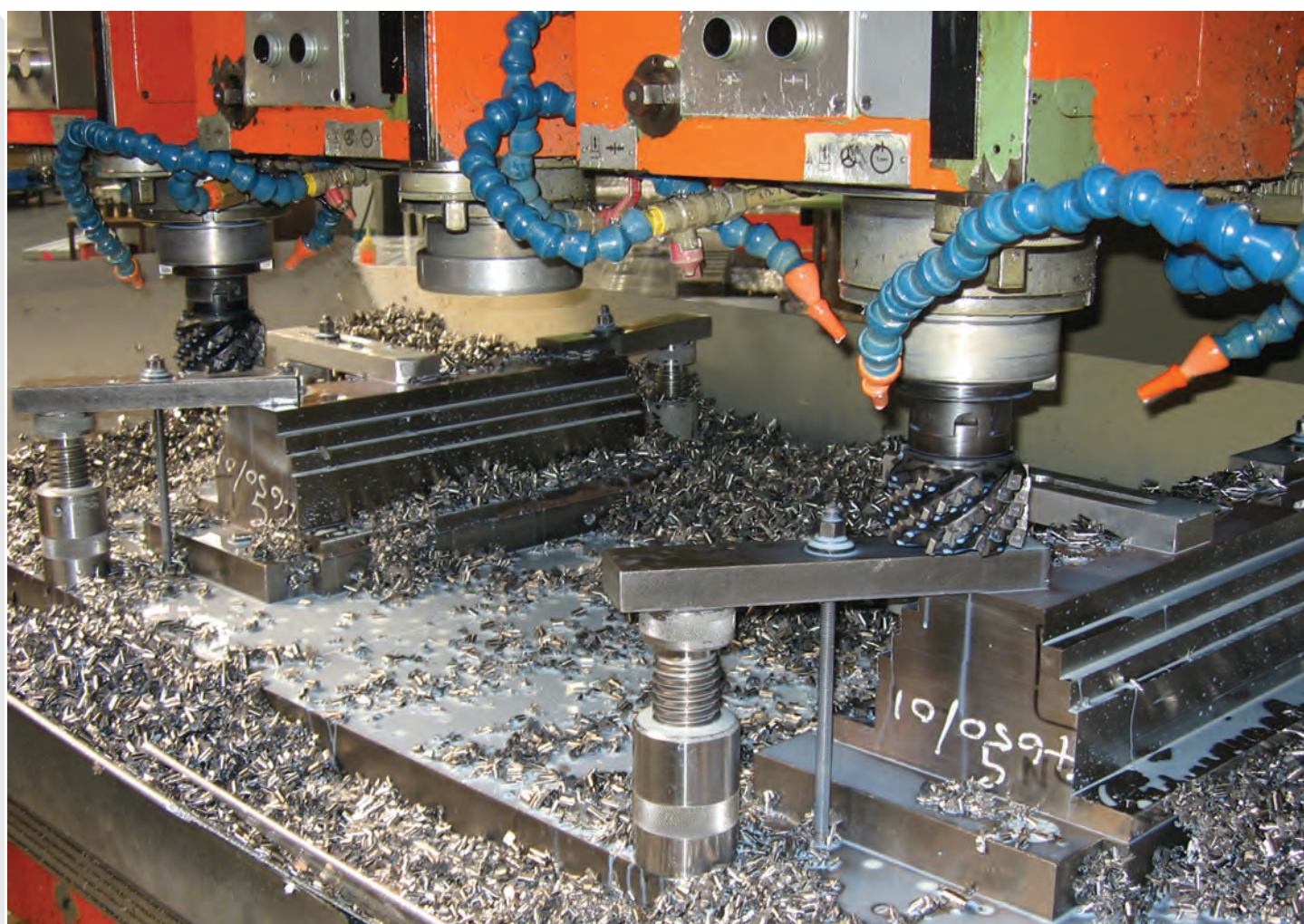
Обозначение									Количество режущих кромок	Размеры					
	HCP30X	HCP40X								ic	I	S	d1	r	R
										мм					
LNGQ230518SN-m6	■	□							4	11,7	23,5	4,92	4,55	-	1,8
LNGQ240524SN-m8	■	□							4	11,7	24	4,92	4,55	-	2,4
SNGQ1207R7.5	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	7,5
SNGQ1207R8-S	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	8
SNGQ1207R10	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	10
SNGQ1207R12	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	12
SNGQ1207R13	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	13
SNGQ1207R15	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	15
SNGQ1207R17	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	17
SNGQ1207R19	■	□							2	12,7	12,7	7,94	5,4	-	19
SNMQ120702TN	■	□							4	12,7	9,0	7,94	5,4	0,2	-
XNGQ320630SN	■	□							4	14,1	32	6,2	5,5	-	3
XNGQ320645SN	■	□							4	14,2	31,2	6,35	5,5	-	4,5
XNGQ320602SN	■	□							2	14,1	32	6,7	5,5	-	250

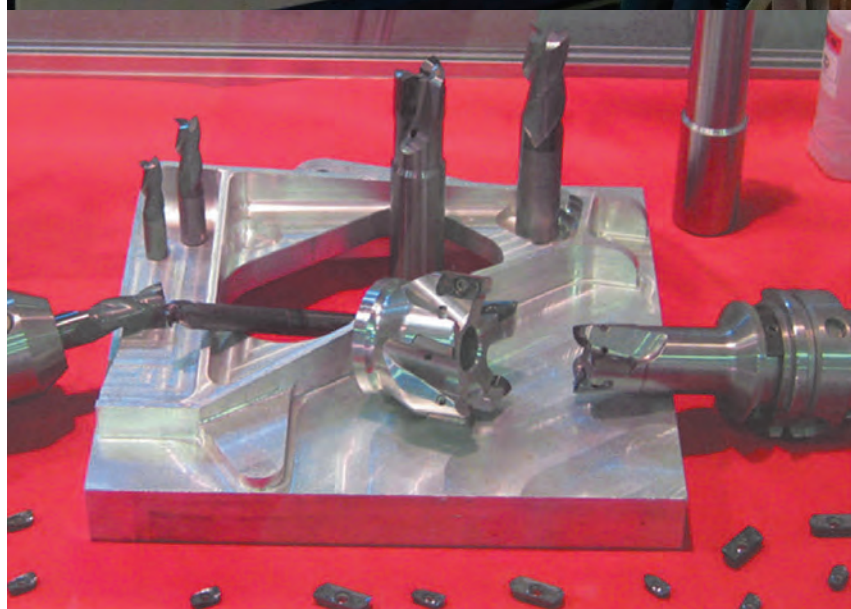
Основная информация

Особое место среди фрез специального назначения СКИФ-М занимают крупногабаритные дисковые фрезы для фрезерования пазов генераторов, роторов турбин и судовых механизмов, червячные модульные фрезы с модулем от **m7** до **m30** по классу точности "В", в исполнении с протуберанцем и без. Уникальная технология производства этих фрез базируется на многолетнем опыте.

Кроме этого СКИФ-М производит специальные фрезы для авиационной и автомобильной промышленности, фрезы для обработки рельсовых переходов. Конструкции фрез основаны на использовании стандартных элементов фрез СКИФ-М из общего каталога и составляют до 20% от общего объема выпуска.

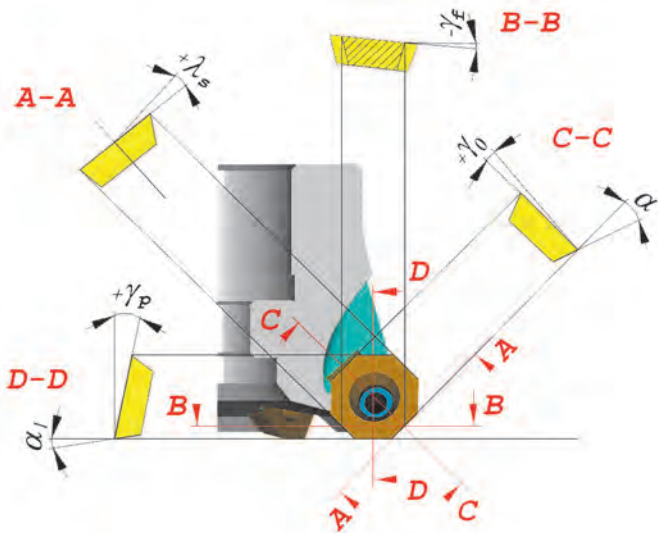
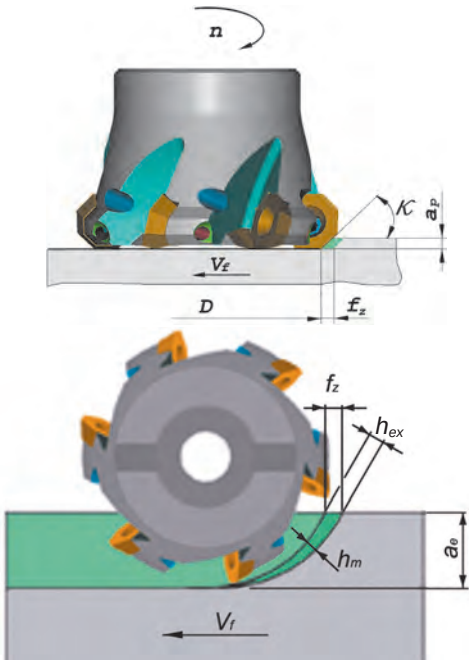






Условные обозначения, понятия и размерности

Обозначение	Наименование параметра	Размерность
a_e	Ширина фрезерования	мм
a_p	Глубина резания	мм
D	Номинальный диаметр режущей части фрезы	мм
f_z	Подача на зуб фрезы	мм/зуб
h_m	Среднее сечение среза	мм
h_{ex}	Максимальное сечение среза	мм
k_c	Коэффициент силы резания	Н/мм ²
$k_{c1.1}$	Удельная сила резания на 1 мм ² сечения стружки	Н/мм ²
m_c	Показатель степени удельной силы резания	
n	Частота вращения шпинделя станка	1/мин
P	Необходимая мощность главного привода	кВт
Q	Скорость съема припуска	см ³ /мин
V_c	Скорость резания	м/мин
V_f	Скорость подачи	мм/мин
Z	Число эффективных зубьев	
iC	Диаметр вписанной окружности режущей пластины	мм
η	Коэффициент полезного действия	
γ_o	Нормальный передний угол	градус
γ_f	Радиальный передний угол	градус
γ_p	Осевой передний угол	градус
γ_w	Нормальный передний угол режущей пластины	градус
κ	Главный угол в плане	градус
λ_s	Угол наклона главной режущей кромки	градус
α	Главный задний угол	градус
α_1	Задний угол вспомогательной режущей кромки	градус



Общие формулы для расчета режимов резания

Скорость резания (м/мин)

$$V_c = \frac{\pi D n}{1000}$$

Частота вращения (1/мин)

$$n = \frac{1000 V_c}{\pi D}$$

Скорость подачи (мм/мин)

$$V_f = f_z n z$$

Подача на зуб фрезы (мм)

$$f_z = \frac{V_f}{n z}$$

Скорость съема припуска (см³/мин)

$$Q = \frac{a_p a_e V_f}{1000}$$

Нормальный передний угол (°)

$$\gamma_o = \arctg(\cos \kappa \operatorname{tg} \gamma_p \sin \kappa \operatorname{tg} \gamma_f)$$

Коэффициент силы резания (Н/мм²)

$$k_c = k_{c1.1} \frac{1 - 0,015 (\gamma_o + \gamma_\omega)}{(h_m)^{m_c}}$$

Необходимая мощность главного привода (кВт)

$$P = \frac{a_p a_e V_f k_c}{60 \times 10^6 \eta}$$



Среднее сечение среза (мм)

при $a_e / D \leq 0,1$

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{D}}$$

при $a_e / D > 0,1$

$$h_m = \frac{180 a_e f_z \sin \kappa}{\pi D \arcsin \left(\frac{a_e}{D} \right)}$$

для МТ100, МТ200

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_p}{iC}}$$

Назначение режимов резания для отдельных типов фрез

Назначение режимов резания для фрез с круглыми пластинами

n = (1000 V_c / (pi D_e)) (RPM)

Глубина резания a_p определяется припуском на обработку, но не может превышать 0,5 диаметра используемой пластины. Ширина фрезерования a_e определяется размером обрабатываемой поверхности и, как правило, для торцовых фрез составляет 0,75-0,8 диаметра фрезы. Для концевых фрез a_e определяется видом выполняемых работ.

Диапазон начальной скорости резания в зависимости от обрабатываемого материала и марки используемого твердого сплава приведен в таблицах на стр. 290.

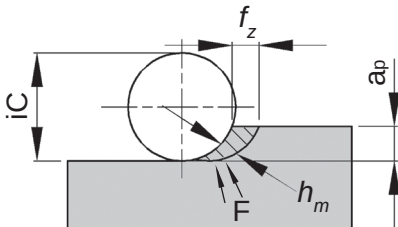
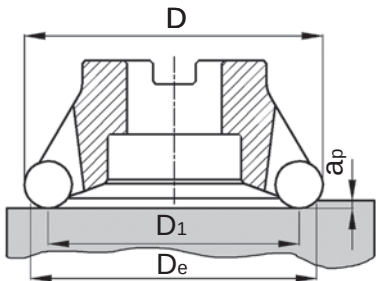
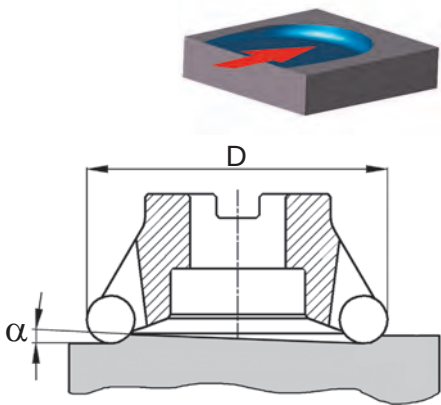
V_c = V_c табл K_v (м/мин), где K_v - поправочный коэффициент, учитывающий отклонение твердости обрабатываемого материала от табличных значений.

Значение эффективного диаметра определяют по формуле или выбирают из табл.1 для концевых фрез, или табл. 2 для торцовых фрез. При малых глубинах резания необходимо производить расчет скорости резания по эффективному диаметру D_e

D_e = D_1 + 2 sqrt(a_p iC - a_p^2)
D_e - эффективный диаметр, мм;
iC - диаметр пластины, мм;
D_1 - внутренний диаметр режущей части фрезы, мм;

Угловое врезание

Table with 13 columns: D, RD05, RD08, RD10, RD12, RD16, RD20, D. Rows for diameters 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100, 125, 160.



Расчетное значение эффективного диаметра (De) концевых и торцовых фрез с круглыми пластинами

Таблица 1

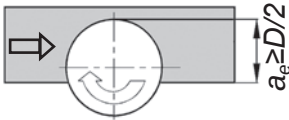
Table with 25 columns: D (8, 10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, 50), a_p (0.2 to 10), and De (mm). Rows for different plate types RD05, RD08, RD10, RD12, RD16, RD20.

Расчетное значение эффективного диаметра (De) торцовых фрез с круглыми пластинами Таблица 2

a _p , мм	D - диаметр фрезы, мм														
	50		63		80		100			125			160		
	Обозначение пластины														
	RD12	RD16	RD12	RD16	RD12	RD16	RD20	RD12	RD16	RD20	RD12	RD16	RD20	RD16	RD20
De, мм															
0,2	41,1	37,6	54,1	50,6	71,1	67,6	64	91,1	87,6	84	116,1	112,6	109	147,6	144
0,4	42,3	39	55,3	52	72,3	69	65,6	92,3	89	85,6	117,3	114	110,6	149	145,6
0,6	43,2	40,1	56,2	53,1	73,2	70,1	66,8	93,2	90,1	86,8	118,2	115,1	111,8	150,1	146,8
0,8	44	41	57	54	74	71	67,8	94	91	87,8	119	116	112,8	151	147,8
1,2	45,2	42,4	58,2	55,4	75,2	72,4	69,5	95,2	92,4	89,5	120,2	117,4	114,5	152,4	149,5
1,6	46,2	43,6	59,2	56,6	76,2	73,6	70,9	96,2	93,6	90,9	121,2	118,6	115,9	153,6	150,9
2,5	47,7	45,6	60,7	58,6	77,7	75,6	73,2	9,7	95,6	93,2	122,7	120,6	118,2	155,6	153,2
3,2	48,6	46,8	61,6	59,8	78,6	76,8	74,7	98,6	96,8	94,7	123,6	121,8	119,7	156,8	154,7
4	49,3	47,9	62,3	60,9	79,3	77,9	76	99,3	97,9	96	124,3	122,9	121	157,9	156
4,5	4,6	48,4	62,6	61,4	79,6	78,4	76,7	99,6	98,4	96,7	124,6	123,4	121,7	158,4	156,7
5	49,8	48,8	62,8	61,8	79,8	78,8	77,3	99,8	98,8	97,3	124,8	123,8	122,3	158,8	157,3
6	50	49,5	63	62,5	80	79,5	78,3	100	99,5	98,3	125	124,5	123,3	159,5	158,3
6,5		49,7		62,7		79,7	78,7		99,7	98,7		124,7	123,7	159,7	158,7
7		49,9		62,9		79,9	79,1		99,9	99,1		124,9	124,1	159,9	159,1
8		50		63		80	79,6		100	99,6		125	124,6	160	159,6
9							79,9			99,9			124,9		159,9
10							80			100			125		160

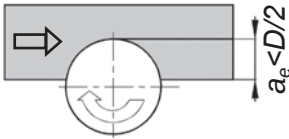
Подача на зуб (мм/зуб) при ширине фрезерования, большей или равной половине эффективного диаметра

fz = (iC h_ex) / (De - D1)



Подача на зуб (мм/зуб) при ширине фрезерования, меньшей половины эффективного диаметра

fz = (De iC h_ex) / (2(De - D1) * sqrt(De a_e - a_e^2))



Толщина пластины, мм	h _{ex} мм
<3,18	0,1 - 0,15
3,18 - 3,97	0,2
4,76 - 5,56	0,3
>6,35	0,4 - 0,7

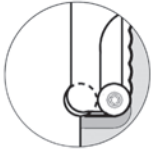
Где: h_{ex} - максимальное сечение среза, мм
Значение h_{ex} для фрез с круглыми пластинами выбирают по таблице на стр. 292.
В общем случае предельные значения h_{ex} зависят от толщины пластины.

Лучше всего фрезы работают с небольшими глубинами резания, где круглые пластины позволяют увеличить подачу на зуб в 4-5 раз за счет небольшой толщины стружки. Небольшие радиальная и осевая глубины резания приводят к сокращению времени контакта инструмента и заготовки. Низкие силы резания (F) и небольшое тепловыделение позволяют увеличить скорость резания на 50-100%. Это обстоятельство в сочетании с высокой подачей на зуб позволяет увеличить минутную подачу стола в 5-10 раз по сравнению с обычным фрезерованием.

