2025-2026
Фрезерный инструмент



GESAC

О компании Gesac

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) — это государственное китайское высокотехнологичное предприятие с международными инвестициями, основанное в 1989 году, является ключевым членом государственной корпорации Xiamen Tungsten Corporation, акции которой котируются на фондовом рынке. Компания сосредоточена на разработке и производстве высококачественных вольфрамовых порошков, твердых сплавов, прецизионных режущих инструментов и других изделий из вольфрама, а также предлагает профессиональные отраслевые решения, являясь известным поставщиком вольфрамовых порошков, твердых сплавов и режущего инструмента.

Благодаря комплексному технологическому развитию по всей цепочке производства изделий из вольфрама, а также прагматичным и инновационным подходам к управлению, компания GESAC всегда демонстрирует сильную динамику развития, предоставляя пользователям по всему миру продукты из вольфрамового порошка и иные услуги с высоким соотношением цена-качество, предлагая превосходные продукты и комплексные решения задач, связанных с высокой твердостью, термостойкостью и износостойкостью во всех областях современной промышленности, что позволяет завоевывать клиентов по всему миру и иметь хорошую репутацию как в Китае, так и за его пределами

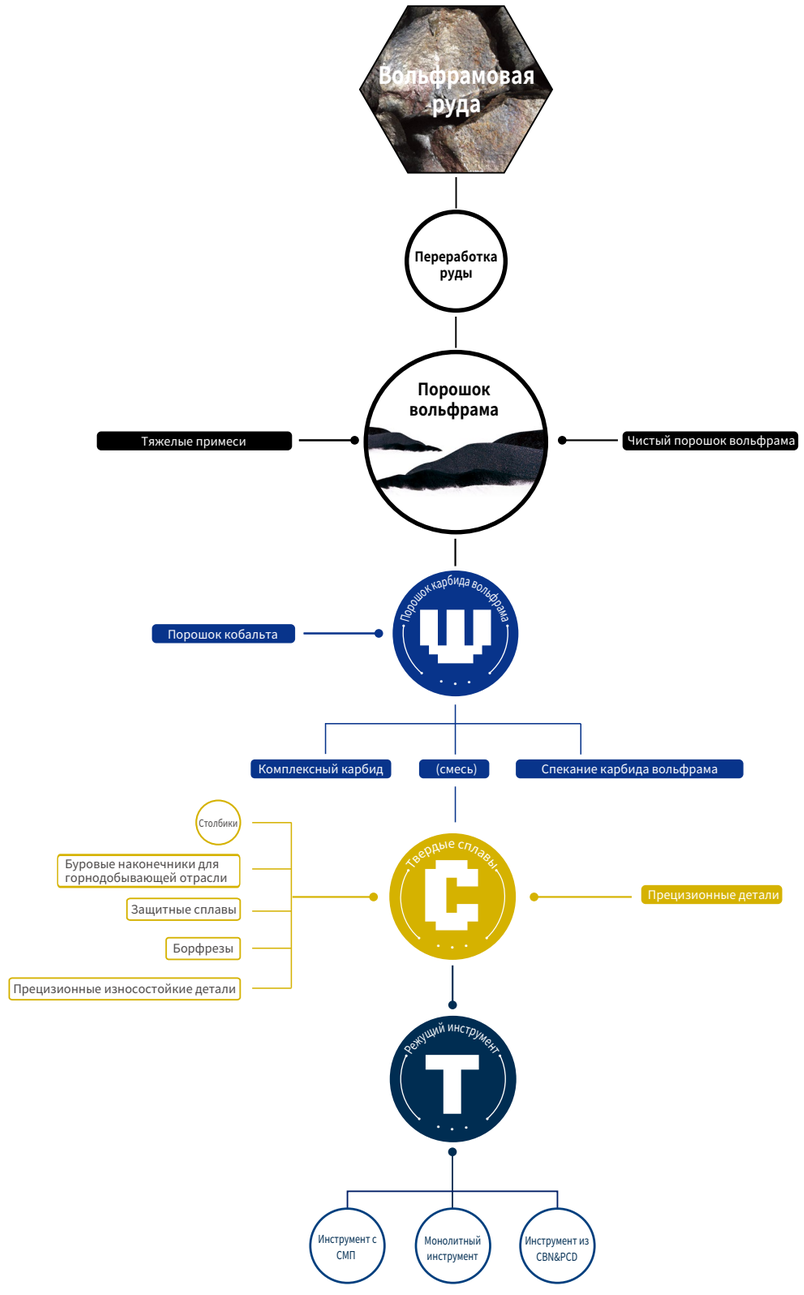
На сегодняшний день в компании GESAC работает более 3000 сотрудников, имеется пять производственных баз, четыре зарубежные торговые компании и один корпоративный технический центр. Компания GESAC самостоятельно реализовала несколько национальных программ, таких как «Национальный план поддержки науки и технологии», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям», «Национальная программа «Факел», проекты разработки «Государственных ключевых новых продуктов», а также несколько ключевых исследований региональных и муниципальных уровней. Компания GESAC былапризнана «Системообразующим предприятием в стратегически развивающихся отраслях», «Инновационным предприятием», «Предприятием передовых технологий». Компания GESAC получила множество патентов и наград, включая вторую премию за прогресс в науке и технологиях. На режущие инструменты компании получено более 400 патентов, включая патенты на изобретения, полезные модели и промышленные образцы.



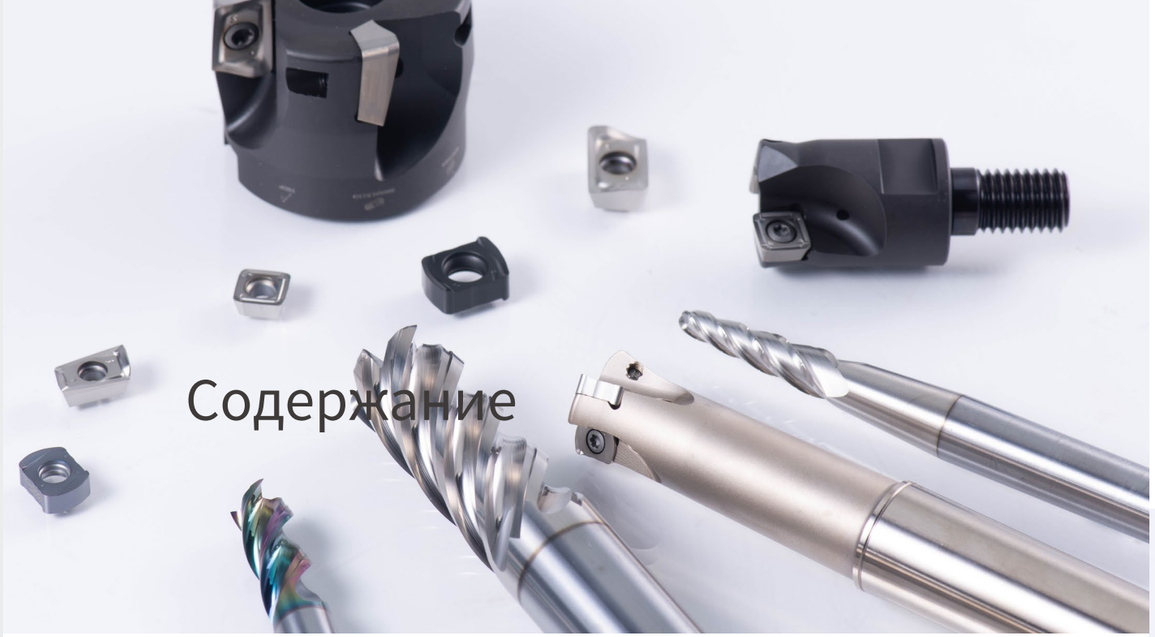
Расположение заводов компании GESAC

Цикл производства

Компания GESAC обладает полным циклом производства изделий из вольфрама, начиная от добычи полезных ископаемых до производства вольфрамовых порошков, изделий из твердых сплавов, а также производства прецизионных режущих инструментов.