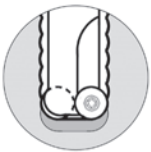
Область применения:



Торцовое фрезерование



Фрезерование уступов



Обработка полных пазов



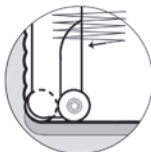
Фрезерование ребер жесткости



Профильное фрезерование



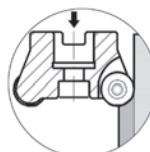
Винтовая интерполяция



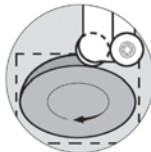
Фрезерование с врезанием



Контурное фрезерование



Плунжерное фрезерование



Фрезерование поверхностей вращения

Рекомендуемые режимы при обработке пластинами FO

Рекомендуемые подачи при плунжерной обработке

Схема обработки с максимальным перекрытием

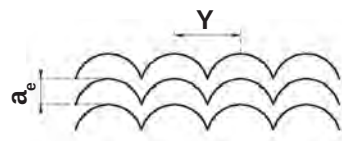
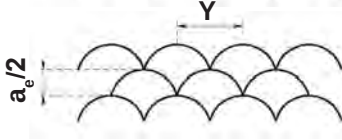
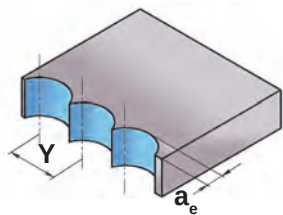


Схема обработки при нестабильных условиях

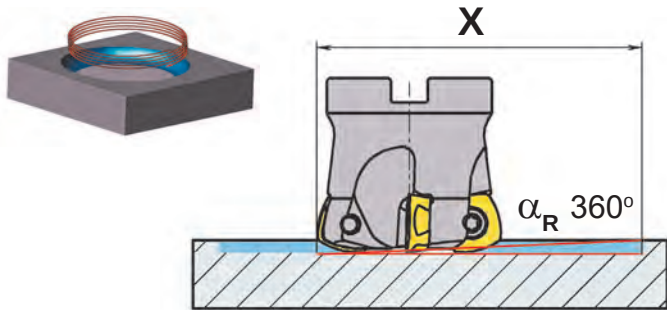


При работе с большой подачей у стенок снизить подачу на 50%.



l	a _e max	fz рек.	fz min	fz max	Y max
MM					
6,35	5,3	0,1	0,08	0,15	<0,7xD
9	7,6	0,1	0,08	0,15	<0,7xD
12	9,79	0,15	0,1	0,2	<0,7xD
14	11,3	0,15	0,1	0,2	<0,7xD

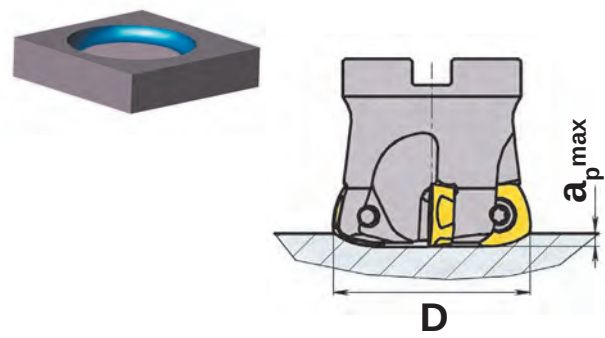
Фрезерование с врезанием при обработке карманов



D	FO06			FO09			FO12		
	X _c max	X _c min	α _R 360°	X _c max	X _c min	α _R 360°	X _c max	X _c min	α _R 360°
	MM	MM	°	MM	MM	°	MM	MM	°
16	31	22	5,9	-	-	-	-	-	-
20	39	30	3,2	-	-	-	-	-	-
25	49	40	2,0	48	35	3,8	-	-	-
32	63	54	1,3	62	49	2,6	62	44	-
35	-	-	-	68	55	2,0	68	50	-
40	-	-	-	78	65	1,55	78	60	3,5
42	-	-	-	82	69	1,48	82	64	3,2
50	-	-	-	98	85	1,45	98	80	3,0
52	-	-	-	102	89	1,4	102	84	2,8
63	-	-	-	124	111	1,9	124	106	2,2
66	-	-	-	130	117	1,8	130	112	2,1
80	-	-	-	-	-	-	158	140	1,8
84	-	-	-	-	-	-	164	148	1,7
100	-	-	-	-	-	-	198	180	1,3
125	-	-	-	-	-	-	248	230	1,1

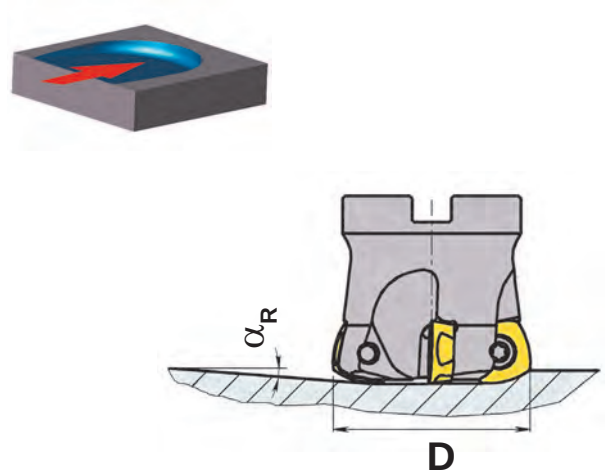
X_c max - максимальный диаметр отверстия
X_c min - минимальный диаметр отверстия
D - диаметр фрезы

Осевое врезание



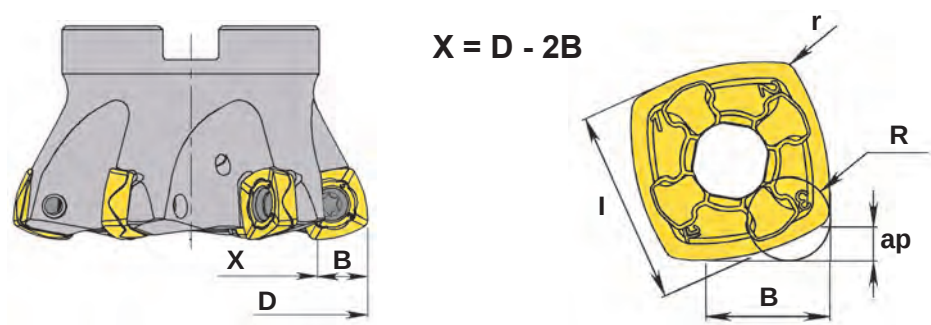
FO06		FO09		FO12		FO14	
D	a _p max	D	a _p max	D	a _p max	D	a _p max
MM							
16-32	0,8	25-66	1,17	32-125	2,45	50-125	2,19

Угловое врезание



FO06		FO09		FO12		FO14	
D	α _R _o	D	α _R _o	D	α _R _o	D	α _R _o
MM		MM		MM		MM	
16	5,9	-	-	-	-	-	-
20	3,2	20	6,7	-	-	-	-
25	2,0	25	3,8	-	-	-	-
32	1,3	32	2,6	-	-	-	-
-	-	35	2,0	32	3,2	-	-
-	-	40	1,55	40	3,5	-	-
-	-	42	1,48	42	3,2	-	-
-	-	50	1,45	50	3,0	50	3,4
-	-	52	1,4	52	2,8	52	-
-	-	63	1,9	63	2,2	63	2,3
-	-	66	1,8	66	2,1	66	-
-	-	-	-	80	1,8	80	1,6
-	-	-	-	84	1,7	84	-
-	-	-	-	100	1,3	100	1,2
-	-	-	-	125	1,1	125	1,0

Ширина фрезерования плоской поверхности

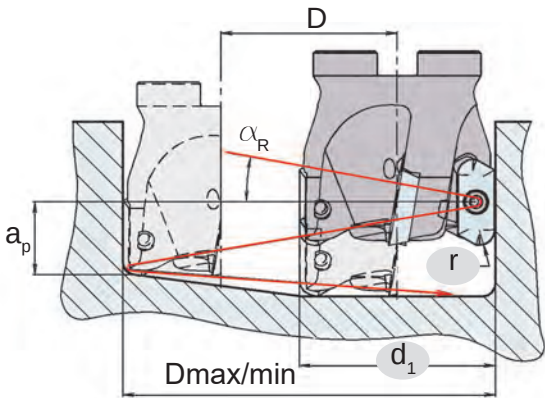


$X = D - 2B$

	I	B	ap	r	R
MM					
FO06	6,35	3,87	0,8	0,5	1,5
FO09	9	6,32	1,0	0,8	2
FO12	12	9,37	2,4	1,2	3,5
FO14	14	9,05	2,2	1,2	4

Особенности обработки карманов фрезами с пластинами BD10, BO12

Фрезерование по спирали для пластины BD10



r

= радиус пластины

alpha_R [°]

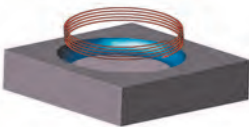
= максимальный угол врезания (относится к оси фрезы)

a_p [мм]

= D x π x tan(alpha_R)

D [мм]

= $\frac{D_{max} - d_1}{2}$ or $\frac{D_{min} - d_1}{2}$



Для плоской поверхности

D_{max} [мм]

= максимальный диаметр кармана

D_{min} [мм]

= минимальный диаметр кармана

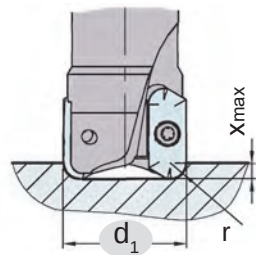
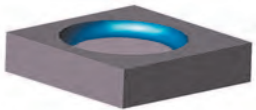
DN_{max}

= максимальный диаметр кармана с неровным дном

d ₁ (DN _{max})	r	BD10								
		0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0
16 (31)	α _R [°]	9°43'	9°58'	9°52'	9°23'	8°55'	8°26'	7°51'	7°00'	6°03'
	D _{max}	30	30	29	28	27	27	26	24	23
	D _{min}	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18 (35)	α _R [°]	9°21'	9°08'	8°43'	8°18'	7°53'	7°28'	6°56'	6°11'	5°20'
	D _{max}	34	34	33	32	31	31	30	28	27
	D _{min}	22	22	22	22	22	22	22	22	22
19 (37)	α _R [°]	8°50'	8°38'	8°15'	7°51'	7°27'	7°30'	6°33'	5°51'	5°03'
	D _{max}	36	36	35	34	33	33	32	30	29
	D _{min}	24	24	24	24	24	24	24	24	24
20 (39)	α _R [°]	8°23'	8°11'	7°49'	7°26'	7°40'	6°41'	6°12'	5°32'	4°47'
	D _{max}	38	38	37	36	35	35	34	32	31
	D _{min}	26	26	26	26	26	26	26	26	26
22 (43)	α _R [°]	7°35'	7°25'	7°50'	6°44'	6°23'	6°30'	5°37'	5°10'	4°20'
	D _{max}	42	42	41	40	39	39	38	36	35
	D _{min}	30	30	30	30	30	30	30	30	30
25 (49)	α _R [°]	6°39'	6°30'	6°12'	5°54'	5°36'	5°18'	4°55'	4°23'	3°47'
	D _{max}	48	48	47	46	45	45	44	42	41
	D _{min}	36	36	36	36	36	36	36	36	36
32 (63)	α _R [°]	4°39'	4°42'	4°48'	4°34'	4°20'	4°06'	3°49'	3°24'	2°56'
	D _{max}	62	62	61	60	59	59	58	56	55
	D _{min}	50	50	50	50	50	50	50	50	50
40 (79)	α _R [°]	3°16'	3°18'	3°22'	3°26'	3°27'	3°16'	3°02'	2°42'	2°20'
	D _{max}	78	78	77	76	75	75	74	72	71
	D _{min}	66	66	66	66	66	66	66	66	66
50 (99)	α _R [°]	2°26'	2°27'	2°30'	2°32'	2°34'	2°36'	2°25'	2°09'	1°51'
	D _{max}	98	98	97	96	95	95	94	92	91
	D _{min}	86	86	86	86	86	86	86	86	86
63 (125)	α _R [°]	1°42'	1°43'	1°44'	1°45'	1°47'	1°48'	1°50'	1°42'	1°28'
	D _{max}	124	124	123	122	121	121	120	118	117
	D _{min}	112	112	112	112	112	112	112	112	112
80 (159)	α _R [°]	1°04'	1°04'	1°05'	1°05'	1°06'	1°07'	1°08'	1°09'	1°09'
	D _{max}	158	158	157	156	155	155	154	152	151
	D _{min}	146	146	146	146	146	146	146	146	146
100 (199)	α _R [°]	0°50'	0°50'	0°51'	0°51'	0°52'	0°52'	0°53'	0°54'	0°55'
	D _{max}	198	198	197	196	195	195	194	192	191
	D _{min}	186	186	186	186	186	186	186	186	186

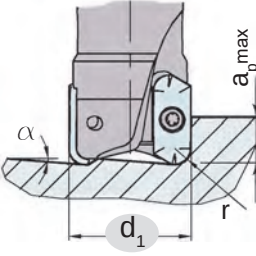
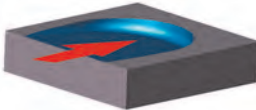
Особенности обработки карманов фрезами с пластинами BD10, BO12, BD15, BD16, XE17

Осевое врезание



D, мм	BD10	BO12	XE17
	r 0,2-4,0 мм	X _{max} (мм) r 0,8 мм	r 0,2-5,0 мм
16	1,7	-	-
18	2,11	-	-
20	2,39	-	-
22	2,7	1,9	-
25	2,55	1,9	6,0
32	2,4	1,9	6,0
40	2,28	1,9	6,0
50	2,26	1,9	6,0
63	2,1	1,9	6,0
80	1,75	1,9	6,0
100	1,79	1,9	6,0
125	1,6	1,9	6,0

Угловое врезание



D, mm	BD08	BD10	BD12	BD15	BD16	BO12	XE17	D, mm
α r 0.8 mm								
12	7° 30'	-	-	-	-	-	-	12
14	5° 40'	-	-	-	-	-	-	14
16	4° 40'	11° 00'	-	-	-	-	-	16
20	3° 20'	6° 40'	10° 55'	-	-	-	-	20
25	3° 00'	4° 40'	7° 25'	8° 10'	8° 10'	8° 55'	23°10'	25
32	2° 00'	3° 30'	5° 10'	6° 00'	6° 00'	5° 50'	13°40'	32
40	1° 45'	2° 40'	3° 50'	4° 20'	4° 20'	3° 55'	10°40'	40
50	1° 30'	1° 50'	2° 25'	2° 40'	2° 40'	2° 30'	8°30'	50
63	-	1° 15'	1° 55'	2° 00'	2° 00'	2° 00'	6°30'	63
80	-	1° 00'	1° 45'	1° 40'	1° 40'	1° 25'	4°40'	80
100	-	0° 45'	1° 20'	1° 20'	1° 20'	0° 45'	3°30'	100

Рекомендуемые режимы резания фрез для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов

ISO	Тип пластины	Чистовая обработка		Получистовая обработка		Черновая обработка	
		Скорость резания v _c (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	Скорость резания v _c (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	Скорость резания v _c (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)
N	BDH.10T3..FR HCN10X	3500-300	0,05-0,1	3000-300	0,075-0,2	1500-200	0,1-0,25
	XEHX1705..FR-AL HCN10X	5000-300	0,05-0,1	5000-300	0,1-0,3	5000-300	0,1-0,4

Выбор скорости резания

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд.-HB	Группа обработ.	Марка твердого сплава						
	Наименование	Состояние			НСР30Х	НСР40Х	НСМ30Х	НСС35Х	НСК10Х	НСН10Х	
					Скорость резания v_c (м/мин)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	260 - 140	180 - 100	-	-	-	-	
		отожженная	190	2	260 - 140	180 - 100	-	-	-	-	
		улучшенная	250	3	260 - 130	160 - 100	-	-	-	-	
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	220 - 120	160 - 100	-	-	-	-	
		улучшенная	275	7	220 - 120	150 - 90	-	-	-	-	
		улучшенная	300	8	210 - 120	150 - 90	-	-	-	-	
		улучшенная	350	9	200 - 110	140 - 80	-	-	-	-	
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	180 - 100	140 - 80	-	-	-	-	
		улучшенная	325	11	180 - 100	120 - 60	-	-	-	-	
Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	150 - 80	140 - 80	-	-	-	-		
	мартенситная	240	13	150 - 80	120 - 60	-	-	-	-		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14.1	160 - 80	160 - 80	180 - 100	-	-	-	
		аустенитно-ферритная	260	14.2	140 - 60	140 - 60	160 - 80	-	-	-	
		ферритно-мартенситная	200	14.3	120 - 60	120 - 60	140 - 60	-	-	-	
		аустенитно-мартенситная	330	14.4	-	-	120 - 60	-	-	-	
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	230 - 90	-	-	-	160 - 90	-	
		перлитный	260	16	230 - 90	-	-	-	130 - 80	-	
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	170 - 70	-	-	-	160 - 100	-	
		перлитный	250	18	170 - 70	-	-	-	150 - 90	-	
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	220 - 90	-	-	-	160 - 100	-	
		перлитный	230	20	220 - 90	-	-	-	150 - 70	-	
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	-	-	-	-	-	5800 - 300	
		закаленные	100	22	-	-	-	-	-	-	2000 - 200
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	-	-	-	-	-	2000 - 400
		закаленные	90	24	-	-	-	-	-	-	2000 - 400
			130	25	-	-	-	-	-	-	1000 - 200
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	-	-	-	-	-	1000 - 250
Бронза, элетролит. медь		100	28	-	-	-	-	-	-	800 - 150	
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	-	35 - 25	60 - 20	60 - 20	-	-	
		после старения	350	34	-	35 - 25	50 - 15	50 - 10	-	-	
	Титановые сплавы		300	37	-	80 - 30	60 - 20	80 - 30	-	-	
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	-	-	120 - 30	-	
		закаленная	60 HRC	39	-	-	-	-	100 - 30	-	
					НСР30Х	НСР40Х	НСМ30Х	НСС35Х	НСК10Х	НСН10Х	

Значения скорости резания даны для определенной твердости обрабатываемого материала, указанной в таблице. Скорость резания для обработки материалов, отличающихся по твердости, рассчитывается путем умножения табличных значений на коэффициент k_v , выбираемый в соответствии с таблицей k_v .

Таблица k_v

Обрабатываемый материал	Группа обработки	Уменьшение твердости Увеличение твердости									
		- 80	- 60	- 40	- 20	0	+ 20	+ 40	+ 60	+ 80	
		Коэффициент k_v									
Углеродистая сталь	1 - 3	-	-	-	1,07	1,0	0,95	0,90	-	-	
Легированная сталь	6 - 9	1,26	1,18	1,20	1,05	1,0	0,94	0,91	0,86	0,83	
Высоколегированная сталь	10 - 11	-	-	1,21	1,10	1,0	0,91	0,84	0,79	-	
Нержавеющая сталь	12 - 14	-	-	1,21	1,10	1,0	0,91	0,85	0,79	0,75	
Стальное литье		-	-	1,31	1,13	1,0	0,87	0,80	0,73	-	
Ковкий чугун	19 - 20	-	1,14	1,08	1,03	1,0	0,96	0,92	-	-	
Серый чугун	15 - 16	-	-	1,25	1,10	1,0	0,92	0,86	0,80	-	
Высокопрочный чугун	17 - 18	-	-	1,07	1,03	1,0	0,97	0,95	0,93	0,91	
Жаропрочные сплавы	33 - 34	1,26	-	1,11	-	1,0	-	0,90	-	0,82	

Рекомендуемые значения скорости резания для обработки различных титановых сплавов фрезами СКИФ-М

Обозначение сплава	Твердость HRC	Rm Предел прочности Н/мм ²	Kс Н/мм ²	Скорость резания м/мин
Ti6Al4V (Ti 6.4) (BT6)	36	1130	2400	48-100 (70)
BT20			2800	35-70 (45)
BT22	38	1200	3400	24-50 (30)
BT23			3330	30-60 (37)
Ti10V2Fe3Al (Ti 10.2.3)	35	1100	3000	22-46 (35)
Ti6Al2Sn4Zr2Mo	28	900	1500	50-108
Ti13V11Cr3Al	40	1270	3400	24-50
Ti3Al8V6Cr4Mo4Zr	32	1000	2200	27-58
Ti5Al5V5Mo3Cr (Ti 5.5.5.3)	40	1270	3400	24-50 (30)
Ti 17	38	1200	2500	44-93
Ti4Al4Mo2Sn0,5Si	35	1100	2400	40-85

*В скобках приведена оптимальная скорость при черновом фрезеровании уступов торцово-цилиндрическими фрезами СКИФ-М

*При периферийном фрезеровании или обработке уступов не рекомендуется назначение ширины фрезерования более 33% от диаметра фрезы.

*Направление подачи преимущественно попутное.

*При фрезеровании пазов скорость резания необходимо снижать на 10-15%.

*При фрезеровании плоскостей торцовыми фрезами наивысшая стойкость гарантируется при ширине фрезерования до 60% от диаметра фрезы.

Особо важно применение обильного охлаждения. Наибольший эффект приносит внутренняя подача СОЖ в зону резания через шпиндель и корпус фрез под давлением 70-110 бар.

Рекомендуемые значения подач для фрез с круглыми пластинами

MT100, MT200, MT200K

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT100, MT200, MT200K					
	Наименование	Состояние			RD05	RD08	RD10	RD12	RD16	RD20
					Максимальное сечение среза h _{ex} , мм					
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,06-0,11	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37
		отожженная	190	2	0,06-0,11	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37
		улучшенная	250	3	0,05-0,09	0,08-0,12	0,08-0,16	0,10-0,20	0,12-0,30	0,15-0,35
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,06-0,11	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37
		улучшенная	275	7	0,06-0,10	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36
		улучшенная	300	8	0,05-0,10	0,08-0,14	0,09-0,17	0,10-0,20	0,12-0,34	0,15-0,36
		улучшенная	350	9	0,05-0,09	0,08-0,13	0,09-0,16	0,10-0,20	0,12-0,33	0,15-0,35
		Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,06-0,10	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34
	улучшенная		325	11	0,05-0,08	0,08-0,12	0,09-0,15	0,10-0,19	0,12-0,32	0,15-0,34
		Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,06-0,10	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34
мартенситная			240	13	0,05-0,09	0,08-0,13	0,09-0,16	0,10-0,20	0,12-0,33	0,15-0,35
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,04-0,07	0,06-0,10	0,09-0,13	0,09-0,16	0,10-0,26	0,16-0,32
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,04-0,06	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
		перлитный	260	16	0,04-0,06	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,03-0,08	-	0,07-0,12	0,09-0,17	0,12-0,27	0,16-0,29
		перлитный	250	18	0,03-0,08	-	0,07-0,12	0,09-0,17	0,12-0,27	0,16-0,29
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,04-0,06	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
		перлитный	230	20	0,04-0,06	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
		закаленные	100	22	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
		закаленные	90	24	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
			130	25	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
		Бронза, элетролит. медь	100	28	0,06-0,09	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,06	0,05-0,06	0,07-0,09	0,09-0,10	0,09-0,17	0,11-0,21
		после старения	350	34	0,03-0,06	0,05-0,06	0,07-0,09	0,09-0,10	0,09-0,17	0,11-0,21
	Титановые сплавы		300	37	0,04-0,07	0,06-0,08	0,09-0,11	0,10-0,12	0,10-0,20	0,13-0,24
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,07-0,14	0,08-0,16	0,1-0,16
		закаленная	60 HRC	39	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,07-0,14	0,08-0,16	0,1-0,16

Рекомендуемые значения подач для концевых полушаровых фрез

MT100L

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT100L					
	Наименование	Состояние			ХО10	ХО12	ХО16	ХО20	ХО25	ХО32
					Максимальное сечение среза h _{ex} , мм					
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		отожженная	190	2	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		улучшенная	250	3	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,23	0,06-0,23	0,06-0,26
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,24	0,05-0,24	0,05-0,27
		улучшенная	275	7	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,23	0,06-0,23	0,06-0,26
		улучшенная	300	8	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,23	0,06-0,23	0,06-0,26
		улучшенная	350	9	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,22	0,06-0,24
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,19	0,06-0,23	0,06-0,23	0,06-0,26
		улучшенная	325	11	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,22	0,06-0,24
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,22	0,06-0,24
мартенситная		240	13	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,22	0,06-0,24	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,22	0,06-0,24
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		перлитный	260	16	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		перлитный	250	18	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		перлитный	230	20	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		закаленные	100	22	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		закаленные	90	24	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
			130	25	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
		Бронза, элтролит. медь	100	28	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,21	0,06-0,25	0,06-0,25	0,06-0,28
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,16	0,05-0,18	0,05-0,20
		после старения	350	34	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,16	0,05-0,18	0,05-0,20
	Титановые сплавы		300	37	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,16	0,05-0,18	0,05-0,20
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,14	0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16
		закаленная	60 HRC	39	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,14	0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16

Рекомендуемые значения подач для фрез с углом в плане 15°, 19°

**MT115, MT215, MT119,
MT219**

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT115, MT215, MT119, MT219			
	Наименование	Состояние			FO06	FO09	FO12	FO14
					Подача на зуб (мм/зуб)			
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		отожженная	190	2	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		улучшенная	250	3	0,10-1,50	0,10-2,00	0,10-2,50	0,10-2,50
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		улучшенная	275	7	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		улучшенная	300	8	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		улучшенная	350	9	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		улучшенная	325	11	0,10-1,50	0,10-2,00	0,10-2,50	0,10-2,50
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
мартенситная		240	13	0,10-1,50	0,10-2,00	0,10-2,50	0,10-2,50	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		перлитный	260	16	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		перлитный	250	18	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
		перлитный	230	20	0,10-1,50	0,10-2,50	0,10-3,00	0,10-3,20
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	-	-	-	-
		закаленные	100	22	-	-	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	-	-	-
		закаленные	90	24	-	-	-	-
			130	25	-	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	-	-	-
Бронза, злектролит. медь		100	28	-	-	-	-	
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,10-1,00	0,10-1,20	0,10-1,50	0,10-1,50
		после старения	350	34	0,10-1,00	0,10-1,20	0,10-1,50	0,10-1,50
	Титановые сплавы		300	37	0,10-1,00	0,10-1,20	0,10-1,50	0,10-1,50
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	-	-
		закаленная	60 HRC	39	-	-	-	-

Рекомендуемые значения подач для фрез с углом в плане 45°, 47°

MT145F, MT245, MT245K,
MT250

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT145F, MT245, MT245K						MT250
	Наименование	Состояние			SD08	SO12	SN13	ON05	SO09	SO19	XN10
					Подача на зуб (мм/зуб)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	0,05-0,60	-	0,10-0,30	0,05-0,60
		отожженная	190	2	0,10-0,34	0,10-0,34	0,10-0,34	0,05-0,60	-	0,10-0,34	0,05-0,60
		улучшенная	250	3	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,05-0,60	-	0,10-0,28	0,05-0,60
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	0,05-0,60	-	0,10-0,30	0,05-0,60
		улучшенная	275	7	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,05-0,60	-	0,10-0,28	0,05-0,60
		улучшенная	300	8	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,05-0,60	-	0,10-0,28	0,05-0,60
		улучшенная	350	9	0,08-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	0,05-0,60	-	0,08-0,20	0,05-0,60
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,08-0,28	0,08-0,28	0,08-0,28	0,05-0,60	-	0,08-0,28	0,05-0,60
		улучшенная	325	11	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,05-0,60	-	0,08-0,22	0,05-0,60
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,08-0,25	0,08-0,25	0,08-0,25	0,05-0,60	-	0,08-0,25	0,05-0,60
мартенситная		240	13	0,08-0,25	0,08-0,25	0,08-0,25	0,05-0,60	-	0,08-0,25	0,05-0,60	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,07-0,25	0,07-0,25	0,07-0,25	0,05-0,40	-	0,07-0,25	0,05-0,40
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,05-0,22	0,05-0,35	0,05-0,25	0,05-0,40	-	-	-
		перлитный	260	16	0,05-0,20	0,05-0,35	0,05-0,25	0,05-0,40	-	-	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,05-0,22	0,05-0,35	0,05-0,25	0,05-0,40	-	-	-
		перлитный	250	18	0,05-0,20	0,05-0,35	0,05-0,25	0,05-0,40	-	-	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,05-0,22	0,05-0,35	0,05-0,25	0,05-0,40	-	-	-
		перлитный	230	20	0,05-0,22	0,05-0,35	0,05-0,25	0,05-0,40	-	-	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-
		закаленные	100	22	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-
		закаленные	90	24	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-
			130	25	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-
Бронза, электролит. медь		100	28	0,05-0,25	0,05-0,35	-	-	-	-	-	
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,15	0,10-0,16	0,05-0,20	0,05-0,15
		после старения	350	34	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,15	0,10-0,16	0,05-0,20	0,05-0,15
	Титановые сплавы		300	37	0,04-0,14	0,04-0,14	0,04-0,14	0,05-0,15	0,10-0,16	0,04-0,20	0,05-0,15
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	-	-	-	-	-
		закаленная	60 HRC	39	-	-	-	-	-	-	-

Рекомендуемые значения подач для фрез с углом в плане 60°, 88°, 90°

**MT260, MT288, MT190,
MT290, MT290K**

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT260	MT288	MT190, MT290, MT290K				
	Наименование	Состояние			SN12	SN14	BD08	BD10	BD12	BD15	BD16
					Подача на зуб (мм/зуб)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,20-0,80	0,10-0,35	0,03-0,10	0,05-0,20	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
		отожженная	190	2	0,20-0,80	0,10-0,35	0,03-0,09	0,05-0,18	0,05-0,22	0,08-0,35	0,08-0,35
		улучшенная	250	3	0,20-0,60	0,10-0,35	0,03-0,08	0,05-0,16	0,05-0,20	0,08-0,33	0,08-0,33
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,20-0,65	0,10-0,35	0,03-0,10	0,05-0,20	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
		улучшенная	275	7	0,20-0,65	0,10-0,35	0,03-0,09	0,05-0,18	0,05-0,22	0,08-0,33	0,08-0,33
		улучшенная	300	8	0,20-0,50	0,10-0,35	0,03-0,09	0,05-0,18	0,05-0,20	0,08-0,33	0,08-0,33
		улучшенная	350	9	0,15-0,50	0,10-0,35	0,03-0,08	0,05-0,16	0,05-0,20	0,07-0,32	0,07-0,32
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,15-0,45	0,10-0,35	0,03-0,10	0,05-0,20	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
		улучшенная	325	11	0,15-0,45	0,10-0,35	0,03-0,09	0,05-0,16	0,05-0,22	0,07-0,33	0,07-0,33
Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,10-0,45	-	0,03-0,08	0,05-0,20	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35	
	мартенситная	240	13	0,10-0,45	-	0,03-0,07	0,05-0,16	0,05-0,22	0,08-0,35	0,08-0,35	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,10-0,45	-	0,03-0,10	0,05-0,20	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,20-0,80	0,10-0,35	0,03-0,11	0,05-0,22	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
		перлитный	260	16	0,20-0,80	0,10-0,35	0,03-0,11	0,05-0,22	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,20-0,80	0,10-0,35	0,03-0,11	0,05-0,22	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
		перлитный	250	18	0,15-0,60	0,10-0,35	0,03-0,11	0,05-0,22	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,20-0,80	0,10-0,35	0,03-0,11	0,05-0,22	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
		перлитный	230	20	0,15-0,60	0,10-0,35	0,03-0,11	0,05-0,22	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,35
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	-	-	0,03-0,16	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
		закаленные	100	22	-	-	0,03-0,16	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	-	0,03-0,16	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
		закаленные	90	24	-	-	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
			130	25	-	-	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	-	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	-	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,40
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	-	0,05-0,12	0,03-0,08	0,05-0,14	0,05-0,16	0,08-0,20	0,08-0,20
		после старения	350	34	-	0,04-0,12	0,03-0,07	0,05-0,12	0,05-0,16	0,08-0,20	0,08-0,20
	Титановые сплавы		300	37	-	0,05-0,15	0,03-0,10	0,05-0,14	0,05-0,16	0,08-0,20	0,08-0,20
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	0,07-0,16	0,07-0,16
		закаленная	60 HRC	39	-	-	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	0,07-0,16	0,07-0,16

Рекомендуемые значения подач для фрез с углом в плане 90°

MT190, MT290, MT290K

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд- HB	Группа обработ.	MT190, MT290, MT290K						
	Наименование	Состояние			BO12	LN13	SD08	LN11	LN16	SO12	XE17
					Подача на зуб (мм/зуб)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,05-0,15	0,08-0,30	0,05-0,25	0,05-0,20	0,08-0,35	0,08-0,30	-
		отожженная	190	2	0,05-0,15	0,08-0,30	0,05-0,22	0,05-0,18	0,08-0,35	0,08-0,30	-
		улучшенная	250	3	0,05-0,15	0,08-0,25	0,05-0,20	0,05-0,16	0,08-0,33	0,08-0,25	-
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,15	0,08-0,25	0,05-0,25	0,05-0,20	0,08-0,35	0,08-0,25	-
		улучшенная	275	7	0,05-0,15	0,08-0,25	0,05-0,22	0,05-0,18	0,08-0,33	0,08-0,25	-
		улучшенная	300	8	0,05-0,15	0,08-0,22	0,05-0,20	0,05-0,18	0,08-0,33	0,08-0,22	-
		улучшенная	350	9	0,05-0,15	0,07-0,22	0,05-0,20	0,05-0,16	0,07-0,32	0,07-0,22	-
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,05-0,15	0,07-0,22	0,05-0,25	0,05-0,20	0,08-0,35	0,07-0,22	-
		улучшенная	325	11	0,05-0,15	0,07-0,20	0,05-0,22	0,05-0,16	0,07-0,33	0,07-0,20	-
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,05-0,15	0,07-0,22	0,05-0,25	0,05-0,20	0,08-0,35	0,07-0,22	-
мартенситная		240	13	0,05-0,15	0,07-0,22	0,05-0,22	0,05-0,16	0,08-0,35	0,07-0,22	-	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,15	0,06-0,22	0,05-0,25	0,05-0,20	0,08-0,35	0,06-0,22	-
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	0,10-0,30	0,05-0,22	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	-
		перлитный	260	16	-	0,10-0,30	0,05-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	0,10-0,30	0,05-0,22	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	-
		перлитный	250	18	-	0,08-0,20	0,05-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	0,10-0,30	0,05-0,22	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	-
		перлитный	230	20	-	0,08-0,20	0,05-0,22	0,08-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
		закаленные	100	22	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
		закаленные	90	24	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
			130	25	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	-	0,05-0,25	-	-	0,10-0,30	0,05-0,40
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,08-0,14	0,06-0,15	0,05-0,12	0,05-0,14	0,08-0,20	0,05-0,16	-
		после старения	350	34	0,08-0,14	0,06-0,15	0,04-0,12	0,05-0,12	0,08-0,20	0,05-0,16	-
	Титановые сплавы		300	37	0,08-0,14	0,06-0,15	0,05-0,15	0,05-0,14	0,08-0,20	0,05-0,16	-
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	-	-	-	-	-
		закаленная	60 HRC	39	-	-	-	-	-	-	-

Рекомендуемые значения подач для концевых фрез-сверл, для фрез для Т - образных пазов, для фрез для плунжерения

MT190B, MT190T, MT190Z

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд.-HB	Группа обработ.	MT190B				MT190T		MT190Z, MT290Z
	Наименование	Состояние			BD08	BD10	BD16	AX14	SD08	SO12	AX14
					Подача на зуб (мм/зуб)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,03-0,10	0,05-0,20	0,08-0,35	0,08-0,30	0,05-0,11	0,08-0,24	0,08-0,30
		отожженная	190	2	0,03-0,09	0,05-0,18	0,08-0,35	0,08-0,30	0,05-0,10	0,08-0,24	0,08-0,30
		улучшенная	250	3	0,03-0,08	0,05-0,16	0,08-0,33	0,08-0,25	0,04-0,08	0,07-0,20	0,08-0,25
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,03-0,10	0,05-0,20	0,08-0,35	0,08-0,25	0,05-0,10	0,10-0,30	0,08-0,25
		улучшенная	275	7	0,03-0,09	0,05-0,18	0,08-0,33	0,08-0,25	0,05-0,08	0,10-0,28	0,08-0,25
		улучшенная	300	8	0,03-0,09	0,05-0,18	0,08-0,33	0,08-0,22	0,05-0,08	0,10-0,28	0,08-0,22
		улучшенная	350	9	0,03-0,08	0,05-0,16	0,07-0,32	0,07-0,22	0,04-0,08	0,08-0,20	0,07-0,22
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,03-0,10	0,05-0,20	0,08-0,35	0,07-0,22	0,04-0,08	0,08-0,28	0,07-0,22
		улучшенная	325	11	0,03-0,09	0,05-0,16	0,07-0,33	0,07-0,20	0,04-0,06	0,08-0,22	0,07-0,20
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,03-0,08	0,05-0,20	0,08-0,35	0,07-0,22	0,04-0,08	0,08-0,25	0,07-0,22
мартенситная		240	13	0,03-0,07	0,05-0,16	0,08-0,35	0,07-0,22	0,04-0,08	0,08-0,25	0,07-0,22	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,03-0,10	0,05-0,20	0,08-0,35	0,06-0,22	0,04-0,08	0,07-0,20	0,06-0,22
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	-	-	-	0,05-0,11	0,08-0,24	0,06-0,15
		перлитный	260	16	-	-	-	-	0,05-0,10	0,08-0,24	0,06-0,15
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	-	-	-	0,05-0,11	0,08-0,24	0,06-0,15
		перлитный	250	18	-	-	-	-	0,05-0,10	0,06-0,16	0,06-0,15
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	-	-	-	0,05-0,11	0,08-0,24	0,06-0,15
		перлитный	230	20	-	-	-	-	0,05-0,11	0,06-0,16	0,06-0,15
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,03-0,16	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
		закаленные	100	22	0,03-0,16	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,03-0,16	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
		закаленные	90	24	0,03-0,14	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
			130	25	0,03-0,14	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,03-0,14	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
		Бронза, электролит. медь	100	28	0,03-0,14	0,05-0,25	0,12-0,40	0,12-0,25	0,05-0,15	0,08-0,24	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,08	0,05-0,14	0,08-0,20	0,05-0,12	0,03-0,06	0,05-0,12	0,05-0,12
		после старения	350	34	0,03-0,07	0,05-0,12	0,08-0,20	0,04-0,12	0,03-0,06	0,04-0,12	0,04-0,12
	Титановые сплавы		300	37	0,03-0,10	0,05-0,14	0,08-0,20	0,05-0,15	0,03-0,06	0,04-0,12	0,05-0,15
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	-	-	-	-	-
		закаленная	60 HRC	39	-	-	-	-	-	-	-

Рекомендуемые значения подач для концевых торцово-цилиндрических фрез

MT190L, MT290L

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд- HB	Группа обработ.	MT190L, MT290L							
					BD08	BD10	BD12	LN13	SD08	SO09	SO12	SO12/AX14
	Наименование	Состояние			Подача на зуб (мм/зуб)							
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,03-0,10	0,05-0,16	0,05-0,25	0,08-0,30	0,05-0,22	-	0,09-0,18	0,09-0,18
		отожженная	190	2	0,03-0,09	0,05-0,14	0,05-0,22	0,08-0,30	0,05-0,20	-	0,09-0,18	0,09-0,18
		улучшенная	250	3	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,20	0,08-0,25	0,05-0,18	-	0,07-0,16	0,07-0,16
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,03-0,10	0,05-0,16	0,05-0,25	0,08-0,25	0,05-0,22	-	0,08-0,16	0,08-0,16
		улучшенная	275	7	0,03-0,09	0,05-0,14	0,05-0,22	0,08-0,25	0,05-0,20	-	0,08-0,14	0,08-0,14
		улучшенная	300	8	0,03-0,09	0,05-0,14	0,05-0,20	0,08-0,22	0,05-0,18	-	0,08-0,14	0,08-0,14
		улучшенная	350	9	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,20	0,07-0,22	0,05-0,18	-	0,08-0,12	0,08-0,12
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,03-0,10	0,05-0,18	0,05-0,25	0,07-0,22	0,05-0,22	-	0,07-0,16	0,07-0,16
		улучшенная	325	11	0,03-0,09	0,05-0,12	0,05-0,22	0,07-0,20	0,05-0,20	-	0,07-0,12	0,07-0,12
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,03-0,08	0,05-0,16	0,05-0,25	0,07-0,22	0,05-0,22	-	0,07-0,15	0,07-0,15
мартенситная		240	13	0,03-0,07	0,05-0,12	0,05-0,22	0,07-0,22	0,05-0,20	-	0,07-0,15	0,07-0,15	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,25	0,05-0,16	0,05-0,25	0,06-0,22	0,05-0,25	-	0,07-0,15	0,07-0,15
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	-	-	0,10-0,30	0,05-0,22	-	0,10-0,30	0,10-0,30
		перлитный	260	16	-	-	-	0,10-0,30	0,05-0,20	-	0,10-0,30	0,10-0,30
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	-	-	0,10-0,30	0,05-0,22	-	0,10-0,30	0,10-0,30
		перлитный	250	18	-	-	-	0,08-0,20	0,05-0,20	-	0,08-0,20	0,08-0,20
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	-	-	0,10-0,30	0,05-0,22	-	0,10-0,30	0,10-0,30
		перлитный	230	20	-	-	-	0,08-0,20	0,05-0,22	-	0,08-0,20	0,08-0,20
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,03-0,16	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
		закаленные	100	22	0,03-0,16	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,03-0,16	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
		закаленные	90	24	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
			130	25	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
		Бронза, электролит. медь	100	28	0,03-0,14	0,05-0,25	0,05-0,25	-	0,05-0,25	-	0,10-0,30	0,10-0,30
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,16	0,06-0,15	0,05-0,09	0,08-0,14	0,05-0,12	0,05-0,12
		после старения	350	34	0,03-0,07	0,05-0,10	0,05-0,16	0,06-0,15	0,05-0,09	0,08-0,14	0,04-0,12	0,04-0,12
	Титановые сплавы		300	37	0,03-0,10	0,05-0,12	0,05-0,16	0,06-0,15	0,05-0,09	0,08-0,14	0,05-0,15	0,05-0,15

При назначении подачи на зуб необходимо табличное значение подачи на зуб умножить на коэффициент f , который определяется по приведенной ниже таблице в зависимости от соотношения диаметра режущей части фрезы к ширине фрезерования (D/a_e).

D/a_e	50	40	20	10	5	2,5	1
f	4,5	4	3	2	1,5	1	0,7

Рекомендуемые значения подач для сверления

MT190B, DT190..T							
ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT190B	DT190..T	
	Наименование	Состояние			XE17	SO09	SO12
					Подача на зуб (мм/зуб)		
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	-	0,06-0,23	-
		отожженная	190	2	-	0,06-0,23	-
		улучшенная	250	3	-	0,06-0,23	-
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	-	0,06-0,23	-
		улучшенная	275	7	-	0,06-0,23	-
		улучшенная	300	8	-	0,06-0,23	-
		улучшенная	350	9	-	0,06-0,23	-
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	-	0,06-0,23	-
		улучшенная	325	11	-	0,06-0,23	-
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	-	0,06-0,23	-
		мартенситная	240	13	-	0,06-0,23	-
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	-	0,06-0,12	0,07-0,15
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	-	-
		перлитный	260	16	-	-	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	-	-
		перлитный	250	18	-	-	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	-	-
		перлитный	230	20	-	-	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,05-0,25*	-	-
		закаленные	100	22	0,05-0,25*	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,05-0,25*	-	-
		закаленные	90	24	0,05-0,25*	-	-
			130	25	0,05-0,25*	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,05-0,25*	-	-
		Бронза, элетролит. медь	100	28	0,05-0,25*	-	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	-	-	0,08-0,15
		после старения	350	34	-	-	0,08-0,15
	Титановые сплавы		300	37	-	0,06-0,10	0,08-0,15

* Рекомендуемые значения подач для сверления 0,05-0,10; Z = 1 зуб.