GESAC



Содержание

Фрезы со сменными пластинами — A

Система обозначения фрезерного инструмента 004
Описание серий фрезерных пластин 009
Руководство по подбору фрезерного инструмента 019
Сплавы фрезерных пластин 031
Рекомендации по выбору корпусов с разным количеством зубьев 037
Торцевое фрезерование ● 038
Фрезерование уступов ● 084
Профильное фрезерование ● 132
Фрезерование с высокой подачей ● 152
Фрезерование пазов ● 184
Фрезерование фасок ● 190
Модульные удлинители ● 193

Монолитные твердосплавные концевые фрезы — B

Описание покрытий 198
Условные обозначения 201
Система обозначения монолитных концевых фрез 202
Область применения монолитных концевых фрез 208
Краткое описание серий монолитных фрез 209
Обзор монолитных концевых фрез по сериям 216
Обзор монолитных концевых фрез по типу 244
С плоским торцом ● 244
С радиусом при вершине ● 252
Со сферическим торцом ● 260
Другие ● 266
Монолитные твердосплавные концевые фрезы 268
Рекомендуемые режимы резания 630

Приложение — C

Формулы расчетов технологических параметров 726
Таблица обрабатываемых материалов 727
Типы хвостовиков по стандартам DIN 728
Сравнительная таблица прочности на растяжение и твердостей по Виккерсу, Бринеллю и Роквеллу 729
Запасные части для фрез с СМП 730

A

Фрезы со сменными пластинами



Система обозначения фрезерных пластин ISO

Обозначение	Форма	Угол при вершине инструмента	Эскиз
H	Шестиугольник	120 °	
O	Восьмиугольник	135°	
P	Пятиугольник	108 °	
S	Квадрат	90 °	
T	Треугольник	60 °	
C	Ромб	80 °	
D		55 °	
E		75 °	
F		50 °	
M		86 °	
V		35 °	
W	Ломаный треугольник	80 °	
L	Прямоугольник	90 °	
A	Параллелограмм	85 °	
B		82 °	
K		55 °	
R	Круг	—	

① Обозначение формы

Обозначение	Задний угол
A	3 °
B	5 °
C	7 °
D	15 °
E	20 °
F	25 °
G	30 °
N	0 °
P	11 °
O	Другое значение



② Обозначение заднего угла

Обозначение	Допуск (мм)			Допуск (дюйм)		
	Высота вершины инструмента (m)	Толщина (s)	Ø вписанной окружности (d)	Высота вершины инструмента (m)	Толщина (s)	Ø вписанной окружности (d)
A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
G	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
J	±0.005	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~ ±0.005
K	±0.013	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~ ±0.005
L	±0.025	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.001	±0.001	±0.002~ ±0.005
M	±0.08~ ±0.18	±0.13	±0.05~ ±0.13	±0.003~ ±0.007	±0.005	±0.002~ ±0.005
N	±0.08~ ±0.18	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.003~ ±0.007	±0.001	±0.002~ ±0.005
U	±0.13~ ±0.38	±0.13	±0.08~ ±0.25	±0.005~ ±0.015	±0.005	±0.003~ ±0.01

③ Обозначение допуска

①	②	③	④	⑤
S	N	E	U	12
R	D	E	T	12

④ Обозначение особенностей конструкции

Обозначение	Отверстие	Форма отверстия	Стружколом	Форма
N	Нет	—	Нет	
R			Односторонний	
F			Двусторонний	
A	Есть	Цилиндрическое	Нет	
M			Односторонний	
G			Двусторонний	
W		Цилиндрическое с одной зенковкой 40-60 °	Нет	
T			Односторонний	
Q		Цилиндрическое с двумя зенковками 40°~60°	Нет	
U			Двусторонний	
B		Цилиндрическое с одной зенковкой 70°-90°	Нет	
H			Односторонний	
C		Цилиндрическое с двумя зенковками 70°-90°	Нет	
J			Двусторонний	
	—	—	—	

⑤ Обозначение длины кромки (ISO) (мм)

R		S		C		W		T		D		V		K		Размер вписанной окружности (мм)
Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	Обозначение	Длина	
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	4	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	5	5.8					4.76
05	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
		05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8					5.56
06	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7					7.94
08	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10
12	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
16	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
20	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20
		22	22.225	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
25	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
31	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32

Формы пластин: H, O, P, S, T, C, E, M, W, R								
Диаметр вписанной окружности (d) (мм)	Допуск на диаметр вписанной окружности (d) (мм)		Допуск по высоте вершины (m) (мм)		Диаметр вписанной окружности (d) (дюйм)	Допуск на диаметр вписанной окружности (d) (дюйм)		Допуск по высоте вершины (m) (дюйм)	
	J, K, L, M, N	U	M, N	U		J, K, L, M, N	U	J, K, L, M, N	U
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	0.250	±0.002	±0.003	±0.003	±0.005
9.525					0.375				
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	0.500	±0.003	±0.005	±0.005	±0.008
15.875	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	0.625	±0.004	±0.007	±0.006	±0.011
19.05					0.750				
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1.000	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015
31.75	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	1.250	±0.006	±0.010	±0.008	±0.015
32					1.260				

Формы пластин: D					
Диаметр вписанной окружности(d)		Допуск на диаметр вписанной окружности (d)		Допуск по высоте вершины (m)	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.15	±0.006
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007

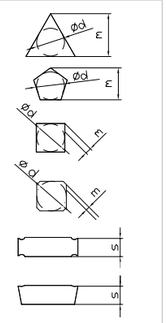
Формы пластин: V					
Диаметр вписанной окружности(d)		Допуск на диаметр вписанной окружности (d)		Допуск по высоте вершины (m)	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.20	±0.008
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011

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

⑥ Обозначение толщины

⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
06	AN	E	N	MG
04	M0	T	–	MK

Диаметр вписанной окружности (d)
Толщина пластины (s)
Высота вершины инструмента (m)



⑦ Обозначение угла доводочной обработки или радиуса при вершине

I





II



Обозначение	Угол сближения	Главный угол в плане
A	45°	45°
D	30°	60°
E	15°	75°
F	5°	85°
P	0°	90°
Z	Прочие	

Обозначение	Задний угол
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Прочие

Обозначение	Радиус при вершине (мм)
M0	Круглая пластина
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

⑧ Обозначение геометрии режущей кромки

Обозначение	Описание	Геометрия
F	Острый угол	
E	С радиусом	
T	С фаской	
S	С фаской и радиусом	

⑨ Обозначение направления резания

Обозначение	Исполнение	Эскиз
R	Правое	
L	Левое	
N	Нейтральное	

⑩ Обозначения стружколома

Обозначение	Тип обработки
LG	Чистовая обработка
MG	Получистовая обработка
HG	Черновая обработка
LP	Чистовая обработка сталей
MP	Получистовая обработка сталей
RP	Черновая обработка сталей
MK	Получистовая обработка чугуна
RK	Черновая обработка чугуна
QMM	Получистовая обработка нержавеющих сталей
W*	Чистовая обработка с зачистной кромкой
LN/LA	Чистовая обработка цветных металлов
.....	