Рекомендуемые значения подач для дисковых трехсторонних, двухсторонних и отрезных фрез

MT390, MT300

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT390		MT300...				
	Наименование	Состояние			TO10...	SN12...	RD08...	RD10...	RD12...	RD16...	RD20...
					Подача на зуб (мм/зуб)		Максимальное сечение среза h _{ex} , мм				
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,05-0,15	0,15-0,45	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37
		отожженная	190	2	0,05-0,15	0,15-0,40	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37
		улучшенная	250	3	0,04-0,13	0,15-0,35	0,08-0,12	0,08-0,16	0,10-0,20	0,12-0,30	0,15-0,35
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,04-0,13	0,15-0,40	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37
		улучшенная	275	7	0,04-0,13	0,15-0,40	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36
		улучшенная	300	8	0,04-0,13	0,15-0,35	0,08-0,14	0,09-0,17	0,10-0,20	0,12-0,34	0,15-0,36
		улучшенная	350	9	0,04-0,13	0,15-0,35	0,08-0,13	0,09-0,16	0,10-0,20	0,12-0,33	0,15-0,35
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,04-0,13	0,15-0,40	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36
		улучшенная	325	11	0,04-0,13	0,15-0,35	0,08-0,12	0,09-0,15	0,10-0,19	0,12-0,32	0,15-0,34
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,04-0,13	0,15-0,40	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36
		мартенситная	240	13	0,04-0,13	0,15-0,35	0,08-0,13	0,09-0,16	0,10-0,20	0,12-0,33	0,15-0,35
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,04-0,13	0,15-0,40	0,06-0,10	0,09-0,13	0,09-0,16	0,10-0,26	0,16-0,32
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	0,15-0,35	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
		перлитный	260	16	-	0,15-0,35	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	0,15-0,35	-	0,07-0,12	0,09-0,17	0,12-0,27	0,16-0,29
		перлитный	250	18	-	0,15-0,30	-	0,07-0,12	0,09-0,17	0,12-0,27	0,16-0,29
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	0,15-0,35	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
		перлитный	230	20	-	0,15-0,30	-	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
		закаленные	100	22	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
		закаленные	90	24	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
			130	25	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
		Бронза, элтролит. медь	100	28	0,10-0,20	-	0,06-0,20	0,08-0,25	0,09-0,30	0,09-0,35	0,14-0,40
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,04-0,07	0,15-0,35	0,05-0,06	0,07-0,09	0,09-0,10	0,0-0,17	0,11-0,21
		после старения	350	34	0,04-0,07	0,15-0,35	0,05-0,06	0,07-0,09	0,09-0,10	0,0-0,17	0,11-0,21
	Титановые сплавы	300	37	0,04-0,07	0,15-0,35	0,06-0,08	0,09-0,11	0,10-0,12	0,10-0,20	0,13-0,24	
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,07-0,14	0,08-0,16	0,1-0,16
		закаленная	60 HRC	39	-	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,07-0,14	0,08-0,16	0,1-0,16

Рекомендуемые значения подач для дисковых трехсторонних, двухсторонних и отрезных фрез

MT390, MT390K

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд- HB	Группа обработ.	MT390...			MT390K...		
	Наименование	Состояние			SD08...	SO12...	AX14...	SD08...	SO12...	AX14...
					Подача на зуб (мм/зуб)					
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,05-0,25	0,08-0,30	0,15-0,50	0,05-0,25	0,08-0,30	0,15-0,50
		отожженная	190	2	0,05-0,22	0,08-0,30	0,15-0,50	0,05-0,22	0,08-0,30	0,15-0,50
		улучшенная	250	3	0,05-0,20	0,08-0,25	0,15-0,45	0,05-0,20	0,08-0,25	0,15-0,45
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,25	0,08-0,25	0,15-0,50	0,05-0,25	0,08-0,25	0,15-0,50
		улучшенная	275	7	0,05-0,22	0,08-0,25	0,15-0,50	0,05-0,22	0,08-0,25	0,15-0,50
		улучшенная	300	8	0,05-0,20	0,08-0,22	0,15-0,45	0,05-0,20	0,08-0,22	0,15-0,45
		улучшенная	350	9	0,05-0,20	0,07-0,22	0,15-0,45	0,05-0,20	0,07-0,22	0,15-0,45
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,05-0,25	0,07-0,22	0,15-0,50	0,05-0,25	0,07-0,22	0,15-0,50
		улучшенная	325	11	0,05-0,22	0,07-0,20	0,15-0,45	0,05-0,22	0,07-0,20	0,15-0,45
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,05-0,25	0,07-0,22	0,15-0,50	0,05-0,25	0,07-0,22	0,15-0,50
		мартенситная	240	13	0,05-0,22	0,07-0,22	0,15-0,45	0,05-0,22	0,07-0,22	0,15-0,45
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,25	0,06-0,22	0,15-0,45	0,05-0,25	0,06-0,22	0,15-0,45
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,05-0,25	0,10-0,30	-	0,05-0,25	0,10-0,30	0,15-0,50
		перлитный	260	16	0,05-0,22	0,10-0,30	-	0,05-0,22	0,10-0,30	0,15-0,50
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,05-0,25	0,10-0,30	-	0,05-0,25	0,10-0,30	0,15-0,50
		перлитный	250	18	0,05-0,22	0,08-0,20	-	0,05-0,22	0,08-0,20	0,15-0,45
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,05-0,25	0,10-0,30	-	0,05-0,25	0,10-0,30	0,15-0,50
		перлитный	230	20	0,05-0,25	0,08-0,20	-	0,05-0,25	0,08-0,20	0,15-0,45
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
		закаленные	100	22	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
		закаленные	90	24	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
			130	25	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
		Бронза, элетролит. медь	100	28	0,05-0,30	-	-	0,05-0,30	0,10-0,30	0,15-0,35
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,05-0,16	0,05-0,12	0,15-0,40	0,05-0,16	0,05-0,12	0,15-0,40
		после старения	350	34	0,05-0,14	0,04-0,12	0,15-0,40	0,05-0,14	0,04-0,12	0,15-0,40
	Титановые сплавы		300	37	0,05-0,16	0,05-0,15	0,15-0,40	0,05-0,16	0,05-0,15	0,15-0,40
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	38	-	-	-	-	-	-
		закаленная	60 HRC	39	-	-	-	-	-	-

Сравнительная таблица обрабатываемых материалов

ISO 513	Страна							k _c 1.1	m _c	Группа обработки	
	Россия	Великобритания	США	Германия		Франция	Испания				
	Стандарт										
	ГОСТ Р	BS	AISI/SAE	W.-Nr.	DIN	AFNOR	UNF				
Р	Нелегированная сталь										
	15	080M15	1015	1.0401 / 1.1141	C15/ Ck15	11SMnPb28	F.111/ C15K	1350	0,21	1	
	20	050A20	1020	1.0402	C22	CC20	F.112	1350	0,21	1	
		230M07	1213	1.0715	9SMn28	S250	11SMn28	1350	0,21	1	
			12L13	1.0718	9SMnPb28	S250Pb	11SMnPb28	1350	0,21	1	
	A12			1.0722	10SPb20	10PbF2	10SPb20	1350	0,21	1	
		240M07	1215	1.0736	9SMn36	S300	12SMn35	1350	0,21	1	
			12L14	1.0737	9SMnPb36	S300Pb	12SMnP35	1350	0,21	1	
	25		1025	1.1158	Ck25			1350	0,21	1	
	35Г2	150M28	1330	1.1170	28Mn6	20M5		1500	0,22	2	
	A30	212M36	1140	1.0726	35S20	35MF4	F210G	1525	0,22	2/3	
	35	060A35	1035	1.0501	C35	CC35	F.113	1525	0,22	2/3	
	45	080M46	1045	1.0503	C45	CC45	F.114	1525	0,22	2/3	
	40Г	151M36	1039	1.1157	40Mn4	35M5		1525	0,22	2/3	
	35ГЛ		1335	1.1167	36Mn5	40M5	36Mn5	1525	0,22	2/3	
		060A35	1035	1.1183	Cf35	XC38TS		1525	0,22	2/3	
	45	080M46	1045	1.1191	Ck45	XC42	C45K	1525	0,22	2/3	
	50	060A52	1050	1.1213	Cf53	XC48TS		1525	0,22	2/3	
	55	070M55	1055	1.0535 / 1.1203	C55 / Ck55	XC55	C55K	1675	0,24	3	
	60	080A62	1060	1.0601	C60	CC55		1675	0,24	3	
	60Г	080A62	1060	1.1221	Ck60	XC60		1675	0,24	3	
	Низколегированная сталь										
		ШХ15	65A99	52100	1.3505	100Cr6	100C6	F.131	1675	0,24	6/7
		15НМ	1501-240	ASTM A204Gr.A	1.5415	15Mo3	15000	16Mo3	1675	0,24	6/7
			1503-245-420	4520	1.5423	16Mo5		16Mo5	1675	0,24	6/7
		15ГНЛ		ASTM A350LF5	1.5622	14Ni6	16N6	15Ni6	1675	0,24	6/7
		12ХН3А		3415	1.5732	14NiCr10	14NC11	15NiCr11	1675	0,24	6/7
		20ХН4ФА	655M13	3415, 3310	1.5752	14NiCr14	12NC15		1675	0,24	6/7
		18Х2Р4ВА	820A16		1.6587	17CrNiMo6	18NCD6	14NiCrMo13	1675	0,24	6/7
		18ХГ	527M20	5115	1.7131	16MnCr5	16MC5	16MnCr5	1675	0,24	6/7
		15ХМ			1.7262	15CrMo5	12CD4	12CrMo4	1675	0,24	6/7
		12ХМ	151-620Gr27	ASTM A182	1.7335	13CrMo4 4	15CD3.5	14CrMo45	1675	0,24	6/7
		12Х2МФА	1501-622	ASTM A182	1.7380	10CrMo910	12CD9,10	TU.H	1675	0,24	6/7
		12Х1МФ	1503-660-440		1.7715	14MoV6 3		13MoCrV6	1675	0,24	6/7
		20ХГНМ	805M20	8620	1.6523	21NiCrMo22	20NCD2	20NiCrMo2	1725	0,24	6/8
		15Х	523M15	5015	1.7015	15Cr3	12C3		1725	0,24	6/8
		35Х	530A32	5132	1.7033	34Cr4	32C4	35Cr4	1725	0,24	6/8
		20ХМ	1717CDS110	4130	1.7218	25CrMo4	25CD4	55Cr3	1725	0,24	6/8
		35ХН2МЛ	640A35	3135	1.5710	36NiCr6	35NC6		1800	0,24	6/9
		55С2	250A53	9255	1.0904	55Si7	55S7	56Si7	1775	0,24	6/9
		60С2		9262	1.0961	60SiCr7	60SC7	60SiCr8	1775	0,24	6/9
		40ХН2МА	816M40	9840	1.6511	36CrNiMo4	40NCD3	35NiCrMo4	1775	0,24	6/9
			311-Type 7	8740	1.6546	40NiCrMo22		40NiCrMo2	1775	0,24	6/9
		38Х2Н2МА	817M40	4340	1.6582	35CrNiMo6	35NCD6		1775	0,24	6/9
		40Х	530M40	5140	1.7035	41Cr4	42C4	42Cr4	1775	0,24	6/9
		50ХГА	527A60	5155	1.7176	55Cr3	55C3		1775	0,24	6/9

ISO 513	Страна							k _c 1.1	m _c	Группа обработки	
	Россия	Великобритания	США	Германия		Франция	Испания				
	Стандарт										
	ГОСТ Р	BS	AISI/SAE	W.-Nr.	DIN	AFNOR	UNF				
P	35XM	708A37	4137, 4135	1.7220	34CrMo4	35CD4	34CrMo4	1775	0,24	6/9	
	38XMA	708M40	4140, 4142	1.7223	41CrMo4	42CD4TS	42CrMo4	1775	0,24	6/9	
	40XH2MA	708M40	4140	1.7225	42CrMo4	42CD4	42CrMo4	1775	0,24	6/9	
	30X3BA	722M24		1.7361	32CrMo12	30CD12	F.124.A	1775	0,24	6/9	
	50XФА	735A50	6150	1.8159	50CrV4	50CV4	51CrV4	1775	0,24	6/9	
	38XMЮА	905M39		1.8509	41CrAlMo7	40CAD6,12	41CrAlMo7	1775	0,24	6/9	
	40X5МФ	897M39		1.8523	39CrMoV13 9			1775	0,24	6/9	
	9ХГ	BL3	L3	1.2067	100Cr6	Y100C6	100Cr6	1775	0,24	6/9	
	ХВГ			1.2419	105WCr6	105WC13	105WCr5	1775	0,24	6/9	
	5XHM		L6	1.2713	55NiCrMoV6	55NCDV7	F.520.S	1775	0,24	6/9	
	5XB2C	BS1	SI	1.2542	45WCrV7		45WCrSi8	1775	0,24	6/9	
	Высоколегированная сталь										
	4X5МФ1C	BH13	H13	1.2344	X40CrMoV51	Z40CDV5	X40CrMoV5	2450	0,23	10/11	
		1501-509;510	ASTM A353	1.5662	X8Ni9		XBNI09	2450	0,23	10/11	
	15ГН4М		2515	1.5680	12Ni19	Z18N5		2450	0,23	10/11	
	18X2H4MA	832M13		1.6657	14NiCrMo134		14NiCrMo131	1675	0,24	10/11	
	X12	BD3	D3	1.2080	X210Cr12	Z200C12	X210Cr12	2450	0,23	10/11	
	X6BФ	BA2	A2	1.2363	X100CrMoV51	Z100CDV5	X100CrMoV5	2450	0,23	10/11	
	3X2B8Ф	BH21	H21	1.2581	X30WCrV9 3	Z30WCV9	X30WCrV9	2450	0,23	10/11	
	40X9S2	401 S45	HW3	1.4818	X45GrSi93	Z45CS9	F322	2450	0,23	10/11	
	P6M5K5			1.3243	S 6-5-2-5	Z85WDKCV	HS6-5-2-5	2450	0,23	10/11	
	P18K5Ф2			1.3255	S 18-1-2-5	Z80WKCV	HS18-1-1-5	2450	0,23	10/11	
	P6M5			1.3343	S 6-5-2	Z85WDCV	HS6-5-2	2450	0,23	10/11	
				1.3348	S 2-9-2	Z100WCWV	HS2-9-2	2450	0,23	10/11	
	P18			1.3355	S 18-0-1		HS18-0-1	2450	0,23	10/11	
	X12МФ			1.2601	X165CrMoV 12		X160CrMoV12	2450	0,23	10/11	
	X12BM			1.2436	X210CrW12		X210CrW12	2450	0,23	10/11	
	110Г13Л	Z1201VU2		1.3401	G-X120Mn12	Z120M12	X120Mn12	3300	0,24	11	
	Нержавеющая ферритная и мартенситная сталь										
	08X13	403S17	403	1.4000	X7Cr13	Z6C13	F.3110	1875	0,21	12/13	
				1.4001	X7Cr14		F.8401	1875	0,21	12/13	
	12X13	410S21	410	1.4006	X10G13	Z10C14	F.3401	1875	0,21	12/13	
	12X17	430S17	430	1.4016	X8Cr17	Z8C17	F.3113	1875	0,21	12/13	
	40X13	420S45		1.4034	X46Cr13	Z40CM	F.3405	1875	0,21	12/13	
		405S17	405	1.4002	X6CrAl13	Z8CA12		1875	0,21	12/13	
	20X13	420S37	420	1.4021		Z20C13		1875	0,21	12/13	
	20X17H12	431S29	431	1.4057	X22CrNi17	Z15Cni6.02	F.3427	1875	0,21	12/13	
	08X18T		430F	1.4104	X12CrMoS17	Z10CF17	F.3117	1875	0,21	12/13	
		434S17	434	1.4113	X6CrMo17	Z8CD17.01		1875	0,21	12/13	
		425C11		1.4313	X5CrNi13 4	Z4CND13.4M		1875	0,21	12/13	
	10X13CЮ	403S17	405	1.4724	X10CrAl13	Z10C13	F.311	1875	0,21	12/13	
	15X18CЮ	430S15	430	1.4742	X10CrAl18	Z10CAS18	F.3113	1875	0,21	12/13	
	95X18	443S65	HNv6	1.4747	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02	F.320B	1875	0,21	12/13	
			446	1.4762	X10CrAl24	Z10CAS24		1875	0,21	12/13	
	55X20Г9АН4	349S54	EV8	1.4871	X53CrMnNiN219	Z52CMN21.09		1875	0,21	12/13	

ISO 513	Страна							k _c 1.1	m _c	Группа обработки	
	Россия	Великобритания	США	Германия		Франция	Испания				
	Стандарт										
ГОСТ Р	BS	AISI/SAE	W.-Nr.	DIN	AFNOR	UNF					
М	Нержавеющая ферритно/мартенситная и аустенитная сталь										
	X18H10T	321S12	321	1.4541	X10CrNiTi189	Z6CNT18.10	F.3553	2150	0,2	14.1	
	02X18H25M4C3	904S13, 904S14, 904S92	N08904	1.4539	X1 NiCrMoCu25 20 5	Z2 CNDU 25.20		2150	0,2	14.1	
	02X25H22AM2		310MoLN, N08310, S31050	1.4465	X1CrNiMoN 25 22 2	Z2 CND25.22 Az		2150	0,2	14.1	
	03X17H14M3	316S13	316L	1.4404	X2CrNiMo1812, X2CrNiMo18 14 3	Z2CND17.12		2150	0,2	14.1	
	03X18H11	304S11	304L	1.4306	X2CrNi1911	Z2CN18-10		2150	0,2	14.1	
	06XH28МДТ		N08028	1.4563	X1 NiCrMoCuN31 27 4	Z1NCDU31-27-03		2150	0,2	14.1	
	08X18H10	304S15	304	1.4301	X6CrNi189	Z6CN18.09	F.3551	2150	0,2	14.1	
	08X18H12B	347S17	347	1.4550	X10CrNiNb189	Z6CNNb18.10	F.3552	2150	0,2	14.1	
	09X17H7Ю1	316S111	17-7PH	1.4568	X7 CrNiAl 17 7	Z8CNA17-07		2150	0,2	14.1	
	10X17H13M2T	320S17	316Ti, 318	1.4571	X10CrNiMoTi1810	Z6NDT17.12	F.3535	2150	0,2	14.1	
			318	1.4583	X10CrNiMoNb1812	Z6CNDNb1713B					
	10X23H18	310S24	310S	1.4845	X12CrNi25 21	Z12CN25 20	F.331	2150	0,2	14.1	
	12X18H9	303S21	301, 303	1.4305	X12CrNiS188	Z10CNF 18.09	F.3508	2150	0,2	14.1	
				1.4310	X12CrNi177	Z12CN17.07	F.3517				
	15X23H18Л			1.4840	G-X15 CrNi 25 20			2150	0,2	14.1	
	15X25T		S44600	1.4746				2150	0,2	14.1	
	15X28		S44600	1.4749		X18 CrN28		2150	0,2	14.1	
	20X23H13	309S24				Z10CNS25.20		2150	0,2	14.1	
	20X23H18	310, 310S24	S31000, S31400	1.4841	X15CrNiSi2520	Z15CNS25-20		2150	0,2	14.1	
	(20X25H20C2)	314S25	J24202			314, SIRIUS 310, 4841, SIRIUS 314		2150	0,2	14.1	
								2150	0,2	14.1	
	40X24H1СЛ	309C30	J93503, J94003	1.4837	G-X40 CrNiSi 25 12			2150	0,2	14.1	
			J94013					2150	0,2	14.1	
		304S11	316	1.4436	X5CrNiMo17 13 3	Z6CND18-12-03		2150	0,2	14.1	
		317S12	317L	1.4438	X2CrNiMo18 16	Z2CND18.15		2150	0,2	14.1	
	12X25H5ТМФЛ		S31200, S32900	1.4460	X3 GrNiMo 27 5	Z3CND25-07		2150	0,2	14.2	
		3RE60	S31500	1.4417	X2 GrNiMoSi 19 5	GX2CrNiMoN25-7-3		2150	0,2	14.2	
				1.4462	X2 GrNiMoN 22 5 3	Z2CND22-05-03		2150	0,2	14.2	
				1.4821	X20 GrNiSi 25 4	Z20CNS25.04		2150	0,2	14.2	
				1.4823	G-X40CrNiSi27 4			2150	0,2	14.2	
	К	Серый чугун									
		Сч10		No 20 B	0.6010	GG10	Ft10D		1150	0,2	15
		Сч15	Grade 150	No 25 B	0.6015	GG15	Ft15D		1150	0,2	15
Сч20		Grade 220	No 30 B	0.6020	GG20	Ft20D		1150	0,2	15	
Сч25		Grade 260	No 35 B	0.6025	GG25	Ft25D		1250	0,24	15/16	
Сч30		Grade 300	No 45 B	0.6030	GG30	FT30D		1350	0,28	16	
Сч35		Grade 350	No 50 B	0.6035	GG35	Ft35D		1350	0,28	16	
Сч40		Grade 400	No 55 B	0.6040	GG40	Ft40D		1350	0,28	16	
Высокопрочный чугун											
Вч42-12		SNG 420/12	60-40-18	0.7040	GGG40	FCS 400-12		1225	0,25	17	
				0.7033	GGG 35.3			1225	0,25	17	
		SNG 370/17		0.7043	GGG 40.3	FGS 370-17		1225	0,25	17	
Вч50-2		SNG 500/7	80-55-06	0.7050	GGG 50	FGS 500-7		1350	0,28	18	
Вч60-2		SNG 600/3		0.7060	GGG 60	FGS 600-3		1350	0,28	18	
Вч70-2		SNG 700/2	100-70-03	0.7070	GGG 70	FGS 700-2		1350	0,28	18	
Ковкий чугун											
Кч35-10		B 340/12	32510	0.8135	GTS-35	MN 35-10		1225	0,25	19	
Кч45-6		P 440/7	40010	0.8145	GTS-45			1420	0,3	20	
Кч55-4		P 510/4	50005	0.8155	GTS-55	MP 50-5		1420	0,3	20	
Кч60-3		P 570/3	70003	0.8165	GTS-65	MP 60-3		1420	0,3	20	