Система обозначения корпусов фрез

FM A 45 1 – 160 R

① ② ③ ④ ⑤

① Обозначение инструмента по типу обработки		
Торцевое фрезерование	FM	Для общего торцевого фрезерования
	VM	Для тяжелого торцевого фрезерования и фрезерования уступов
Фрезерование уступов	EM	Для общего фрезерования уступов
	HM	Для чернового фрезерования глубоких уступов
Профильное фрезерование	PM	Для общего профильного фрезерования
	BM	Со сферическим торцом для профильного фрезерования
Фрезерование пазов	SM	Для трёхстороннего фрезерования пазов
Фрезерование фасок	KM	Для общего фрезерования с большими подачами
	CM	Для фрезерования фасок
	XM	Для специального фрезерования

② Обозначение буквенного кода серии

③ Обозначение главного угла в плане	
45	45°

④ Обозначение поколения инструмента	
1	1 поколение
2	2 поколение

⑤ Обозначение рабочего диаметра инструмента	
160	160 мм

⑥ Обозначение исполнения инструмента	
R	Правое
L	Левое

09 C 40 (T)– S E 13 (U) (M)

⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮

⑦ Обозначение количества зубьев	
09	9 зубьев

⑪ Обозначение геометрической формы применяемой пластины	
A	Параллелограмм
C	Ромб 80°
D	Ромб 55°
H	Шестиугольник
L	Прямоугольник
O	Восьмиугольник
Q	Полукруг
R	Круг
S	Квадрат
T	Правильный треугольник
U	Специальная геометрия
V	Ромб 35°
W	Ломанный треугольник
V	Ромб 35°
X	Специальная геометрия

⑧ Обозначение типа соединения	
A	Типа A
B	Типа B
C	Типа C
D	Типа D
M	Резьбовое соединение
P	Цилиндрический хвостовик
W	Цилиндрический хвостовик с лыской
K	Цилиндрическая посадка со шпоночным пазом
BT	Хвостовик типа BT
HA	Хвостовик типа HSK-A

⑨ Обозначение размера соединения	
40	40 мм

⑫ Обозначение заднего угла применяемой пластины	
N	0°
B	5°
C	7°
P	11°
D	15°
E	20°
F	25°

⑩ Обозначение типа шейки	
T	Коническая шейка
N	Без шейки

⑬ Обозначение длины режущей кромки	
13	13 мм

⑭ Обозначение длины хвостовика	
S	Короткий
M	Стандартный
L	Длинный

⑮ Обозначение особенностей шага зубьев на корпусе инструмента	
U	Неравномерный шаг зубьев

Система обозначения модульных удлинителей

HE – M 12 G 25 L200 T (080) C

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

① Обозначение типа инструмента	
HE	Модульный удлинитель

② Обозначение типа соединения	
M	Метрическая резьба
T	Трапецеидальная резьба

③ Обозначение размера соединительной резьбы	
12	12 мм

④ Обозначение типа хвостовика	
G	Цилиндрический хвостовик
BT	Хвостовик BT

⑤ Обозначение диаметра хвостовика	
25	25 мм

⑥ Обозначение общей длины	
L200	200 мм

⑦ Обозначение типа шейки	
S	Без шейки
P	Обниженная шейка
T	Коническая шейка

⑧ Обозначение длины шейки	
080	80 мм

⑨ Обозначение материала удлинителя	
C	Твердый сплав

Описание серий фрезерных пластин

Торцевое фрезерование

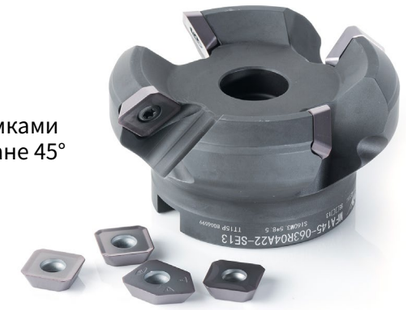
ODK(M)T



Позитивные пластины с восемью режущими кромками для общего торцевого фрезерования с углом в плане 43°
Пластины ODK (M) T + корпус фрезы FMA431

- Высокоэффективные позитивные пластины с восемью режущими кромками.
- В номенклатуре имеются пластины с геометрией Wiper, рекомендуемые для чистовой обработки.
- Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.

SEE(M)T



Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками для общего торцевого фрезерования с углом в плане 45°
Пластины SEE(M)T + корпус фрезы FMA451

- Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками, имеют различные стружколомы, в том числе для чистового фрезерования.
- В номенклатуре имеются пластины с геометрией Wiper, рекомендуемые для чистовой обработки.
- Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.

SNE(M)U



Негативные пластины с восемью режущими кромками для торцевого фрезерования с углом в плане 45°/75°/88°
Пластины SNE(M)U + корпуса фрез FMB451/452/752/882

- Негативные пластины с восемью режущими кромками, имеют хорошую прочность и обеспечивают стабильную обработку.
- Благодаря разнообразию конструкций корпусов с углами в плане 45°, 75°, 88° серия удовлетворяет самым различным требованиям обработки.
- На выбор имеются корпуса с крупным, средним и мелким шагом зубьев, подходящих для различных условий обработки.
- Серия FMB451 имеет подкладные пластины для защиты корпуса от повреждений.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей, чугуна.
- Новая конструкция фрез с неравномерным шагом зубьев соответствует требованиям различных областей применения.

Описание серий фрезерных пластин

Торцевое фрезерование

HNG(K)U

Негативные пластины с двенадцатью режущими кромками для торцевого фрезерования с углом в плане 15°/45°/60°
Пластины HNGU + корпуса фрез FMC151/451/601

- Экономичные негативные двухсторонние пластины с двенадцатью режущими кромками.
- Конструкция пластин с секционной режущей кромкой в сочетании с корпусами фрез с различными углами в плане рекомендуются для чистовой, получистовой и черновой обработки.
- На выбор имеются корпуса с крупным и мелким шагом зубьев, подходящих для различных условий обработки.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна.



HNE(M)X

Негативные пластины с двенадцатью режущими кромками для торцевого фрезерования с углом в плане 60°
Пластины HNE(M)X + корпуса фрез FMB601/602

- Экономичные негативные двухсторонние пластины с двенадцатью режущими кромками обладают высокой прочностью при обработке чугуна.
- Корпуса серии FMB601 оснащены механизмом регулировки пластин по высоте для обеспечения высокого качества обработанной поверхности.
- Корпуса серии FMB601 имеет на выбор корпуса со средним и мелким шагом зубьев для обработки в различных условиях.
- Рекомендуется для черновой и чистовой обработки чугуна.



Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование уступов

APM(G)T

Позитивные пластины с двумя режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины APM(G)T + корпус фрезы EMA901

- Доступно большое количество стружколомов, позволяющих осуществить высокоэффективную обработку.
- Имеется стружколом для обработки алюминиевых сплавов.
- Рекомендуется для черновой обработки сталей, нержавеющих сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.



APK(E)T

Позитивные пластины с двумя режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины APK(E)T + корпуса фрез EMB901/HMB901

- Конструкция с изогнутой режущей кромкой эффективно снижает сопротивление усилиям резанию.
- Благодаря корпусу фрезы с длинной режущей кромкой возможно выполнение высокоэффективной обработки.
- Имеется стружколом для обработки алюминиевых сплавов.
- Рекомендуется для черновой обработки сталей, нержавеющих сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.



APEW

Позитивные пластины с финишным шлифованием с двумя режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины APEW + корпус фрезы EMJ901

- Спиралевидная конструкция режущей кромки обеспечивает повышенную точность обработки боковых стенок заготовок.
- Специальная конструкция режущей кромки позволяет осуществлять прецизионную плунжерную обработку.
- Прецизионно отшлифованная поверхность пластины для высокоточной обработки.



Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование уступов

ADGT NEW

Позитивные пластины с двумя режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины ADGT + корпус фрезы EMT901



- Конструкция пластины с режущей кромкой в виде пространственной кривой эффективно снижает сопротивление резанию.
- Геометрия режущей кромки с изменяемой шириной увеличивает срок службы инструмента.
- Имеется специально разработанный стружколом для обработки титановых сплавов.
- Основная область применения - черновая и получистовая обработка титановых сплавов и других труднообрабатываемых материалов..

SDKT

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины SDKT + корпус фрезы EMS901



- Конструкция с изогнутой режущей кромкой эффективно снижает сопротивление усилиям резания.
- Конструкция пластин с несколькими задними углами обеспечивает их повышенную прочность и остроту.
- Инструмент позволяет реализовать различные стратегии обработки, такие как торцевое фрезерование, фрезерование уступов и пазов.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей и чугуна.

XDHT

Позитивные пластины с двумя режущими кромками для фрезерования уступов в алюминиевых сплавах
Пластины XDHT + корпус фрезы EMH901



- Конструкция пластин с большим передним углом обеспечивает низкое сопротивление усилиям резания.
- Позитивная геометрия пластин с двойным задним углом обеспечивает повышенную прочность режущей кромки.
- Длинная режущая кромка пластин обеспечивает возможность применения на больших глубинах резания.
- Изогнутая режущая кромка обеспечивает угол 90° при фрезеровании уступов.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки алюминиевых сплавов.

Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование уступов

ANKX

Негативные пластины с четырьмя режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины ANKX + корпуса фрез EMC901/HMC901



- Негативные утолщенные пластины с четырьмя режущими кромками имеют высокую прочность и рекомендуются для тяжелых условий обработки.
- Режущая кромка шлифованная и имеет конструкцию изогнутой формы. Рекомендуется для обработки вертикальных стенок.
- Благодаря корпусу фрезы с длинной режущей кромкой возможно выполнение высокоэффективной обработки в тяжелых условиях.
- Рекомендуется для получистовой и черновой обработки сталей и чугуна.

WNG(M)U

Негативные пластины с шестью режущими кромками для фрезерования уступов
Пластины WNGU + корпус фрезы EME901



- Высокоэффективные негативные пластины с шесть режущими кромками и большим передним углом имеют повышенную прочность и остроту.
- Нижняя кромка пластины имеют геометрию Wiper, что обеспечивает хорошее качество обрабатываемой поверхности.
- Инструмент позволяет реализовать различные стратегии обработки, такие как торцевое фрезерование, фрезерование уступов и пазов.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей и чугуна.
- Новая конструкция фрез с неравномерным шагом зубьев соответствует требованиям в различных областях применения.

LNE(M)T

Тангенциальные пластины с восемью режущими кромками с углом в плане 90°
Пластины LNE(M)T + корпуса фрез VMA901/902



- Уникальная высокоэффективная тангенциальная конструкция пластин обеспечивает отличную прочность и рекомендуется для обработки в тяжелых условиях.
- Негативная конструкция пластин с восемью режущими кромками позволяет применять их как на корпусах правого, так и левого исполнения.
- Доступны фрезы с крупным и средним шагом зубьев для различных областей применения.
- V-образная конструкция позиционирования обеспечивает более стабильный зажим пластины.
- Рекомендуется для черновой обработки сталей и чугуна.

Описание серий фрезерных пластин

Профильное фрезерование

RD/RP/RC

Позитивные пластины для профильного фрезерования
Пластины RD/RP/RC + корпуса фрез PMA001/ PMB001/PMC001



- Обладают высокой эффективностью и экономичностью и рекомендуются для черновой профильной обработки литейных форм и прессформ.
- Большой ассортимент стружколомов позволяет выполнять чистовую, получистовую и черновую обработку.
- Пластины RC + корпуса PMC001 имеют конструкцию с защитой от проворота, что обеспечивает стабильность обработки.
- Представлены как экономичные, так и прецизионные пластины для удовлетворения различных потребностей обработки.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей.

QTD/QTD-S-T

Сферические пластины для чистовой профильного фрезерования
Пластины QTD + корпус фрезы BMA001



- Конструкция пластин с полным радиусом позволяет применять их для обработки прямолинейных поверхностей.
- Специальная высокопрочная конструкция режущей кромки.
- Изогнутая режущая кромка пластин QTD-S-T обеспечивает малое сопротивление усилиям резания.
- Рекомендуется для чистовой обработки сталей, чугуна и закаленных сталей.

Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование с высокой подачей

UD/UP

Позитивные пластины с тремя режущими кромками для фрезерования с высокой подачей
Пластины UD/UP + корпус фрезы KMA101



- Многосегментная линейная режущая кромка повышает эффективность обработки на разных глубинах резания.
- Конструкция стружечных канавок снижает сопротивление резанию, что способствует снижению температуры в зоне резания.
- Три типоразмера пластин с разными геометриями стружколомов подходят для большинства случаев применения.
- Рекомендуется для черновой обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна.

SDMT

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками для фрезерования с высокой подачей
Пластина SDMT + корпус фрезы KMB131
Пластина SDMT-MS + корпус фрезы KMM131



- Большая дугообразная конструкция режущей кромки имеет повышенную прочность.
- Стружколом MS с переменчивым передним углом и переменчивой шириной режущей кромки рекомендуется для применения в авиационной промышленности.
- Рекомендуется для черновой обработки сталей, нержавеющих сталей, чугуна и труднообрабатываемых материалов.

Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование с высокой подачей

SOE(M)T NEW

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками для фрезерования титановых сплавов с высокой подачей
Пластины SOE(M)T-MS + корпус фрезы KMT131
Пластины SOMT-TS + корпус фрезы KMT132

- Позитивный передний угол обеспечивает стабильную обработку с низкими усилиями резания.
- Двухсекционная конструкция режущей кромки обеспечивает применение в различных условиях.
- Конструкция пластины с зачистной режущей кромкой Wiper обеспечивает хорошее качество поверхности плоскости и боковых стенок при обработке с высокой подачей.
- Специальная технология покрытия делает поверхность режущей кромки гладкой и снижает процесс наростообразования на ней.
- Основная область применения - черновая обработка титановых сплавов и других труднообрабатываемых материалов.



LNMX NEW

Негативные пластины с четырьмя режущими кромками для обработки с высокой подачей
Пластины LNMX + корпус фрезы KMF151

- Негативная геометрия пластины с четырьмя режущими кромками обеспечивает большую плотность зубьев на корпусах, что позволяет достичь высоких эффективности и экономичности.
- Усиленная конструкция с закругленной режущей кромкой идеально подходит для обработки карманов и боковых стенок.
- Широкий выбор геометрий стружколомов и сплавов позволяет выполнить черновую и получистовую обработку большого спектра материалов.



Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование пазов

SNEX

Пластины для трехстороннего фрезерования узких пазов
Пластины SNEX + корпуса фрез SMA041-081

- Острая режущая кромка специальной конструкции снижает усилия резания.
- Доступно пять различных по ширине обработки паза корпусов фрез.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей и чугуна.



CNEU

Пластины для трехстороннего фрезерования пазов
Пластины CNEU + корпуса фрез SMA101-131

- Пластины с позитивной геометрией обеспечивают низкие усилия резания.
- Шлифованная режущая кромка с переменным передним углом обеспечивает снижение сопротивления усилиям резания.
- Рекомендуется для черновой и получистовой обработки сталей и чугуна.