ISO 513	Страна						k _c 1.1	m _c	Группа обработки	
	Россия	Великобритания	США	Германия		Франция				Испания
	Стандарт									
	ГОСТ Р	BS	AISI/SAE	W.-Nr.	DIN	AFNOR				UNF
N	Алюминиевые деформируемые сплавы									
	1350	6082	1350, A96351		AlMgSi1	A-SGM0.7	6351	700	0,25	21
			AA6003, AA6007							
			AA6351							
		3103	3003, A93003		3003, AlMn1	A-M1	3003, Al-1Mn	700	0,25	21
	1400, 1401		AA3003, AA3009		AlMnCu					
	3000		AA3011, AA3103							
			AA3107, AA3303							
			AA3307							
	1420							700	0,25	22
	1530	5154A	5154A, A95154		5754, AlMg3	5154, A-G3M,	5154A	700	0,25	21
			A95754, AA5154		S-AlMg3	AlMg3, AlMg3.5	Al-3Mg			
			AA5254, AA5654		SG-AlMg3					
			AA5754, AlMg3.5							
	1933		AA7076					700	0,25	22
	AB	6061	6061, 6151		AlMg1SiCu	A-GSUS	6351	700	0,25	22
			A96010, A96070							
			A96151, AA6009							
			AA6011, AA6013							
			AA6061, AA6070							
			AA6151, AA6351							
	AD0		1050, 1055	3.0205	Al99.5			700	0,25	21
			1060, 1065		Al99.98R					
			1250, 1350							
	AD1		A91030, A91230		Al99.3			700	0,25	21
			AA1230							
	AD31 (1310, 1320)	6060, 6063	6060, 6101	3.2316	6060, AlMgSi0.5	6063, A-GS	6063, A-GS	700	0,25	22
		6443, 91E	A96005, A96060		AlMgSi0.8					
		HE9, HF9	A96063, A96101,							
		HG9, HT9	A96201, A96463,							
			AA6005, AA6017,							
			AA6060, AA6063,							
			AA6101, AA6105,							
			AA6162, AA6201,							
			AA6301, AA6463,							
	AD33 (1330, 1340)	6061, HB20	A96061, A96205,	3.3315	AlMg1SiCu	6061, A-GSUC		700	0,25	22
		HE20, HG20	A96262		6061	A-SGM0.3				
		L 117								
	AK4-1		A92618, AA2018,					700	0,25	22
			AA2218, AA2618							
	AK6							700	0,25	22
	AK7		A03570, A444.0					700	0,25	22
	AK8 (1380)	2014A	358.0, A92014,		2014, AlCu4SiMg		2014	700	0,25	22
			AA2014, AA2214		AlCuSiMn					
	AMr2 (1520)	2L55, 5251	A95052, AA5051,		5052, 5251,	5051, 5052,	5052, Al-2Mg	700	0,25	21
			AA5151, AA5251,		AlMg2, AlMg2.5,	505203, A-G2.5C,				
			AA5252, AA5351,		AlMg2Mn0.3	A-G2M				
			AA5352, AA5454,							
		AA5552, AA5652								
AMr4 (1540,		A95086, AA5082,		5086, AlMg4.5Mn	5086, A-G4MC	5086, Al-4Mg	700	0,25	21	

ISO 513	Страна							k _c 1.1	m _c	Группа обработки	
	Россия	Великобритания	США	Германия		Франция	Испания				
	Стандарт										
	ГОСТ Р	BS	AISI/SAE	W.-Nr.	DIN	AFNOR	UNF				
N	1541)		AA5083, AA5086		AlMg4, AlMg4Mn						
	AMr5 (1550,	5056, 5056A	A95056, AA5019,		5019, AlMg5			700	0,25	21	
	1556)	A56S, NB6	AA5056, AA5356,								
		NG6, NR6	AA5456, AA5556								
	AMr6 (1560)	NG61	A95456, A95556			AlMg5Mn	Al-6Mg	700	0,25	21	
	B93							700	0,25	22	
	B95 (1950)	C77S, M75S	AA7075, AA7175,			A-Z5GU		700	0,25	22	
			AA7475								
	B96ц пч		AA7049					700	0,25	22	
	ВД19							700	0,25	22	
	Д1 (1110)		A91110, A92017,		AlCu4MgSi	1110, 131050	Al-4CuSiMg	700	0,25	22	
			AA1110, AA2014,		AlCuMg1,	A-U4SG					
			AA2017		AlCuSiMn						
	Д16 (1160)	2024	A92024, A92124,	3.1325	2024, AlCuMg2	A-U 4G1	2024	700	0,25	22	
			AA2024, AA2124								
	Д19							700	0,25	23	
	Алюминиевые литые сплавы										
	AK5M4	LM21		3.2551	G-AlSi6Cu4			700	0,25	24	
	АЛ2	AlSi12	A04132, A94047,	3.2581	GK-AlSi12, AlSi12,	A-S12, A-S13,	Al-12SiFe	700	0,25	25	
		AlSi12Fe	A413.0, B413.0,		G-AlSi12	AlSi12					
		LM20, LM6	B413.1								
	АЛ4		360.0, A03600,	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S9GU		700	0,25	24	
			A360.0								
	АЛ5	LM16	305.0		G-AlSi5Mg		Al-5SiCuMg	700	0,25	24	
					GK-AlSi5MgWa						
	АЛ5-1		A305.0								
	АЛ9		356, A03560								
	АЛ9-1	LM25	356, A03560	3.2371	G-AlSi7Mg		AlSi7Mg	700	0,25	24	
	АЛ19				AlCu4Ti						
	АЛ22							700	0,25	23	
	АЛ24		A07070				707	700	0,25	23	
	АЛ27	LM10	520, A05200					700	0,25	24	
	АЛ30	LN13	A03360		AlSi12CuNiMg	A-Si12UGN		700	0,25	23	
	АЛ32		A03280					700	0,25	24	
	АЛ34		358.0					700	0,25	24	
	AMr4K1,5M			3.3261	G-AlMg5Si			700	0,25	24	
	ВАЛ8		A380.0, A380.1	3.2163	G-AlSi9Cu3			700	0,25	24	
	Медные сплавы										
	ЛС60-2	CZ124	C35330, C36000	2.0375	CuZn36Pb3	CuZn36Pb3		700	0,27	26	
	ЛС63-3	CZ119	C35300, C35600					700	0,27	26	
	ЛО62-1	CZ112	C46200, C46400		CuZn38Sn1			700	0,27	27	
	ЛМц58-2		C67410		CuZn40Mn2			700	0,27	27	
	Л63	CZ108	C27200	2.0321	CuZn37	CuZn36, CuZn37		700	0,27	27	
	Л70	CZ106	C26000	2.0265	CuZn30	CuZn30		700	0,27	27	
	Л85	CZ102	C23000	2.0240	CuZn15	CuZn15		700	0,27	27	
	БрАЖН10-4-4	Ca104	C63000	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	U-A10N		700	0,27	28	
	БрОФ6,5-0,15	C11, PB103	C51900, C51980		CuSn6	CuSn6P		700	0,27	28	
	БрОФ7-0,2		C52100		CuSn8	CuSn8, CuSn8P		700	0,27	28	
БрОЦС 4-4-4		C54400			CuSn4Zn4Pb5		700	0,27	28		

ISO 513	Страна							k _c 1.1	m _c	Группа обработки	
	Россия	Великобритания	США	Германия		Франция	Испания				
	Стандарт										
ГОСТ Р	BS	AISI/SAE	W.-Nr.	DIN	AFNOR	UNF					
S	Жаропрочные сплавы										
	ХН32Т	NA15, NA15H	INCOLOY 800,	1.4876	X10 NiCrAlTi 32 20	SIRIUS 800,		2600	0,24	31	
			N08332, N08800	1.4958		Z10 NC32-21					
			N08810, RA330TX	1.4959		Z8 NC 33-21					
		37/18, NA17	INCOLOY DS	1.4864	X12 NiCrSi 36 16	Z20 NCS 33-16		2600	0,24	31	
			N08830			Z12 NCS 35-16					
		330C11, 331C40	N08002, N08004	1.4865	G-X40NiCrSi			2600	0,24	31	
			N08030, N08005								
	ЭК77		08028	1.4563	X1 NiCrMoCuN 31 27 4	Z2 NCDU 31-27		2600	0,24	31	
						URANUS B28					
			5390A, N06002	4603	NiCr21Fe18Mo	NC22FeD		3300	0,24	33	
			HASTELLOY G-30								
			INCONEL 625, 5666	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NC22FeDNb		3300	0,24	33	
			N06625, N26625								
	ХН38ВТ	NA14, NA16	INCONEL 825	2.4858	NiCr21Mo			3300	0,24	33	
			N08825								
	ХН77ТЮР	2R201, NA20	NIMONIC 80, HEV5	2.4631	NiCr20TiAl	NC20TA		3300	0,24	33	
			N07080								
	ХН78Т	NA14	INCONEL 600		Nicrofer 7216			3300	0,24	33	
			NIMONIC 901	2.4662	NiFe35Cr14MoTi	ZSNCDT42		3300	0,24	33	
			INCONEL X-750	2.4669	NiCr15Fe7TiAl	NC15 TNb A,		3300	0,24	35	
			688, N07750			NC15 Fe7TA					
			IN-713, N07713	2.4670	S-NiCr13A16MoNb	NC12AD		3300	0,24	34	
			INCONEL 718	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	NC19 Fe Nb		3300	0,24	34	
			XEV-1, N07718			NC20K14					
		3072-76, NA18	4676A, N05500	2.4375	NiCu30Al	NC19eNB		3300	0,24	34	
			MONEL K-500			NU30 AT					
			AMS 5399	2.4973	NiCr19Co11MoTi	NC19KDT		3300	0,24	34	
				2.4674	NiCo15Cr10MoAlTi			3300	0,24	34	
	ХН73МБТЮ-ВД		INCONEL 751	2.4694	NiCr16Fe7TiAl			3300	0,24	35	
		ANC15	HASTELLOY C(B)	2.4810	G-NiMo3	Ni-Mo28		3300	0,24	33	
		HR240	Stellite No. 25	2.4964	CoCr20W15Ni	KC20WN		3300	0,24	35	
	Титановые сплавы										
	BT1-00	2TA.1, 2TA.4	R50250, R52400	3.7025	Ti1, Ti1Pd	T-35	L7021	2110	0,22	36	
	BT3-1							2110	0,22	37	
	BT5-1	BS TA.14,	R54520	3.7115	TiAl5Sn2.5	T-A5E	L7101	2110	0,22	37	
		BS TA.15,	5Al-2.5Sn								
		BS TA.16,									
		BS TA.17,									
	BT6	BS 2TA.11,	AMS R56400,	3.7165	TiAl6V4	T-A6V		2110	0,22	37	
		BS 2TA.12,	AMS R56407,		Ti-6Al-4V						
		BS 2TA.13,	6Al-4V, ERTi-5,								
		BS TA.56,	F467, F468								
		BS TA.56,									
	BT18y							2110	0,22	37	
	BT20							2800	0,22	37	
	BT22							3400	0,24	37	
	BT23							3300	0,23	37	
	BT25							2440	0,24	37	
					Ti10V2Fe3Al			3000	0,24	37	
					Ti6Al2Sn4Zr2Mo			1500	0,24	37	
					Ti13V11Cr3Al			3400	0,24	37	
					Ti3Al8V6Cr4Mo4Zr			2200	0,24	37	
					Ti5Al5V5Mo3Cr			3400	0,24	37	
					Ti17			2500	0,24	37	
					Ti4Al4Mo2Sn0.5Si			2400	0,24	37	

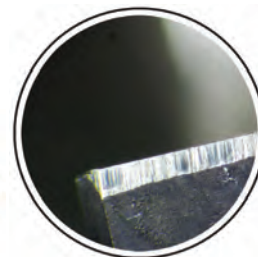
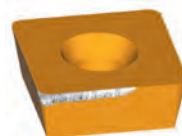
Виды износа и мероприятия по его снижению

Износ по задней поверхности (нормальный износ)

Допустимая величина износа по задней поверхности является критерием нормального износа. Обычно допустимое значение этого критерия устанавливается для периода стойкости 15 мин.

Мероприятия:

- *выбрать более износостойкий твердый сплав;
- *если возможно, повысить подачу;
- *уменьшить скорость резания.



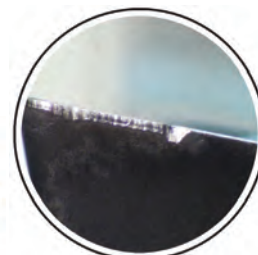
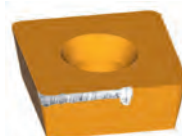
Локальный износ в виде канавки, расположенной поперек режущей кромки

Возникает на режущей кромке в зоне, контактирующей при резании непосредственно с поверхностью обрабатываемой детали. Причиной является твердый поверхностный слой, например окалина, или холодноупрочняемый заусенец, особенно при обработке нержавеющей аустенитной стали.

Опасность поломки пластины!

Мероприятия:

- *упрочнить режущую кромку;
- *применить фрезу с меньшим главным углом в плане (45°);
- *уменьшить подачу.



Выкрашивание режущей кромки

Мелкое выкрашивание вдоль режущей кромки в большинстве случаев находится в зоне износа по задней поверхности и не всегда идентифицируется как выкрашивание.

Опасность поломки пластины!

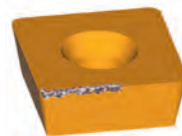
Выкрашивание режущей кромки за зоной резания возникает под действием ударов сходящей стружки при неудовлетворительном стружкоотводе.

Мероприятия:

- *выбрать более прочный твердый сплав;
- *применить режущую пластину с упрочняющей фаской;
- *уменьшить подачу;

При повреждении сходящей стружкой:

- *изменить подачу;
- *применить пластину с другой формой передней поверхности;
- *поменять главный угол в плане.

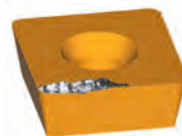


Нарост на передней поверхности

Нарост на передней поверхности возникает в результате схватывания частиц обрабатываемого материала с передней поверхностью пластины, особенно при резании трудно-обрабатываемых материалов. Время от времени нарост отрывается, что может приводить к повреждению режущей кромки. Кроме этого нарост может приводить к ухудшению качества обрабатываемой поверхности.

Мероприятия:

- *повысить скорость резания;
- *применить твердый сплав с покрытием или безвольфрамовый твердый сплав;
- *выбрать более положительную геометрию режущей части;
- *применить смазывающе-охлаждающую жидкость.



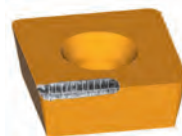
Гребешковые трещины

Мелкие трещины, проходящие перпендикулярно через режущую кромку, являются результатом резких перепадов температуры при прерывистом резании, чем характерно фрезерование.

Опасность поломки пластины!

Мероприятия:

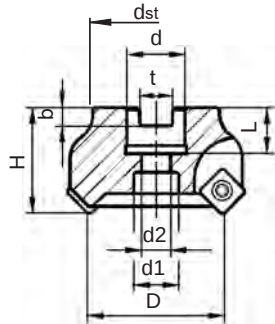
- *применить твердый сплав более устойчивый к переменным температурным напряжениям;
- *отказаться от использования смазывающе-охлаждающей жидкости кроме случаев обработки алюминиевых и титановых сплавов, жаропрочных материалов;
- *для вывода стружки из зоны резания при фрезеровании пазов применять сжатый воздух.



Присоединительные размеры фрез

Присоединительные размеры торцовых фрез, мм

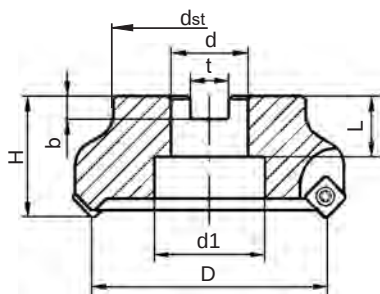
Форма А



D	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L _{min}	d1 _{min}	d2 _{min}	d _{St}
32 40	16	40	8,4	5,6	19	13,5	8,4	38
50 63	22	40	10,4	6,3	20	18	11	48
80*	27	50	12,4	7	22	20	13	60
100*	32	50	14,4	8	25	27	17	78
125*	40	63	16,4	9	29	32	21	89

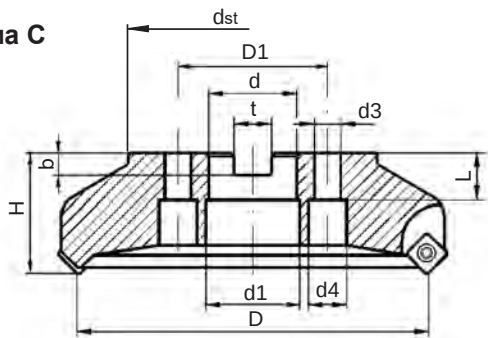
* Для фрез с внутренним подводом СОЖ

Форма В



D	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L	d1	d _{St}
80	27	50	12,4	7	22	38	60
100	32	50	14,4	8	25	45	78
125	40	63	16,4	9	29	56	89

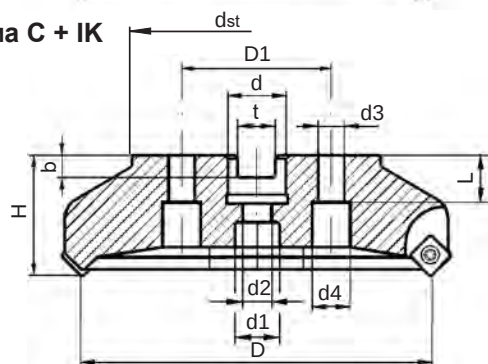
Форма С



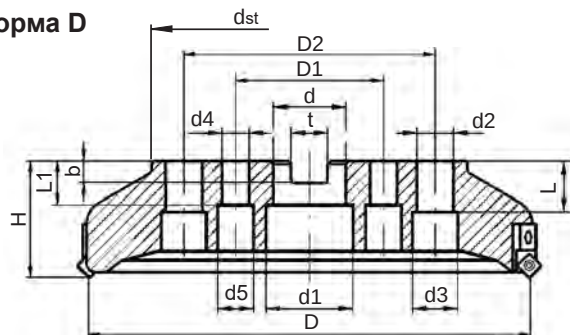
D	D1	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L	d1	d2	d3	d4	d _{St}
160	66,7	40	63	16,4	g ^{+0,15}	31	56	-	14	20	90
200	101,6	60	63	25,7	14 ^{+0,18}	32	70	-	18	26	140
250											170
160*	66,7	40	63	16,4	g ^{+0,15}	31	32	21	14	20	90

* Для фрез с внутренним подводом СОЖ

Форма С + ИК



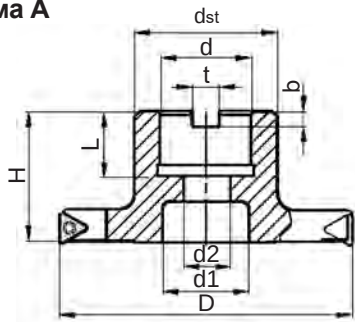
Форма D



D	D1	D2	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L	L1	d1	d2	d3	d4	d5	d _{St}
315														220
400	101,6	177,8	60	80	25,7	14 ^{+0,18}	32	32	70	22	32	18	26	240
500														240

Присоединительные размеры дисковых фрез исполнения А,В,С,Д, мм

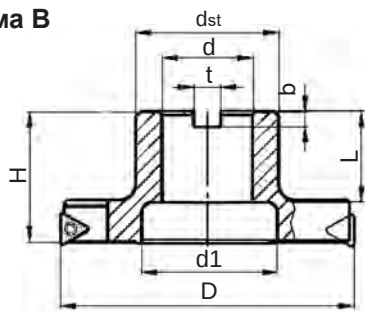
Форма А



D	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L _{min}	d1 _{min}	d2 _{min}	d _{st}
63	16	35	8,4	5,6	19	13,5	8,4	30
80	22	40	10,4	6,3	20	18	11	40
100*	27	40	12,4	7	22	20	13	48
125*	32	50	14,4	8	25	27	17	58
160*	40	50	16,4	9	29	32	21	70