Описание серий фрезерных пластин

Фрезерование фасок

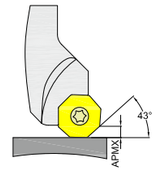
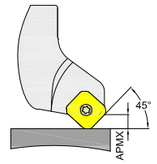
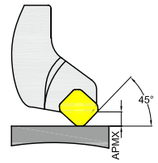
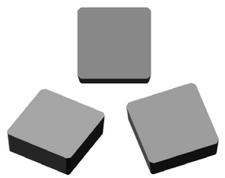
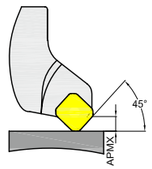
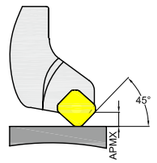
SPMT

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками
для фрезерование фасок
Пластины SPMT + корпуса фрез CMA301/451/601

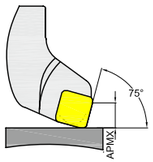
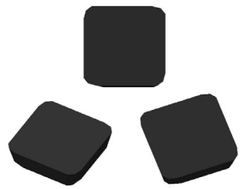
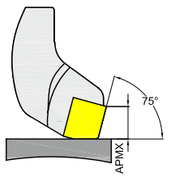
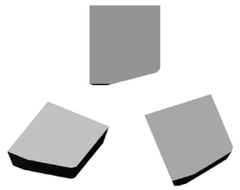
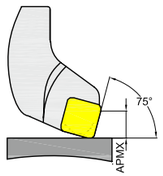
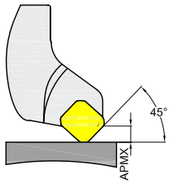
- Пластины с четырьмя эффективными режущими кромками позволяют выполнять снятие фасок как прямым так и обратным способом
- Корпуса фрез выполнены в различных вариациях, позволяющих обрабатывать фаски под углами 30°, 45° и 60°.
- Рекомендуется для получистовой и черновой обработки сталей и чугуна..



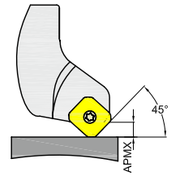
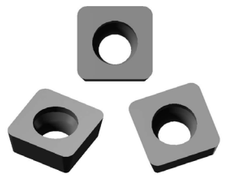
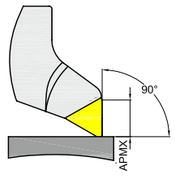
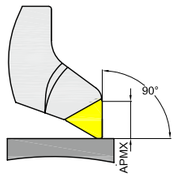
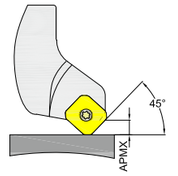
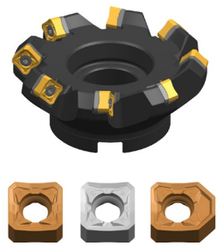
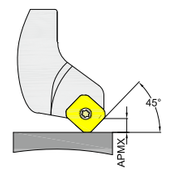
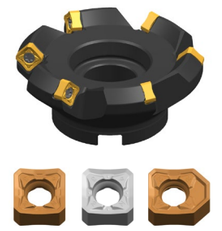
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Торцевое фрезе-рование	 OD06: APMX =4.0 мм	ODK(M) 038	FMA431 (Ø40-Ø200)		Для торцевого фрезерования сталей, легированных сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.
	 SE13: APMX =6.0 мм	SEE(M)T 042	FMA451 (Ø50-Ø200)		Для торцевого фрезерования сталей, легированных сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.
	 SB12: APMX =7.1 мм	SBEX 047	–		Для торцевого фрезерования сталей, легированных сталей и чугуна.
	 SE12: APMX =7.5 мм SE15: APMX =9.1 мм	SEEN SEMN SEEX 047	–		
	 SP15: APMX =13.3 мм SP19: APMX =16.3 мм SP25: APMX =21.8 мм	SPEN 048	–		

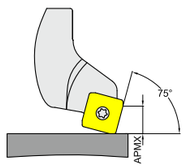
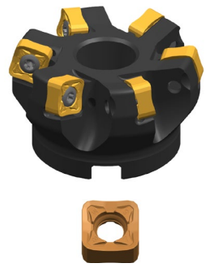
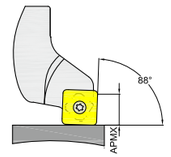
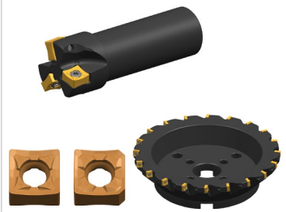
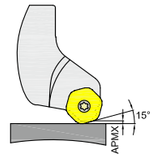
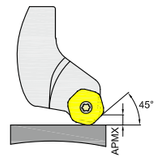
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Торцевое фрезе-рование	 SP12: APMX =11.4 мм SP15: APMX =13.2 мм SP19: APMX =15.6 мм	SPK(M)N 049	–		Для торцевого фрезерования сталей, легированных сталей и чугуна.
	 SP15: APMX =14.0 мм	SPEN-W 050	–		
	 SP12: APMX =10.7 мм	SPER 050	–		
	 SP15: APMX =9.5 мм	SPNR 051	–		

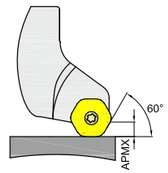
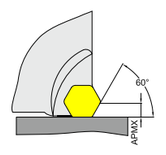
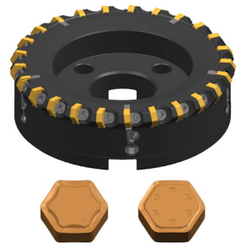
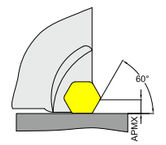
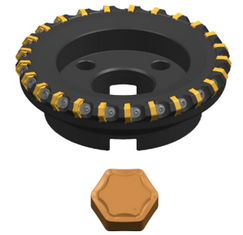
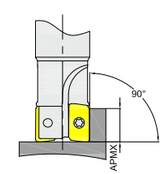
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Торцевое фрезе-рование	 SP12: APMX =7.5 мм SP15: APMX =9.5 мм	SPCW 051	–		Для торцевого фрезерования сталей, легированных сталей и чугуна.
	 TP16: APMX =13.5 мм TP22: APMX =15.1 мм	TPER TPKR TPKN 052	–		
	 TP22: APMX =15.1 мм	TPNR 052	–		
	 SN12: APMX =3.0 мм	SNE(M)U	FMB451 (Ø50-Ø315) Включая корпуса фрез с неравномерным шагом зубьев.		Для высокоэффективного торцевого фрезерования сталей и чугуна.
	 SN12: APMX =3.0 мм	053	FMB452 (Ø50-Ø315) Включая корпуса фрез с неравномерным шагом зубьев.		

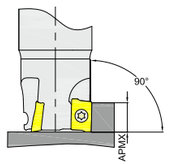
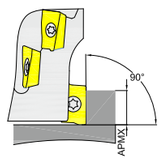
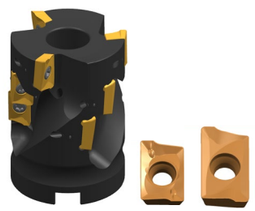
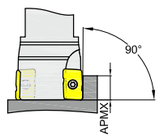
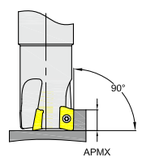
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Торцевое фрезерование	 SN12: APMX =5.0 мм	SNE(M)U 053	FMB752 (Ø50-Ø315)		Для высокоэффективного торцевого фрезерования сталей и чугуна.
	 SN12: APMX =7.0 мм		FMB882 (Ø40-Ø315)		Для высокопроизводительного торцевого фрезерования сталей и чугуна с большой глубиной резания.
	 HN06: APMX =1.6 мм HN09: APMX =2.2 мм	HNG(K)U 066	FMC151 (Ø25-Ø160)		Для торцевого фрезерования сталей, нержавеющих сталей, чугуна и т. д.
	 HN06: APMX =3.2 мм HN09: APMX =4.5 мм HN13: APMX =8.0 мм		FMC451 (Ø25-Ø315) Включая корпуса фрез с неравномерным шагом зубьев.		

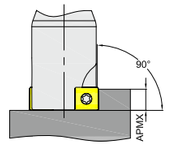
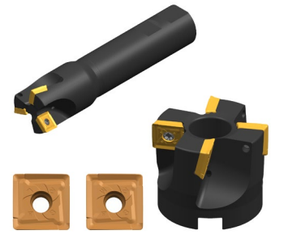
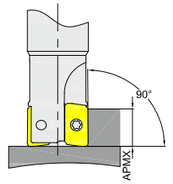
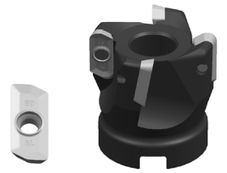
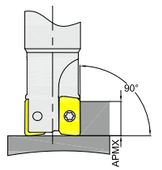
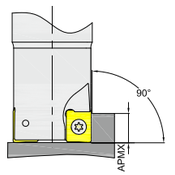
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Торцевое фрезерование	 HN06: APMX =4.3 мм HN09: APMX =7.4 мм	HNG(K)U 066	FMC601 (Ø40-Ø250)		Для торцевого фрезерования сталей, нержавеющих сталей, чугуна и т. д.
	 HN09: APMX =8.0 мм	HNE(M)X 079	FMB601 (Ø125-Ø315)		Для экономичного высокопроизводительного торцевого фрезерования чугуна с возможностью регулировки высоты зубьев.
	 HN09: APMX =8.0 мм		FMB602 (Ø63-Ø315)		Корпуса фрез со средним шагом зубьев для экономичного высокоэффективного торцевого фрезерования чугуна.
Фрезерование уступов	 AP11: APMX =9.0 мм AP16: APMX =14.0 мм	APM(G)T 084	EMA901 (Ø16-Ø250)		Для фрезерования уступов, пазов, карманов, торцов по сталям, нержавеющим сталям, чугуну и алюминиевым сплавам.

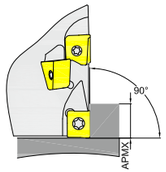
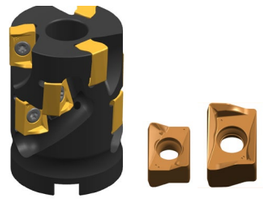
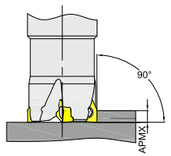
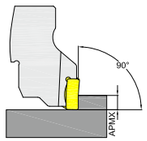
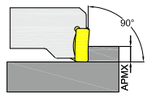
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Фрезерование уступов	 AP11: APMX =9.0 мм AP16: APMX =14.0 мм	APK(E)T 089	EMB901 (Ø16-Ø200)		Для фрезерования уступов, пазов, карманов, торцов по сталям, нержавеющим сталям, чугуну и алюминиевым сплавам.
	 AP11: APMX =39.9 мм AP16: APMX =57.0 мм	APKT 089	HMB901 (Ø32-Ø80)		Для фрезерования уступов с большой глубиной резания по сталям и чугуну.
	 AP10:APMX =2.5 мм	APEW 095	EMJ901 (Ø17-Ø26)		Для получистового и чистового фрезерования уступов, пазов и карманов по закаленным сталям.
	 AD10: APMX =9.0 мм AD12: APMX =11.0 мм AD18: APMX =16.0 мм	ADGT NEW 097	EMT901 (Ø16-Ø315)		Для фрезерования уступов, плоскостей, карманов и пазов, для обработки труднообрабатываемых материалов, титановых сплавов и нержавеющих сталей.

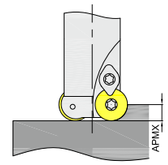
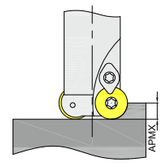
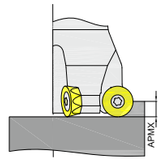
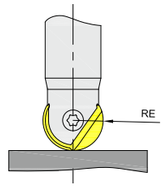
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Фрезерование уступов	 SD14: APMX =10.0 мм	SDKT 104	EMS901 (Ø40-Ø315)		Для экономичного высокоэффективного фрезерования уступов и пазов по сталям и чугуну.
	 XD19: APMX =18.0 мм	XDHT 109	EMH901 (Ø25-Ø125)		Для высокоэффективного фрезерования уступов по алюминиевым сплавам.
	 XP16: APMX =14.0 мм	XPHT 113	–		Для фрезерования уступов по сталям и чугуну.
	 AN12: APMX =9.0 мм AN16: APMX =14.0 мм	ANKX 114	EMC901 (Ø32-Ø200)		Для экономичного высокоэффективного фрезерования уступов и пазов по сталям и чугуну.

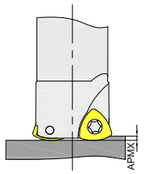
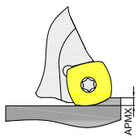
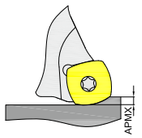
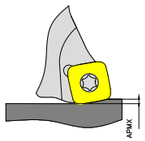
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Фрезерование уступов	 AN12: APMX =43.0 мм AN16: APMX =57.0 мм	ANKX 114	HMC901 (Ø40-Ø80)		Для фрезерования уступов с большой глубиной резания по сталям и чугуну.
	 WN04: APMX =4.0 мм WN08: APMX =7.5 мм	WNG(M)U 119	EME901 (Ø20-Ø200) Включая корпуса фрез с неравномерным шагом зубьев.		Для экономичного высокоэффективного фрезерования уступов и пазов по сталям и чугуну.
	 LN11: APMX =5.0 мм LN15: APMX =7.0 мм	LNE(M)T	VMA901 (Ø40-Ø315)		Для фрезерования уступов и торцов в тяжелых условиях применения по сталям и чугуну.
	 LN15: APMX =7.0 мм	124	VMA902 (Ø80-Ø250)		

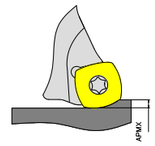
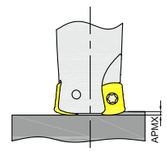
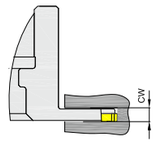
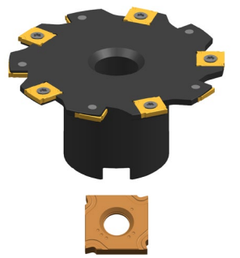
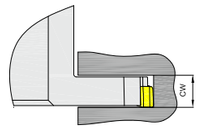
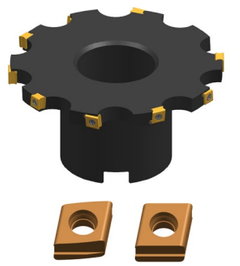
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Профильное фрезерование	 RD05: APMX =2.5 мм RD07: APMX =3.5 мм RD08: APMX =4.0 мм RD10: APMX =5.0 мм RD12: APMX =6.0 мм RD16: APMX =8.0 мм	RD 132	PMA001 (Ø10-Ø125)		Для профильного и торцевого фрезерования, а также для фрезерования уступов, пазов и карманов по сталям и чугуну
	 RP08: APMX =4.0 мм RP10: APMX =5.0 мм RP12: APMX =6.0 мм RP16: APMX =8.0 мм	RP 136	PMB001 (Ø16-Ø125)		Для профильного и торцевого фрезерования, а также для фрезерования уступов, пазов и карманов по сталям и легированным сталям.
	 RC10: APMX =5.0 мм RC12: APMX =6.0 мм RC16: APMX =8.0 мм RC20: APMX =10.0 мм	RC 140	PMC001 (Ø20-Ø160)		Для профильного и торцевого фрезерования, а также для фрезерования уступов, пазов и карманов по сталям и легированным сталям.
		QTD QTD-S-T 147	BMA001 (Ø12-Ø32)		Для высокоточного профильного фрезерования по сталям, чугуну и закаленным сталям.