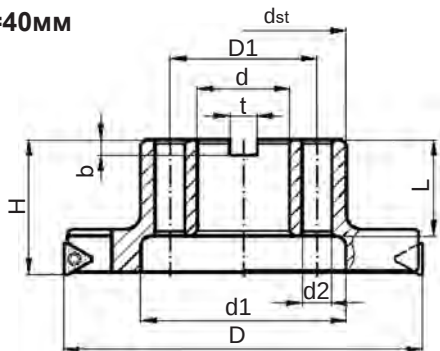
* Для фрез с внутренним подводом СОЖ

Форма В

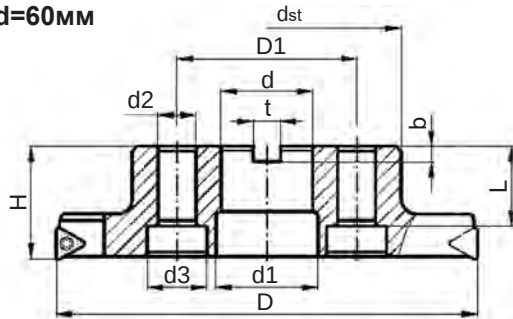


D	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L _{min}	d1 _{min}	d _{st}
100	27	34	12,4	7	22	38	48
125	32	38	14,4	8	25	45	58
160	40	43	16,4	9	29	56	70

Форма С
d=40мм



d=60мм

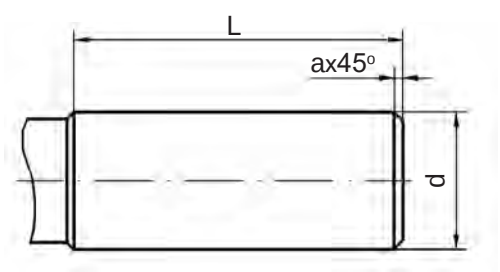


D	D1	d	H	t _{H11}	b _{H12}	L _{min}	d1 _{min}	d2 _{min}	d3 _{min}	d _{st}
200	66,7	40	47	16,4	9	31	88	14	-	96
250 315	101,6	60	50	25,7	14	32	70	18	26	130

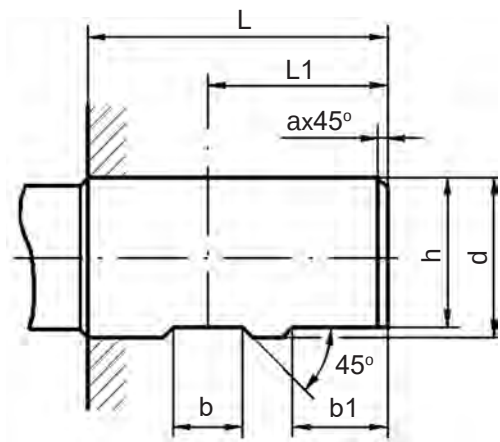
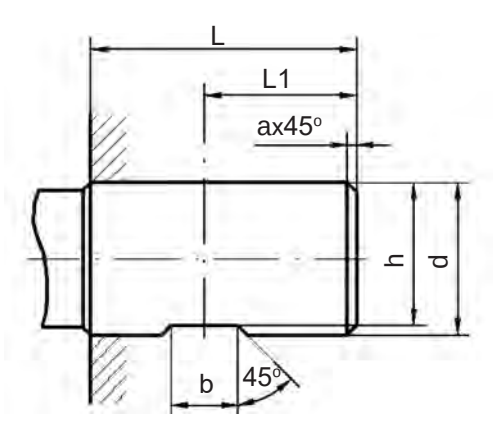
Присоединительные размеры концевых фрез, мм

Z - цилиндрический хвостовик DIN 1835 A

d_{h6}	L_0^{+2}	a
8	36	0,8
10	40	1,0
12	45	1,2
16	48	1,6
20	50	2,0
25	56	2,0
32	60	2,0
40	70	2,0
50	80	2,0
63	90	2,0

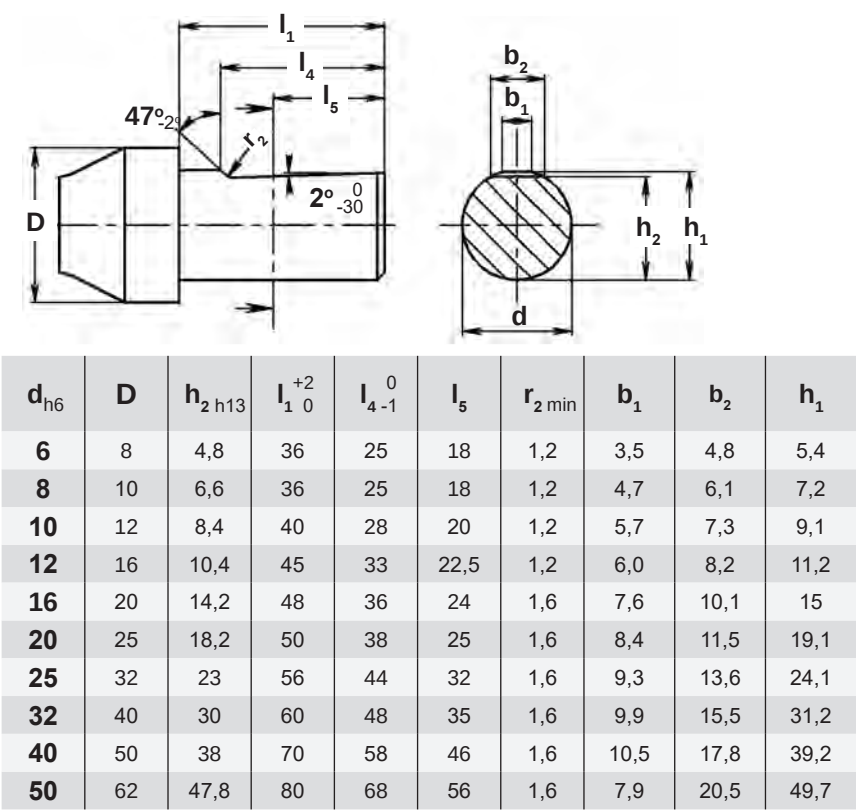


W - цилиндрический хвостовик с лысками типа Weldon DIN 1835 B

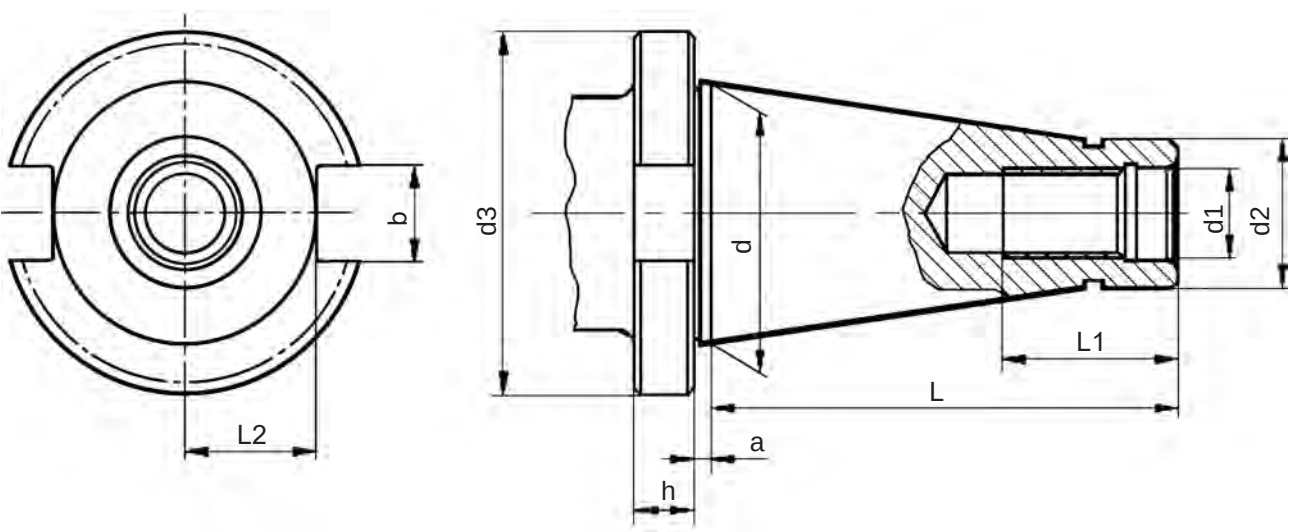


d_{h6}	h_{h11}	$b_0^{+0,05}$	$b1_0^{+1}$	L_0^{+2}	$L1_{-1}^0$	a
8	6,6	5,5	--	36	18	0,8
10	8,4	7	--	40	20	1,0
12	10,4	8	--	45	22,5	1,2
16	14,2	10	--	48	24	1,6
20	18,2	11	--	50	25	2,0
25	23,0	12	17	56	32	2,0
32	30,0	14	19	60	36	2,0
40	38,0	14	19	70	40	2,0
50	47,8	18	23	80	45	2,0
63	60,8	18	23	90	50	2,0

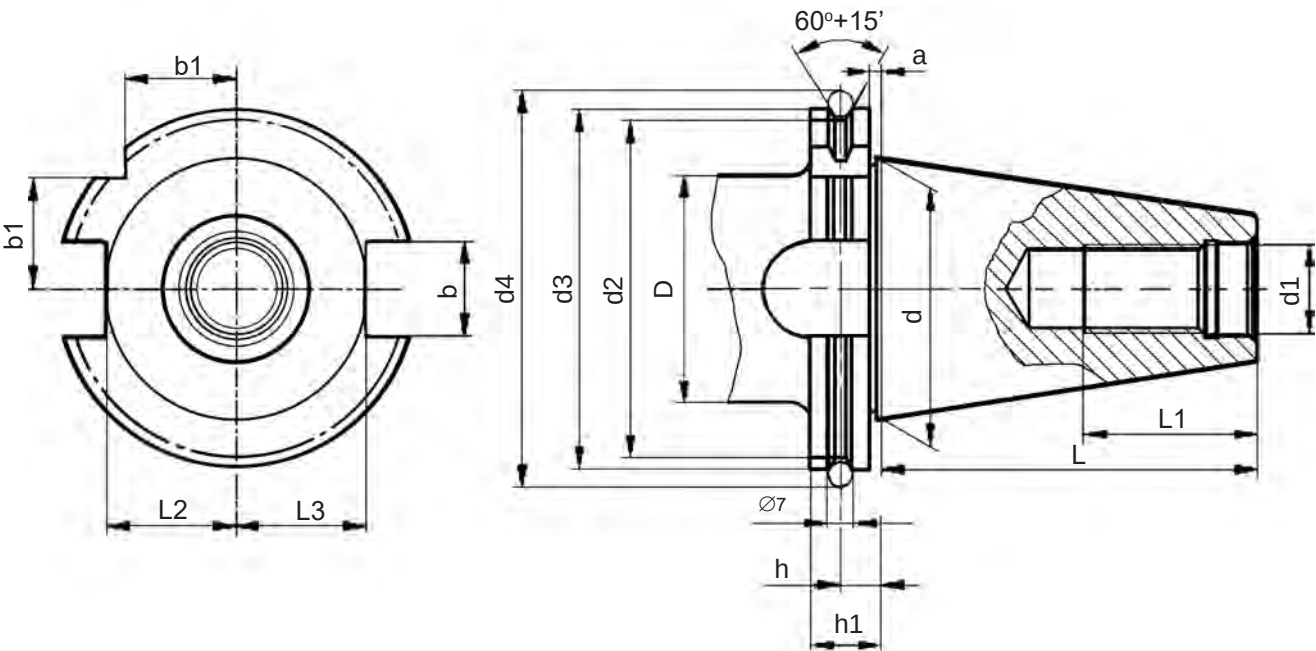
N - Хвостовик цилиндрический с наклонной лыской типа Whistle Notch DIN 1835E



SK - Метрический конус 7/24 DIN 2080

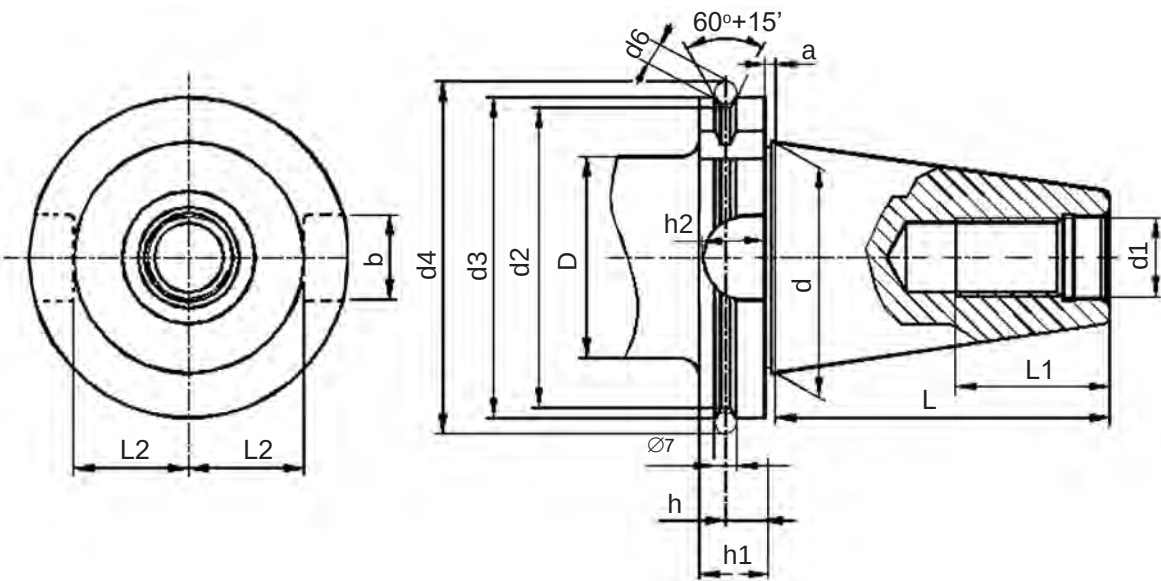


NC - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ DIN 69871, форма A



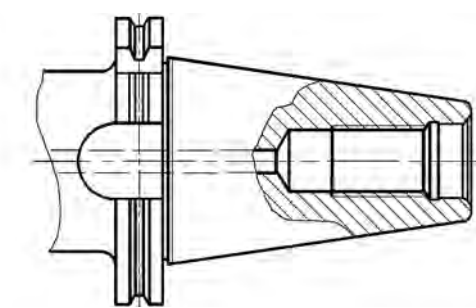
NC	$a^{+0,1}_{-0,1}$	b_{H12}	$b1^{0}_{-0,3}$	d	d1	$d2^{0}_{-0,5}$	$d3^{0}_{-0,1}$	$d4^{+0,05}_{-0,05}$	D max	$h^{+0,1}_{-0,1}$	$h1^{0}_{-0,1}$	$L^{0}_{-0,3}$	L1 min	$L2^{0}_{-0,4}$	$L3^{0}_{-0,4}$
30	3,2	16,1	15	31,75	M12	44,3	50	59,3	45	11,1	19,1	47,8	24	19	16,4
40	3,2	16,1	18,5	44,45	M16	56,25	63,55	72,3	50	11,1	19,1	68,4	32	25	22,8
45	3,2	19,3	24	57,15	M20	75,25	82,55	91,35	63	11,1	19,1	82,7	40	31,3	29,1
50	3,2	25,7	30	69,85	M24	91,25	97,5	107,25	80	11,1	19,1	101,75	47	37,7	35,5

BT - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту Японии (MAS BT 403)

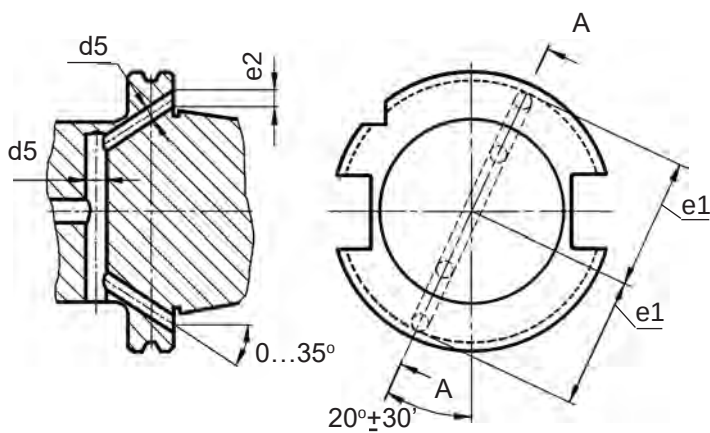


BT	$a^{+0,4}_{-0,4}$	b_{H12}	h2	d	d1	$d2^{0}_{-0,5}$	$d3^{0}_{-0,1}$	$d4^{+0,05}_{-0,05}$	D max	$h^{+0,1}_{-0,1}$	$h1^{0}_{-0,1}$	$L^{0}_{-0,3}$	L1 min	$L2^{0}_{-0,4}$	d1
40	2	16,1	21	44,45	M16	53	63	75,68	50	16,6	27	65,4	30	22,6	10
45	3	19,3	26	57,15	M20	73	85	100,22	63	21,2	33	82,8	38	29,1	21
50	3	25,7	31	69,85	M24	85	100	119,02	80	23,2	38	101,8	45	35,4	15

NC...AD - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ с центральной подачей СОЖ через сквозное отверстие в хвостовике DIN 69871, форма AD

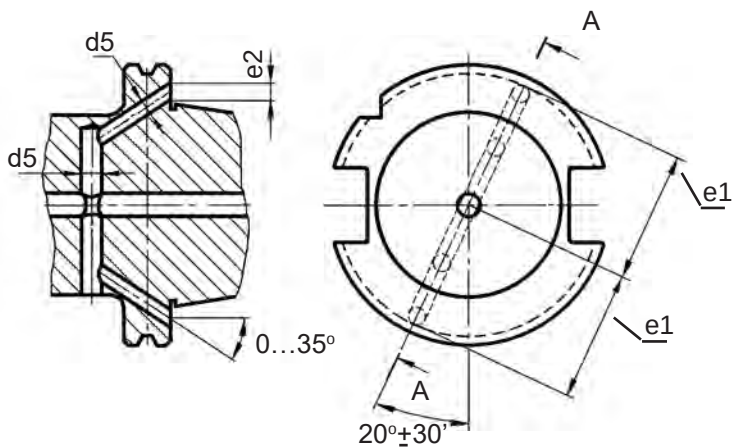


NC...B - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ с центральной подачей СОЖ через фланец DIN 69871, форма B



NC	$e1^{+0,1}_{-0,1}$	$e2_{max}$	d5
30	21	5	4
40	27	5	4
45	35	6	5
50	42	7	6

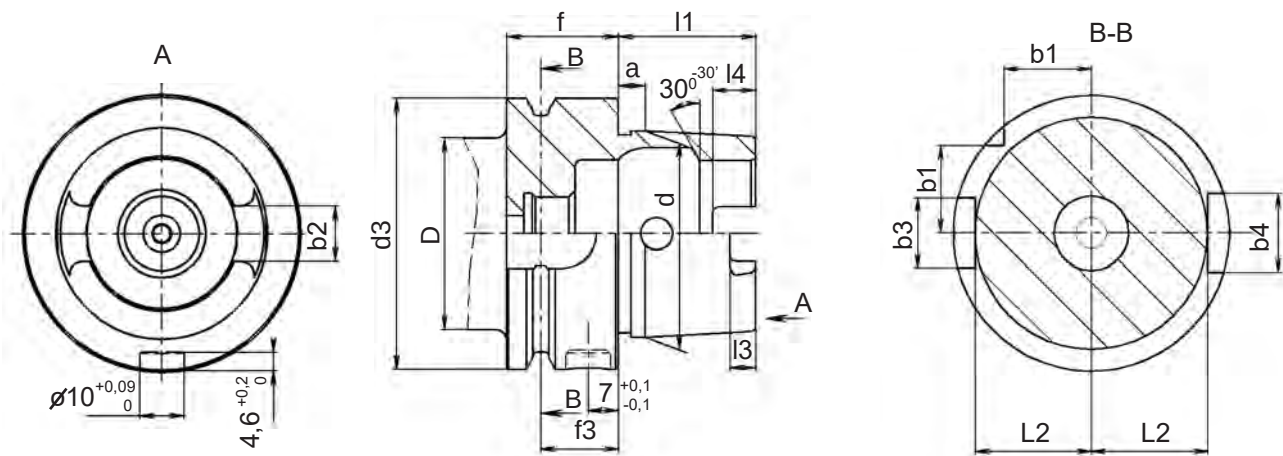
NC...ADB - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ с центральной подачей СОЖ через фланец или сквозное отверстие в хвостовике DIN 69871, форма ADB