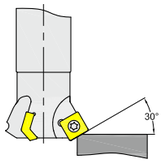
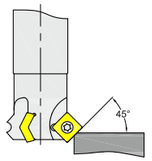
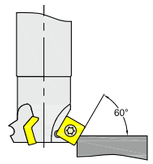
Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Фрезерование с высокой подачей	 UD08: APMX =1.0 мм UD12: APMX =1.5 мм UP17: APMX =2.0 мм	UD/UP 152	KMA101 (Ø20-Ø100)		Для высокоэффективного торцевого фрезерования, а также для фрезерования пазов и карманов по сталям, нержавеющим сталям и чугуну.
	 SD12: APMX =2.0 мм SD15: APMX =3.0 мм	SDMT	KMB131 (Ø32-Ø160)		Для высокоэффективного торцевого фрезерования, а также для фрезерования пазов и карманов по сталям и легированным сталям.
	 SD09-MS: APMX =1.0 мм SD12-MS: APMX =2.0 мм	157	KMM131 (Ø25-Ø125) Специально для авиационной промышленности		Для высокоэффективного профильного и торцевого фрезерования, а также для фрезерования пазов и карманов по титановым сплавам.
	 SO09-MS: APMX =1.2 мм SO12-MS: APMX =1.4 мм	SOE(M)T -MS NEW 165	KMT131 (Ø25-Ø125)		Для высокоэффективного фрезерования плоскостей и карманов, для обработки труднообрабатываемых материалов, титановых сплавов и нержавеющих сталей

Руководство по подбору фрезерного инструмента

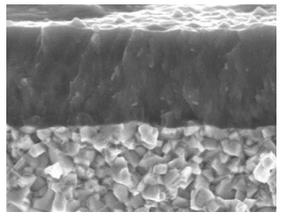
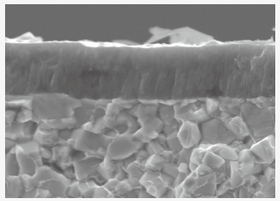
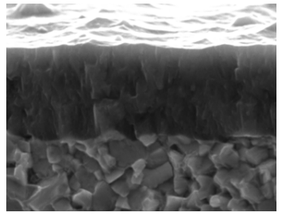
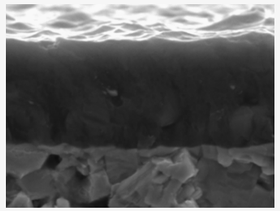
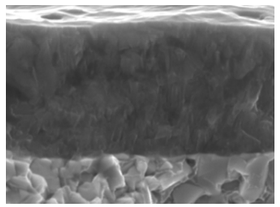
Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Фрезерование с высокой подачей	 SO09-TS: APMX =1.1 мм SO12-TS: APMX =1.8 мм	SOMT-TS NEW 165	KMT132 (Ø25-Ø125)		Для фрезерования пазов, наклонных плоскостей, фрезерование с интерполяцией, для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов
	 LNMX09: APMX =1.0 мм LNMX12: APMX =1.5 мм LNMX15: APMX =2.0 мм	LNMX NEW 175	KMF151 (Ø16-Ø200)		Для высокоэффективного фрезерования плоскостей, карманов и пазов, для обработки сталей, чугуна, нержавеющих сталей и труднообрабатываемых материалов
Фрезерование пазов	 CW MIN =4.0 мм CW макс. =8.0 мм	SNEX 184	SMA(041-081) (Ø100)		Для фрезерования пазов по сталям и чугуну.
	 CW MIN=10.0 мм CW макс.=13.0 мм	CNEU 186	SMA(101-131) (Ø80-Ø160)		Для фрезерования пазов по сталям и чугуну.

Руководство по подбору фрезерного инструмента

Тип обработки	Угол в плане и максимальная глубина резания по типоразмеру пластин	Серия пластин, стр.	Серия корпусов фрез	Внешний вид	Применение и особенности
Фрезерование фасок	 SP09: APMX =3.0 мм SP12: APMX =4.5 мм	SPMT	CMA301 (Ø25-Ø32)		Для фрезерования фасок по сталям и чугуну.
	 SP09: APMX =5.0 мм SP12: APMX =7.0 мм		CMA451 (Ø25-Ø32)		
	 SP09: APMX =6.0 мм SP12: APMX =8.0 мм		CMA601 (Ø25-Ø36)		

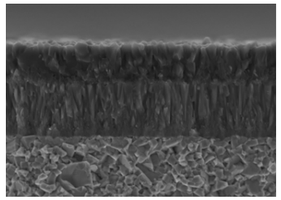
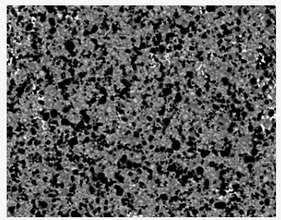
Сплавы фрезерных пластин

Сплавы для обработки материалов группы P

ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
P	RPM1720	Сланцево-серый	PVD		· Обновленное TiAlN покрытие в сочетании с мелкозернистой твердосплавной основой обеспечивает повышенную износостойкость и стабильность при обработке. · Рекомендуется для обработки сталей средней и высокой твердости на средних и высоких скоростях резания, как с применением, так и без применения СОЖ.
	RA3425	Золотой	PVD		· Специально разработанная твердосплавная основа в сочетании с обновленным AlCrN покрытием обладает превосходной износостойкостью и стойкостью к окислению.. · Рекомендуется для обработки обычных сталей на средних режимах резания. Оптимальный выбор для обработки мягких сталей.
	RA2425	Сланцево-серый	PVD		· Мелкозернистая твердосплавная основа в сочетании с AlCrN покрытием. · Рекомендуется для общей обработки сталей, чугуна и других материалов на средних и низких скоростях резания.
	RA2430	Пурпурно-красный	PVD		· Твердосплавная основа с высокой устойчивостью к повреждениям в сочетании с TiAlN покрытием обладает повышенной прочностью, обеспечивая стабильную обработку при различных условиях применения. · Обладает широким спектром применения и рекомендуется для общей обработки сталей, чугуна и других материалов.
	RP2425	Золотой	PVD		· Модернизированное наноструктурное AlCrN покрытие в сочетании с мелкозернистой твердосплавной основой обеспечивает превосходную износостойкость. · Рекомендуется для легкой черновой и получистовой обработки сталей.

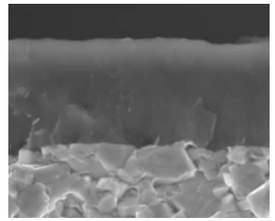
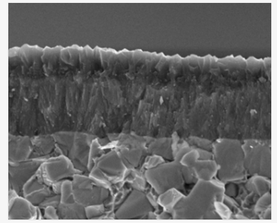
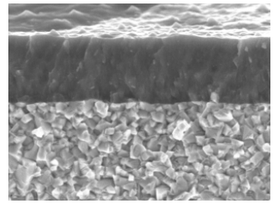
Сплавы фрезерных пластин

Сплавы для обработки материалов группы P

ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
P	RP1215	Черный	CVD		• Комбинация ультратонкого покрытия MT-TiCN, покрытия Al2O3 и твердосплавной основы обеспечивает прочность, износостойкость и ударную вязкость, что позволяет добиться стабильности и высокой эффективности обработки. · Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки сталей на средних и высоких скоростях резания.
	RP10TM	—	Без покрытия		· Металлокерамическая основа без покрытия, обладающая высокой износостойкостью, вязкостью и отличной стойкостью к выкрашиванию. Применяется для изготовления шлифованных пластин. · Рекомендуется для обработки различных материалов, в первую очередь для обработки сталей.

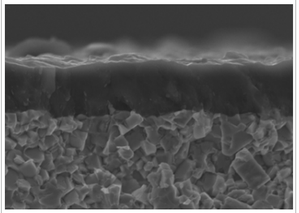
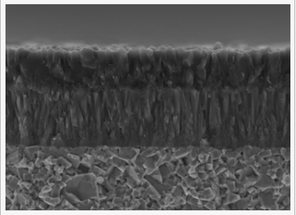
Сплавы фрезерных пластин

Сплавы для обработки материалов группы M

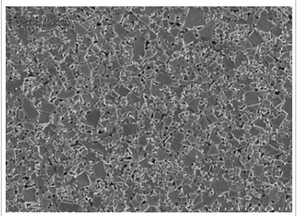
ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
M	RM1435	Темно-желтый	PVD		· Многослойное TiAlSiN покрытие в сочетании с высокопрочной мелкозернистой твердосплавной основой обладает хорошей износостойкостью, термостойкостью и высокой вязкостью. · Рекомендуется для черновой обработки, а также обработки при нестабильных условиях, труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющие стали и титановые сплавы.
	RM1240	Черный	CVD		· Покрытие MT-TiCN и покрытие Al2O3 в сочетании с твердосплавной основой обеспечивает износостойкость, термостойкость и высокую вязкость. · Рекомендуется для черновой и получистовой обработки нержавеющих сталей и титановых сплавов.
	RM2440 NEW	Серо-синий	PVD		· Совершенно новое наноструктурное покрытие следующего поколения и прочная основа из твердого сплава обеспечивают превосходную износостойкость и устойчивость к выкрашиванию, что гарантирует долгий срок службы и стабильность процесса обработки. · Применяется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей, высокопрочных сталей и сталей средней прочности на низких и средних скоростях резания.

Сплавы фрезерных пластин

Сплавы для обрабатываемых материалов группы K

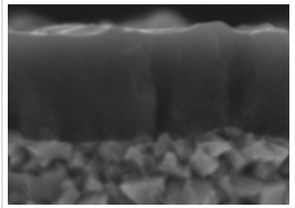
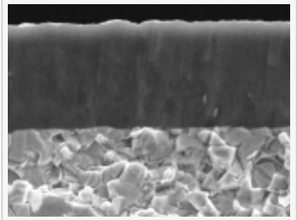
ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
K	RK1425	Серо-фиолето-вый	PVD		· TiAlN нанопокрытие в сочетании с мелкозернистой твердосплавной основой обладает превосходной износостойкостью и устойчивостью к разрушению кромок. · Рекомендуется для черновой и получистовой обработки различного чугуна на низких и средних скоростях резания, как с применением, так и без применения СОЖ.
	RK1215	Черный	CVD		· Покрытие MT-TiCN вкупе с покрытием Al2O3 и с мелкозернистой твердосплавной основой обеспечивает прочность, ударную вязкость м износостойкость, термостойкость и высокую вязкость, что позволяет добиться эффективности и стабильности при обработке чугуна. · Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки чугуна на средних и высоких скоростях резания.

Сплавы для обработки материалов группы N

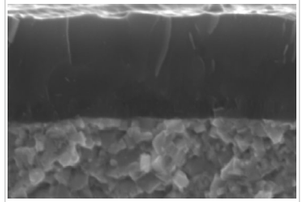
ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
N	RN1925	—	Без покрытия		· Мелкозернистый твердый сплав без покрытия, обладающий хорошей износостойкостью и прочностью. · Рекомендуется для черновой и получистовой обработки цветных металлов, в том числе медных и алюминиевых сплавов.

Сплавы фрезерных пластин

Сплавы для обрабатываемых материалов группы S

ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
S	RS1430	Серо-фиолето-вый	PVD		· TiAlN нанопокрытие в сочетании с высокопрочной мелкозернистой твердосплавной основой обладает хорошей износостойкостью и высокой вязкостью. · Рекомендуется для черновой и получистовой обработки титана и жаропрочных сплавов.
	RSM1730 NEW	Серебри-сто-белый	PVD		· Новая технология покрытия с чрезвычайно высокой прочностью и превосходной стойкостью к адгезионному износу, а также вязкая основа с высоким содержанием кобальта обеспечивают длительный срок службы и стабильность при обработке. · Подходит для обработки титановых сплавов на средних и низких скоростях, обеспечивая высокое качество поверхности.

Сплавы для обрабатываемых материалов группы H

ISO	Сплав	Цвет покрытия	Тип покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
H	RH1415	Бронзовый	PVD		· Нанокомпозитное TiAlCrSiN покрытие в сочетании с ультрамелкозернистой твердосплавной основой обладает высокой стойкостью к окислению и термостойкостью. · Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки закаленных сталей твердостью выше 55HRC.

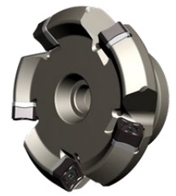
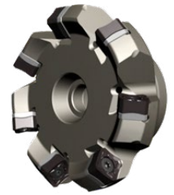
Сводная таблица применимости фрезерных сплавов

Обрабатываемый материал	ISO	Сплавы с покрытием		Сплавы без покрытия	Металлокерамика
		CVD	PVD		
P Сталь	01	RP1215	RA3425, RPM1720, RP2425, RA2425, RA2430		RP10TM
	10				
	20				
	30				
	40				
	50				
M Нержавеющая сталь	01				
	10				
	20				
	30	RM1240	RM1435, RS1430, RM2440 NEW		
	40				
	50				
K Чугун	01				
	10	RK1215			
	20				
	30		RK1425		
	40				
N Цветные металлы	01				
	10				
	20			RN1925	
	30				
	40				
S Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	01				
	10				
	20		RS1430		
	30	RM1240	RM1435, RSM1730 NEW		
	40				
H Закаленная сталь	01				
	10				
	20		RH1415		
	30				

Рекомендации по выбору корпусов с разным количеством зубьев

Для баланса эффективности и точности в процессе механической обработки металла очень важен выбор режущего инструмента с подходящим числом зубьев. При одинаковых скорости резания (Vc) и подаче на зуб (fz), увеличение количества режущих кромок может повысить производительность, увеличивая при этом силу резания. Важный фактор при выборе числа зубьев это мощность оборудования, на котором будет применяться инструмент. Компания Gesac предлагает три вида корпусов фрез с различным шагом зубьев для разных задач обработки.

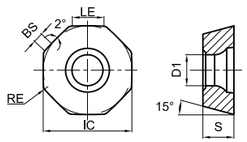
Для примера рассмотрим корпус фрезы FMB451-080:

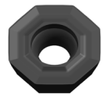
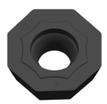
Внешний вид			
	Крупный шаг зубьев	Средний шаг зубьев	Мелкий шаг зубьев
Количество зубьев	Z=5	Z=7	Z=8
Особенности применения	●Имеет превосходную жесткость и подходит для нестабильных условий обработки. ●В основном применяется для обработки с большой подачей и большой глубиной резания (ap), дающей крупную стружку. ●Рекомендуется как лучший выбор для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих сталей.	●Обеспечивает наилучший баланс жесткости и эффективности, что гарантирует лучший выбор для общих задач обработки. ●В основном применяется для обработки со средней подачей и средней глубиной резания (ap), дающей стружку среднего размера. ●Также возможно применение для обработки закаленных сталей и жаропрочных сплавов.	●Обладают высокой эффективностью, что наиболее подходит для стабильных условий применения. ●В основном применяется для обработки с низкой подачей и на малой глубине резания (ap), дающей мелкоразмерную стружку. ●Рекомендуется как лучший выбор для обработки чугуна.

Торцевое фрезерование

ODK(M)T

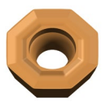
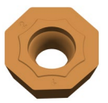
Позитивные пластины с восемью режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	IC	S	D1	RE	BS	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	ODKT060508-LG	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8		●												
	ODKT060508-MG	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.5		●		●	●			○	●	●				
	ODMT060508-MG	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.5	●	●			○			●	○	●	○			
	ODKT060508-HG	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8		●			●					●	○			
	ODMT060508-HG	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8		●			○			○	○					
	ODKT060508-LA	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8													●	
	ODKW060508-BW	5	15.875	5.56	5.56	0.8	5.7	●													

●В наличии ○ Доступно по запросу

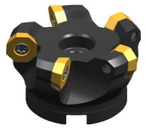
Геометрии стружколомов пластин серии ODK(M)T

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