NC	$e1^{+0,1}_{-0,1}$	$e2_{max}$	d5
30	21	5	4
40	27	5	4
45	35	6	5
50	42	7	6

Н...А

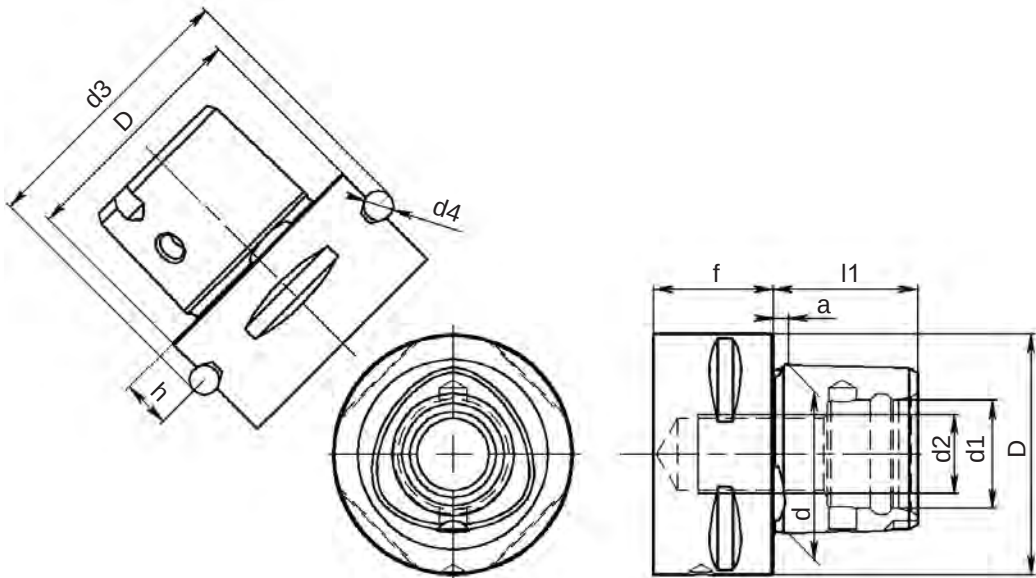
- Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893, форма А



Н...А	a	$b_1^{0}_{-0,3}$	$b_1^{+0,4}_{-0,4}$	b_3_{H10}	b_4_{H10}	d	d_3_{H10}	Dmax	$f^{0}_{-0,1}$	$f_3^{0}_{-0,1}$	$l_1^{0}_{-0,2}$	$L_2^{0}_{-0,2}$	$l_3^{0}_{-0,2}$	$l_4^{+0,2}_0$
63	6,3	20	12,54	16	18	48	63	53	26	18	32	26,5	6	10
80	8	25	16,04	18	20	60	80	67	26	18	40	34	8	12
100	10	31,5	20,02	20	22	75	100	85	29	20	50	44	10	15
125	12,5	39,5	25,02	25	28	95	125	105	29	20	63	55,5	12	19
160	16	50	30,02	32	36	120	160	130	31	22	80	72	16	23

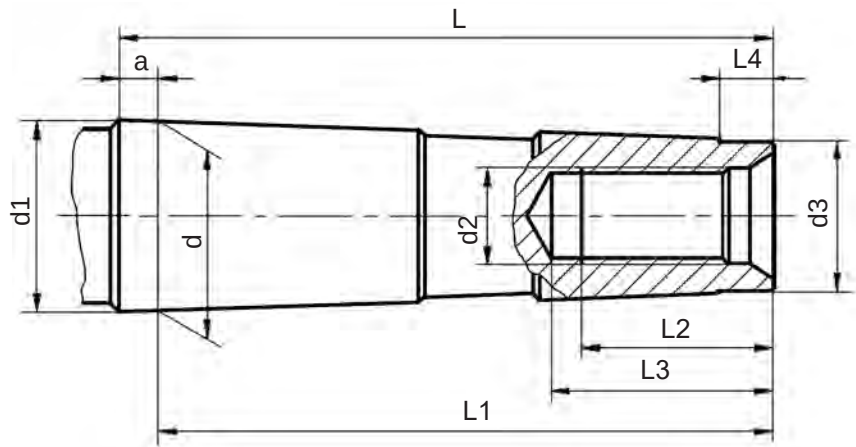
С...

- Хвостовик полый полигональный типа Capto DIN 26623-1



PSK	a	$D^{+0,1}_{-0,1}$	$d^{+0,4}_{-0,4}$	$d_1^{+0,1}_{-0,05}$	d2	$d_3^{+0,1}_{-0,1}$	d4	$h^{+0,15}_{-0,15}$	f_{min}	$l_1^{+0,1}_{-0,1}$
03	2,5	32	22	15	M12 x 1,5	39	5	6	15	19
04	2,5	40	28	18	M14 x 1,5	46	5	8	20	24
05	3,0	50	35	21	M16 x 1,5	59,3	7	10	20	30
06	3,0	63	44	28	M20 x 2,0	70,7	7	12	22	38
08	3,0	80	55	32	M20 x 2,0	86	7	12	30	48
10	3,0	100	72	43	M24 x 2,0	110	10	16	32	60

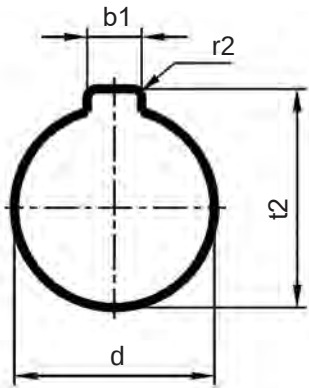
МК - Конус Морзе DIN 228 A



МК	d	d1	d2	d3	a	L max	L1 max	L2 min	L3 min	L4
0	9,045	9,2	-	6,4	3,0 ^{+1,2}	53	50	-	-	4
1	12,065	12,2	M6	9,4	3,5 ^{+1,4}	57	53,5	16	22	5
2	17,780	18	M10	14,6	5,0 ^{+1,4}	69	64	24	31,5	5
3	23,825	24,1	M12	19,8	5,0 ^{+1,7}	86	81	24	33,5	7
4	31,267	31,6	M16	25,9	6,5 ^{+1,9}	109	102,5	32	42,5	9
5	44,399	44,7	M20	35,7	6,5 ^{+1,9}	136	129,5	40	52,5	10
6	63,348	63,8	M24	53,9	8,0 ^{+2,3}	190	182	47	61,5	16

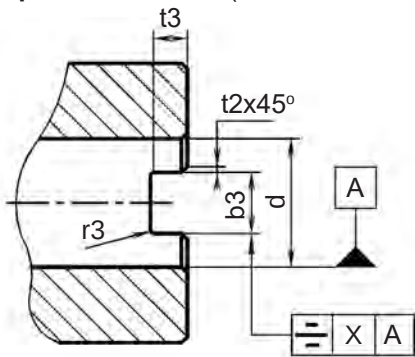
Крепление дисковых фрез на цилиндрической оправке и осевой шпонке (исполнение “S”) DIN 138

d	b1 C11	t2	r2
13	3	14,6+0,1	0,4-0,1
16	4	17,7+0,1	0,6-0,2
22	6	24,1+0,1	1,0-0,3
27	7	29,8+0,2	1,2-0,3
32	8	34,8+0,2	1,2-0,3
40	10	43,5+0,2	1,2-0,3
50	12	53,6+0,2	1,6-0,5
60	14	64,2+0,2	1,6-0,5
80	18	85,5+0,2	2,0-0,5



Крепление торцовых фрез на цилиндрической оправке и торцевой шпонке (исполнение “F”) DIN 138

d	b3 H11	t3 H12	r3	t2	X
13	8,4	5	1,0-0,2	0,5+0,2	0,2
16	8,4	5,6	1,0-0,3	0,6+0,2	0,2
22	10,4	6,3	1,2-0,3	0,6+0,2	0,2
27	12,4	7	1,2-0,3	0,8+0,2	0,2
32	14,4	8	1,6-0,4	0,8+0,2	0,2
40	16,4	9	2,0-0,5	1,0+0,3	0,2
50	18,4	10	2,0-0,5	1,0+0,3	0,2
60	20,5	11,2	2,0-0,5	1,0+0,3	0,2



Система обозначения винтов крепления СМП и кассет

1

2

3

4

5

7

6

T

25

05

55

-

08

A

P

1

2

3

4

5

6

M

06

14

00

-

03

S

1

2

3

4

5

6

7

M1

08

32

00

-

04

S

-

D

- 1

Тип винта:

T

- винт крепления пластин под ключ Torx с утапливаемой головкой

H

- винт ГОСТ 11738-72

M

- винт без головки (винты дисковых кассет, винты Weldon DIN1835-B, дифференциальные винты)

2

Диаметр резьбы, мм:

16	M1,6	25	M2,5	40	M4,0	06	M6,0
20	M2,0	30	M3,0	45	M4,5	08	M8,0
22	M2,2	35	M3,5	50	M5,0	для винтов типа H и M	

3

Длина винта:

03	3 мм	T4	4,8 мм	07	7 мм	11	11 мм
04	4 мм	05	5 мм	08	8 мм	14	14 мм
45	4,5 мм	55	5,5 мм	09	9 мм	20	20 мм

4

Угол головки винта:

00	0°	55	55°	60	60°	90	90°
----	----	----	-----	----	-----	----	-----

5

Размер шлицевого соединения:

Torx		Шестигранный шлиц	
06	6T	10	10T
07	7T	15	15T
08	8T	20	20T
09	9T		
		025	2,5 мм
		03	3,0 мм
		035	3,5 мм
		04	4,0 мм
		05	5,0 мм
		06	6,0 мм

- 6

Исполнение шлицевого соединения:

P

- Torx PLUS

S

- шестигранный шлиц

- 7

Особое обозначение:

A

- винт для высокоскоростного резания

D

- дифференциальный винт

P

- силовой винт

S

- специальное исполнение, проточка под прямой шлиц со стороны резьбы

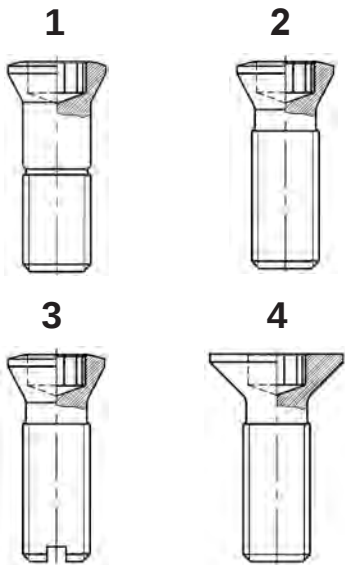
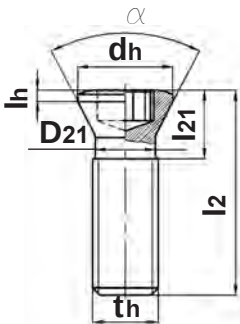
X

- специальное исполнение, уменьшенная длина резьбы

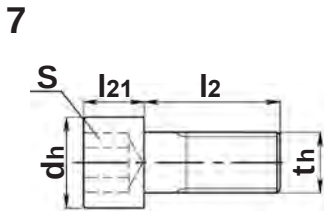
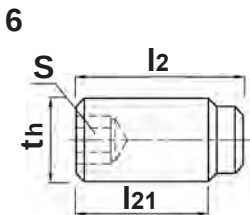
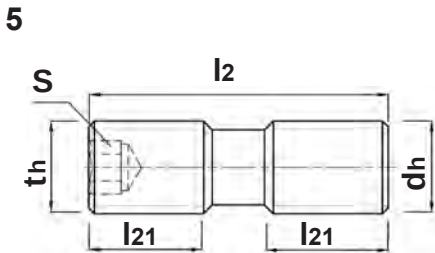
Номенклатура винтов крепления СМП и кассет

Обозначение винта	Тип винта	Размер винта, мм							Размер S
		th	lh	l21	dh	D21	l2	α°	
T180355-06P	1	M1,8-5h	0,8	1,6	2,4	1,6	3,8	55	T6P
T200355-06	2	M2,0-5h	0,3	1,9	2,7	-	3,3	55	T6
T200455-06P	2	M2,0-5h	0,3	1,9	2,6	-	4,3	55	T6P
T220455-07P	2	M2,2-5h	0,3	1,8	2,8	-	4,2	55	T7P
T220555-07P	2	M2,2-5h	0,3	3,5	3,0	-	5,0	55	T7P
T250460-06	2	M2,5-5h	0,35	1,35	3,36	-	3,9	55	T6
T250455-08AP	2	M2,5-5h	0,3	2,5	3,5	-	4,7	55	T8P
T250555-08	2	M2,5-5h	0,3	2,5	3,5	-	5,5	55	T8P
T250555-08AP	2	M2,5-5h	0,3	2,5	3,5	-	5,6	55	T8P
T25T655-08AP	2	M2,5-5h	0,3	3,2	3,5	-	6,2	55	T8P
T250755-08AP	2	M2,5-5h	0,3	3,2	3,5	-	7,0	55	T8P
T300755-09AP	2	M3-5h	0,3	2,9	4,2	-	7,3	55	T9P
T350955-15	2	M3,5-5h	-	-	5,8	-	8,6	55	T15
T350760-10P	2	M3,5-5h	0,7	4,7	5,0	3,0	7,6	60	T10P
T40T490-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	4,6	90	T15
T400590-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	5,2	90	T15
T400690-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	6,0	90	T15
T400790-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	7,4	90	T15
T400890-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	8,4	90	T15
T401090-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	10,2	90	T15
T401190-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	11,2	90	T15
T401290-15SF	4	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	12,2	90	T15
T400760-15P	2	M4-5h	0,7	4,2	5,8	3,5	7,0	55	T15P
T400960-15P	2	M4-5h	0,7	4,2	5,8	3,5	9,0	55	T15P
T401160-15P	2	M4-5h	0,7	3,4	5,5	3,5	11,0	60	T15P
T401160-15P-X	1	M4-5h	0,7	6,5	5,5	3,0	11,0	60	T15P
T401160-15P-S	3	M4-5h	0,7	3,4	5,5	3,5	11,0	60	T15P
T400855-15A	2	M4-5h	0,3	2,5	6,3	-	8,0	55	T15
T400955-15A	2	M4-5h	0,7	4,2	5,8	3,5	9,0	55	T15
T400860-15S	1	M4-5h	0,7	5,0	5,2	-	8,5	60	T15
T451155-20P	2	M4,5-5h	0,8	4,7	6,6	4,0	11,0	55	T20P
T451455-20P	2	M4,5-5h	0,8	4,7	6,6	4,0	14,0	55	T20P
T501155-20	1	M5-5h	1	7,0	6,7	-	11,0	55	T20
T501455-20	1	M5-5h	1	7,0	6,7	-	13,3	55	T20
T501155-20P	1	M5-5h	1	7,0	6,7	-	11,0	55	T20P
T501455-20P	1	M5-5h	1	7,0	6,7	-	13,3	55	T20P
T501060-20S	1	M5-5h	1	6,0	6,7	-	10,0	60	T20
T501360-20S	1	M5-5h	1	7,0	6,7	-	13,0	60	T20
T501560-20S	1	M5-5h	1	10,1	7,9	-	15,4	60	T20
T602060-20S	1	M6-6h	2,0	14,5	9,5	-	20,0	60	T20
T802560-30S	1	M8-6h	2,5	18,3	11,9	-	24,7	60	T30
T601660-25P	1	M6-6h	1,5	7,0	8,5	-	16	60	T25P
M062000-05S	7*	M6-6h	-	6,0	10	-	20	0	H50
M061400-03S	6***	M6-6h	-	-	M6	-	***	0	H30
M061500-03S	6***	M6-6h	-	-	M6	-	***	0	H30
M061600-03S	6***	M6-6h	-	12,5	M6	-	15,6	0	H30
M061700-03S	6***	M6-6h	-	-	M6	-	***	0	H30
M062500-03S-D	5	M6-LH	-	10	M6	-	25	0	H30
M082200-04S-P	5	M8x0,75	-	10	M8x1,25	-	22	0	H40
M083200-04S-P	5	M8x0,75	-	13	M8x1,25	-	32	0	H40
M103200-05S-P	5	M10x0,75	-	14	M10x1,5	-	32	0	H50
M081160-03S	****	M8-6h	-	-	M8	-	****	0	H30
M081360-03S	****	M8-6h	-	-	M8	-	****	0	H30
M081560-03S	****	M8-6h	-	-	M8	-	****	0	H30

* -Винт крепления кассет торцовых фрез.
*** -Винт крепления кассет дисковых фрез (4 типоразмера).
**** -Регулировочный винт торцовых кассетных фрез.



проточка под отвертку



Рекомендуемые крутящие моменты для закрепления пластин

Винты крепления СМП и кассет	Фрезы СКИФ-М	Крутящий момент, Нм
T200355-06	...RD05, ...XO10	0,6
T220455-07P	...BD08	1,0
T250360-06 T250460-06	...TO10	0,6
T250555-08	...FO06, ...RD08	1,2
T250555-08AP	...XO12, ...XO16	1,2
T25T655-08P	...BD10	1,6
T250755-08P	...BD10	1,6
T300755-09AP	...BD12, ...LN11, ...RD10, ...SD08	2,2
T350760-10P	...FO09, ...BO12, ...SO09, ...XO20	3,0
T40T490-15SF	...SNEC1232 B=6	5,5
T400590-15SF	...SNEC1237 B=6,5 ...SNEC1241 B=7	5,5
T400690-15SF	...SNEC1241 B=7,5 ...SNEC1245 B=8 B=8,5	5,5
T400790-15SF	...SNEC1254 B=9	5,5
T400890-15SF	...SNEC1254 B=9,5 B=10	5,5
T400990-15SF	...SNEC1264 B=10,5 B=11	5,5
T401090-15SF	...SNEC1264 B=11,5 B=12 ...SNEC1274 B=12,5	5,5
T401190-15SF	...SNEC1274 B=13	5,5
T401290-15SF	...SNEC1274 B=13,5 B=14	5,5
T400960-15P	...BD15, ...BD16, ...RD12, ...AX14, ...XO25	5,5
T401060-15P T401160-15P	D25-D32...XE17 ...FO12, ...LN16, ...SO12, ...XE17, ...SN14	5,5
T401160-15P-X	...LN13, ...SNMU13	5,5
T451155-20P	...RD16	7,0
T451455-20P	...SNGQ12	7,0
T501155-20P	...RD20, ...XO32	7,0
T501455-20P	...ON05, ...SO19	9,0
T601660-25P	...XN10	9,0
H062000-05S	Все торцовые кассетные фрезы (винт крепления кассет)	16,0
M061400-03S	MT390K...SD08 (винт крепления кассет)	15,0
M061500-03S	MT390K...SD08 (винт крепления кассет)	15,0
M061600-03S	MT390K...SO12, ...AX14 (винт крепления кассет)	15,0

Алфавитный указатель СМП

A	AXGT140502EL	19		AXMT140530SR	19		FONT120412ER	28	
	AXGT140502ER	19		AXMT140550SR	19		FONT120412SR-F	28	
	AXGT140502FL	20	B	BDHT10T302ER	22		FONT140412ER	28	
	AXGT140502FR	20		BDHT10T302FR	23		FONT140412SR-F	28	
	AXGT140504EL	19		BDHT10T304ER	22	L	LNMU110408SR	30	
	AXGT140504ER	19		BDHT10T304FR	23		LNMU13M708SR	29	
	AXGT140504FL	20		BDHT10T308ER	22		LNMU160708ER	30	
	AXGT140504FR	20		BDHT10T308FR	23		LNMU160708SR	30	
	AXGT140508EL	19		BDHX10T350ER	22	O	ONKG050610SN-G	31	
	AXGT140508ER	19		BDHX10T350FR	23		ONMU05T610SN-S	31	
	AXGT140508FL	20		BDMT080304ER	21	R	RDNT0802M0EN	32	
	AXGT140508FR	20		BDMT080308ER	21		RDNT0802M0SN-F	32	
	AXGT140512EL	19		BDMT080316ER	21		RDNT10T3M0EN	32	
	AXGT140512ER	19		BDMT080316SR	21		RDNT10T3M0SN-F	32	
	AXGT140512FL	20		BDMT10T302ER	22		RDNT1204M0EN	32	
	AXGT140512FR	20		BDMT10T304ER	22		RDNT1204M0SN-F	32	
	AXGT140516EL	19		BDMT10T308ER	22		RDNT1605M0EN	32	
	AXGT140516ER	19		BDMT10T312ER	22		RDNT1605M0SN-F	32	
	AXGT140516FL	20		BDMT10T316ER	22		RDNT2006M0EN	32	
	AXGT140516FR	20		BDMT10T320ER	22		RDNT2006M0SN-F	32	
	AXGT140520EL	19		BDMT10T324ER	22		RDNW0501M0EN	32	
	AXGT140520ER	19		BDMT10T330ER	22		RDNW10T3M0SN	32	
	AXGT140520FL	20		BDMT10T340ER	22		RDNW1204M0SN	32	
	AXGT140520FR	20		BDMT120408ER	24		RDNW1605M0SN	32	
	AXGT140525EL	19		BDMT120430ER	24		RDNW2006M0SN	32	
	AXGT140525ER	19		BDMT120440ER	24	S	SDHT0803AEFN-AL	33	
	AXGT140525FL	20		BDMT150508ER	25		SDHT08T308FR-AL	34	
	AXGT140525FR	20		BDMT150508SR	25		SDMT0803AESN-H	33	
	AXGT140530EL	19		BDMT150508SR-R	25		SDMT0803AESN-S	33	
	AXGT140530ER	19		BDHT150502ER	25		SDMT0803AESN-T	33	
	AXGT140530FL	20		BDHT150504ER	25		SDMT08T308EL	34	
	AXGT140530FR	20		BDHT150508ER	25		SDMT08T308ER	34	
	AXGT140540EL	19		BDHT150502FR	25		SNEC123202EN	37	
	AXGT140540ER	19		BDHT150504FR	25		SNEC123205EN	37	
	AXGT140540FL	20		BDHT150508FR	25		SNEC123210EN	37	
	AXGT140540FR	20		BDMT160508ER	26		SNEC123216EN	37	
	AXGT140550EL	19		BDMT160508SR	26		SNEC123220EN	37	
	AXGT140550ER	19		BOHW12T330ER	27		SNEC123225EN	37	
	AXGT140550FL	20		BOHW12T340ER	27		SNEC123230EN	37	
	AXGT140550FR	20		BOHW12T363ER	27		SNEC1232ZZEN	37	
	AXGT140563EL	19		BONW12T308ER	27		SNEC123502EN	37	
	AXGT140563ER	19	F	FONT06T205ER-T	28		SNEC123510EN	37	
	AXGT140563FL	20			FONT06T205SR-SM	28		SNEC123515EN	37
	AXGT140563FR	20			FONT09T308ER	28		SNEC123520EN	37
	AXMT140508SR	19			FONT09T308SR-F	28		SNEC1235ZZEN	37

Алфавитный указатель СМП

SNEC123702EN	37	SNGQ1207R10	39	XEHX170520ER-AL	45
SNEC123710EN	37	SNGQ1207R12	39	XEHX170520FR-AL	45
SNEC123715EN	37	SNGQ1207R13	39	XEHX170525ER-AL	45
SNEC123720EN	37	SNMQ120702TN	39	XEHX170525FR-AL	45
SNEC1237ZZEN	37	SNMU1306ANSR-F	35	XEHX170532ER-AL	45
SNEC124102EN	37	SNMU140612ER	36	XEHX170532FR-AL	45
SNEC124110EN	37	SOHT120402FN-AL	42	XEHX170540ER-AL	45
SNEC124115EN	37	SOHT120404FN-AL	42	XEHX170540FR-AL	45
SNEC124120EN	37	SOHT120408FN-AL	42	XEHX170550ER-AL	45
SNEC124125EN	37	SOHT1204AEFN-AL	41	XEHX170550FR-AL	45
SNEC1241ZZEN	37	SOMT120408EN-T	42	XNGQ120712TN	39
SNEC124502EN	37	SOMT120408SN-S	42	XNGQ120730TN	39
SNEC124508EN	37	SOMT1204AESN-H	41	XNMQ100712SN-SR	46
SNEC124510EN	38	SOMT1204AESN-S	41	XNMU100712SN-S	46
SNEC124516EN	38	SOMT1204AESN-T	41	XNMU100712SR-H	46
SNEC124520EN	38	SOMT1907AESN	43	XNMU100712SR-SM	46
SNEC124525EN	38	SONW09T308EN	40	XOHT120202SR-R60	47
SNEC124530EN	38	T TOGT100202SN	44	XOHT160302SR-R80	47
SNEC1245ZZEN	37	TOGT100205SN	44	XOHT20T310SR-R100	47
SNEC125402EN	38	TOGT100208SN	44	XOHT250412SR-R125	47
SNEC125410EN	38	TOGT100210SN	44	XOHT320615SR-R160	47
SNEC125415EN	38	TOGT100302SN	44	XOHW100102ER-R50	47
SNEC125420EN	38	TOGT100305SN	44	XOHW120202ER-R60	47
SNEC125425EN	38	TOGT100308SN	44	XOHW160302ER-R80	47
SNEC125430EN	38	TOGT100310SN	44	XOHW20T310ER-R100	47
SNEC1254ZZEN	38	TOGT100312SN	44	XOHW250412ER-R125	47
SNEC126402EN	38	TOGT100315SN	44	XOHW320615ER-R160	47
SNEC126405EN	38	TOGT100320SN	44		
SNEC126410EN	38	TOGT10T202SN	44		
SNEC126415EN	38	TOGT10T205SN	44		
SNEC126420EN	38	TOGT10T208SN	44		
SNEC126425EN	38	TOGT10T210SN	44		
SNEC126430EN	38	TOGT10T212SN	44		
SNEC1264ZZEN	38	TOGT10T215SN	44		
SNEC127402EN	38	TOGT10T220SN	44		
SNEC127410EN	38	X XEHX170502ER-AL	45		
SNEC127415EN	38	XEHX170502FR-AL	45		
SNEC127420EN	38	XEHX170504ER-AL	45		
SNEC127425EN	38	XEHX170504FR-AL	45		
SNEC127430EN	38	XEHX170508ER-AL	45		
SNEC1274ZZEN	38	XEHX170508FR-AL	45		
SNGQ1207DNT	39	XEHX170512ER-AL	45		
SNGQ1207DNTRL	39	XEHX170512FR-AL	45		
SNGQ1207DNTR	39	XEHX170516ER-AL	45		
SNGQ1207R06	39	XEHX170516FR-AL	45		

Алфавитный указатель

D	DT190-WN...SO09...-IK	214	MT115-Z...FO06-L...	71	MT190-G...BD15-IK	117
	DT190-WN...SO12...-T	214	MT115-Z...FO09-L...	71	MT190-G...BD16-IK	118
M	MT100-C...RD08...H...-IK	56	MT115-C...FO09...H...-IK	73	MT190-G...LN11-IK	129
	MT100-C...RD10...H...-IK	56	MT119-C...FO12...H...-IK	73	MT190-G...LN16-IK	130
	MT100-C...RD12...H...-IK	56	MT119-G...FO12	72	MT190-G...R...SN12-06	244
	MT100-C...RD16...H...-IK	57	MT119-W...FO12	70	MT190-G...R...SN12-07	244
	MT100-C...RD20...H...-IK	57	MT119-Z...FO12-L...	71	MT190-G...R...SN12-08	244
	MT100-G...RD05	55	MT145F-G...SD08	81	MT190-G...R...SN12-09	245
	MT100-G...RD08	55	MT145F-MK...SD08	81	MT190-G...R...SN12-10	245
	MT100-G...RD10	55	MT145F-W...SD08	81	MT190-G...R...SN12-10.5	245
	MT100-G...RD12	55	MT145F-W...SO12	80	MT190-G...R...SN12-11	245
	MT100-G...RD16	55	MT145F-W...SO12-R0.8	81	MT190-G...R...SN12-11.5	245
	MT100-G...RD20	55	MT145F-Z...SD08	81	MT190-G...R...SN12-12	245
	MT100L-G...XO	67	MT145F-Z...SO12	84	MT190-G...R...SN12-6.5	244
	MT100L-W...XO	66	MT145F-Z...SO12-R0.8	83	MT190-G...R...SN12-7.5	244
	MT100L-Z...XO	66	MT190B-H63A...BD10-IK-B	238	MT190-G...R...SN12-8.5	244
	MT100T-Z...RD05	145	MT190B-H63A...BD10-R5-IK-B	238	MT190-G...R...SN12-9.5	245
	MT100T-Z...RD08	145	MT190B-H63A...XE17-IK-B	226	MT190-G...R...TO10-04	233
	MT100-W...RD05	53	MT190B-MK...	143	MT190-G...R...TO10-05	233
	MT100-W...RD08	53	MT190B-NC...XE17-IK	227	MT190-G...SD08-IK	134
	MT100-W...RD10	53	MT190-BT40...XE17-IK-B	223	MT190-G...SO12-IK	136
	MT100-W...RD12	53	MT190B-W...	143	MT190-G...RX...SD08-IK	130
	MT100-W...RD16	53	MT190B-W...BD10-IK	239	MT190-G...XE17-IK	220
	MT100-W...RD20	53	MT190B-W...BD10-R5-IK	239	MT190-H63A...XE17-IK-B	224
	MT100-Z...RD05-L...-IK	54	MT190B-Z...BD10-IK	239	MT190-H63F...XE17-IK-B	225
	MT100-Z...RD08-L...-IK	54	MT190B-Z...BD10-R5-IK	239	MT190L...H.A...SD08/BD12...+18A-IK	163
	MT100-Z...RD10-L...-IK	54	MT190B-Z...XE17-IK	227	MT190L...H.A...SO09/BO12...+18A-IK	210
	MT100-Z...RD12-L...-IK	54	MT190-C...BD10-h...H...-IK	112	MT190L...NC50...SD08/BD12...+18A-IK	164
	MT100-Z...RD16-L...-IK	54	MT190-C...XE17-IK-B	221	MT190L...NC50...SO09/BO12...+18A-IK	211
	MT100-Z...RD20-L...-IK	54	MT190-G...AX14-IK	137	MT190L...SK50...SD08/BD12...+18A	165
	MT115-G...FO06	72	MT190-G...BD08	102	MT190L...SK50...SO09/BO12...+18A	212
	MT115-G...FO09	72	MT190-G...BD10-IK	111	MT190L-C...BD10-h...H...-IK	155
	MT115-W...FO06	70	MT190-G...BDHT10-IK	235	MT190L-H.A...BD12...-IK	156
	MT115-W...FO09	70	MT190-G...BD12-IK	116	MT190L-H.A...SO12/AX14+23A-IK	171

Алфавитный указатель

MT190L-H.A...SO12+21A-IK	168	MT190T-W...SO12	146	MT200...RD10	61
MT190L-H100A...SD08/BD12-IK	161	MT190-W...AX14-IK	137	MT200...RD12	62
MT190L-H100A...SO09/BO12...IK	207	MT190-W...BD08-IK	101	MT200...RD16	63
MT190L-MK...BD08	153	MT190-W...BD10-IK	103	MT200...RD20	64
MT190L-MK...SD08/BD12	162	MT190-W...BDHT10-IK	228	MT200K...RD12	186
MT190L-NC...BD12...-IK	156	MT190-W...BD12-IK	114	MT200K...RD16	187
MT190L-NC...SD08/BD12-IK	160	MT190-W...BD15-IK	117	MT200K...RD20	188
MT190L-NC...SD08-IK	159	MT190-W...BD16-IK	118	MT215...FO09	74
MT190L-NC...SO09/BO12...IK	206	MT190-W...BO12-IK	205	MT215...FO14	76
MT190L-NC...SO12/AX14+23A-IK	170	MT190-W...LN11-IK	129	MT219...FO12	75
MT190L-NC...SO12+21A-IK	167	MT190-W...LN13-IK	126	MT245...ON05	89
MT190L-NC50...LN13...	157	MT190-W...LN16-IK	130	MT245...SD08	84
MT190L-SK...SD08	159	MT190-W...SD08-IK	134	MT245...SN13	87
MT190L-SK...SD08/BD12	160	MT190-W...SO12-IK	136	MT245...SO09	203
MT190L-SK...SO09/BO12	206	MT190-W...XE17-L...-IK	219	MT245...SO12	85
MT190L-SK...SO12/AX14+23A	169	MT190-W...RX.SD08-IK	130	MT245...SO19	86
MT190L-SK...SO12+21A	166	MT190-WN...XE17-L...-IK	219	MT245K...ON05	189
MT190L-SK50...LN13...	157	MT190-Z...BD08-IK	101	MT245K...SN13	191
MT190L-W...BD08-IK	153	MT190-Z...BD08-L...IK	101	MT245K...SO12	190
MT190L-W...BD10-IK	154	MT190-Z...BD10-H...L...-IK	108	MT245W...ON05	90
MT190L-W...BD12...-IK	156	MT190-Z...BD10-IK	105	MT245WK...ON05	195
MT190L-W...SD08	158	MT190-Z...BDHT10-IK	229	MT250...XN10	91
MT190L-W...SD08/BD12...+18A-IK	162	MT190-Z...BD10-R5-IK	237	MT260...SN12	94
MT190L-W...SD08/BD12...IK	162	MT190-Z...BD12-L...-IK	115	MT260K...SN12	196
MT190L-W...SO09/BO12...+18A...	209	MT190-Z...BD15-L...-IK	117	MT288...SN14	95
MT190L-W...SO09/BO12...IK	208	MT190-Z...BD16-L...-IK	118	MT290...AX14	139
MT190-MK...AX14	137	MT190-Z...BO12-L...-IK	205	MT290...BD08-IK	119
MT190-MK...BD10	104	MT190-Z...XE17-L...-IK	219	MT290...BD10-IK	120
MT190-MK...BD15	117	MT190Z-W...AX14-IK	147	MT290...BD10-R5-IK	236
MT190-MK...BD16	118	MT190-C...XE17-IK-B	215	MT290...BD12-IK	122
MT190-MK...BO12	205	MT2...L...BD10...-IK	175	MT290...BD15-IK	123
MT190-MK...SO12	136	MT2...L...SO12...-IK	176	MT290...BD16-IK	124
MT190-NC40...XE17-IK-B	222	MT200...RD05	59	MT290...BO12	204
MT190T-W...SD08	146	MT200...RD08	60	MT290...LN11-IK	131

Алфавитный указатель

MT290...LN13	127	MT390-A...R...SN12-11N	256	MT390-S...N...SD08-14	264
MT290...LN16...-IK	132	MT390-A...R...SN12-12.5N	257	MT390-S...N...SD08-16	264
MT290...SD08	135	MT390-A...R...SN12-12N	257	MT390-S...N...SN12-06	248
MT290...SO12	138	MT390-A...R...SN12-13.5N	257	MT390-S...N...SN12-07	248
MT290...XE17	218	MT390-A...R...SN12-13N	257	MT390-S...N...SN12-08	249
MT290K...LN13	197	MT390-A...R...SN12-14N	257	MT390-S...N...SN12-09	250
MT290K...SO12	192	MT390-A...R...SN12-6.5N	254	MT390-S...N...SN12-10	250
MT290L-...LN13	179	MT390-A...R...SN12-7.5N	254	MT390-S...N...SN12-10.5	251
MT290L...SD08/BD12-IK	181	MT390-A...R...SN12-8.5N	255	MT390-S...N...SN12-11	251
MT290L-...SD08-IK	180	MT390-A...R...SN12-9.5N	255	MT390-S...N...SN12-11.5	251
MT290L...SO09/BO12...	213	MT390-A...R...TO10-04N	246	MT390-S...N...SN12-12	252
MT290L...SO12/AX14-IK	183	MT390-A...R...TO10-05N	246	MT390-S...N...SN12-12.5	252
MT290L...SO12-IK	182	MT390K-...R...AX14...N	274	MT390-S...N...SN12-13	252
MT290L-...BD10...-IK	177	MT390K-...R...AX14L	283	MT390-S...N...SN12-13.5	253
MT290L-...BD12...-IK	178	MT390K-...R...AX14R	279	MT390-S...N...SN12-14	253
MT290Z...AX14	148	MT390K-...R...SD08...N	273	MT390-S...N...SN12-6.5	248
MT300-A...R...RD08-08N	263	MT390K-...R...SD08L	283	MT390-S...N...SN12-7.5	249
MT300-A...R...RD10-10N	263	MT390K-...R...SD08R	279	MT390-S...N...SN12-8.5	249
MT300-A...R...RD16-16N	263	MT390K-...R...SO12...N	273	MT390-S...N...SN12-9.5	250
MT300-A...R...RD20-20N	263	MT390K-...R...SO12L	283	MT390-S...N...SO12-16	265
MT300-S...N...RD08-08	262	MT390K-...R...SO12R	279	MT390-S...N...SO12-18	265
MT300-S...N...RD10-10	262	MT390K-S...L...AX14	281	MT390-S...N...SO12-20	265
MT300-S...N...RD12-12	262	MT390K-S...L...SD08	281	MT390-S...N...SO12-22	265
MT300-S...N...RD16-16	262	MT390K-S...L...SO12	281	MT390-S...N...TO10-04	245
MT300-S...N...RD20-20	262	MT390K-S...N...AX14	270	MT390-S...N...TO10-05	245
MT300-S...R...RD12-12N	263	MT390K-S...N...SD08	269		
MT370L-S...N...	285	MT390K-S...N...SO12	269		
MT390-A...R...SN12-06N	254	MT390K-S...R...AX14	277		
MT390-A...R...SN12-07N	254	MT390K-S...R...SD08	277		
MT390-A...R...SN12-08N	255	MT390K-S...R...SO12	277		
MT390-A...R...SN12-09N	255	MT390-S...N...AX14-22	266		
MT390-A...R...SN12-10.5N	256	MT390-S...N...AX14-25	266		
MT390-A...R...SN12-10N	256	MT390-S...N...AX14-27	266		
MT390-A...R...SN12-11.5N	256	MT390-S...N...SD08-12	264		

Для заметок

[illegible]

Для заметок

Area for notes with horizontal dashed lines.

Для заметок

This image shows a full page of a handwriting practice worksheet. It features a series of evenly spaced, horizontal dashed lines across the entire width of the page, designed to guide letter height and placement for young learners. The background is plain white, and there are no margins or additional markings.

Сравнительная таблица твердости (из DIN 50150)

Предел прочности Н/мм ²	Виккерс HV	Бринель HB	Роквелл HRC _s	Шор C
255	80	76		
270	85	80,7		
285	90	85,5		
305	95	90,2		
320	100	95		
335	105	99,8		
350	110	105		
370	115	109		
385	120	114		15
400	125	119		18
415	130	124		19
430	135	128		20
450	140	133		21
465	145	138		21
480	150	143		22
495	155	147		22
510	160	152		23
530	165	156		24
545	170	162		25
560	175	166		25
575	180	171		26
595	185	176		27
610	190	181		28
625	195	185		28
640	200	190		29
660	205	195		30
675	210	199		31
690	215	204		32
705	220	209		32
720	225	214		33
740	230	219		33
755	235	223		33
770	240	228	20,3	34
785	245	233	21,3	35
800	250	238	22,2	36
820	255	242	23,1	36
835	260	247	24,0	37
850	265	252	24,8	37
865	270	257	25,6	38
880	275	261	26,4	39
900	280	266	27,1	39
915	285	271	27,8	40
930	290	276	28,5	41
950	295	280	29,2	42
965	300	285	29,8	43
995	310	295	31,0	44
1030	320	304	32,2	46
1060	330	314	33,3	47
1095	340	323	34,4	48
1125	350	333	35,5	50
1155	360	342	36,6	50
1190	370	352	37,7	51
1220	380	361	38,8	52
1255	390	371	39,8	53
1290	400	380	40,8	54
1320	410	390	41,8	56

Предел прочности Н/мм ²	Виккерс HV	Бринель HB	Роквелл HRC _s	Шор C
1350	420	399	42,7	57
1385	430	409	43,6	58
1420	440	418	44,5	58
1455	450	428	45,3	59
1485	460	437	46,1	60
1520	470	447	46,9	61
1555	480	456	47,7	62
1595	490	466	48,4	63
1630	500	475	49,1	64
1665	510	485	49,8	65
1700	520	494	50,5	65
1740	530	504	51,1	66
1775	540	513	51,7	67
1810	550	523	52,3	68
1845	560	532	53,0	69
1880	570	542	53,6	70
1920	580	551	54,1	70
1955	590	561	54,7	71
1995	600	570	55,2	72
2030	610	580	55,7	73
2070	620	589	56,3	75
2105	630	599	56,8	76
2145	640	608	57,3	77
2180	650	618	57,8	78
2310	660		58,3	78
2350	670		58,8	79
2380	680		59,2	80
2410	690		59,7	80
2450	700		60,1	81
2520	720		61,0	83
2590	740		61,8	84
2660	760		62,5	86
2730	780		63,3	87
2800	800		64,0	88
2870	820		64,7	90
2940	840		65,3	91
3010	860		65,9	92
3080	880		66,4	93
3150	900		67,0	95
3220	920		67,5	96
3290	940		68,0	97
	960	733	68,3	
	980	738	68,6	
	1000	743	68,9	
	1020	748,2	69,2	
	1040	753,5	69,5	
	1060	758,8	69,8	
	1080	763,5	70,1	
	1100	766,2	70,3	
	1120	768,8	70,6	
	1140	771,4	70,9	
	1160	774,1	71,2	
	1180	776,7	71,4	
	1200	779,4	71,7	
	1220	782	72	
	1240			



Россия

ООО “СКИФ-М”

308009 Белгород

ул. Волчанская 159

Тел.: +7 4722-213285

+7 4722-217078

Факс: +7 4722-568149

E-mail: info@skif-m.net

Internet www.skif-m.net

ООО “СКИФ-М ДВ”

681022

Комсомольск-на-Амуре

ул. Калинина 7

Тел.: +7 9202091508

E-mail: dv@skif-m.net

Беларусь

“Интерсплав”

220090 Минск

Логойский тракт 22а,

офис 617

Тел.: +375 17 293-31-32

Факс: +375 (17) 2933270

E-mail: info@intersplav.by

Germany

WIV Wollbaum

Industrievertretungen

Lortzingring 30

61118 Bad Vilbel

Tel.: +49 6101-541328

Fax: +49 6101-541330

E-mail: wivwollbaum@yahoo.de

India

AVIA PROM Solutions PVT. LTD

1319, Devika Tower Nehru Place,

New Delhi - 110019,

Tel. +91 9891600323

Fax: +91 1146542004

E-mail: arunrana@yahoo.com

**Этот вертикальный текст и
символы СКИФ-М должны
печататься на торце каталога**

**В электронном каталоге
эту страницу необходимо
удалить**

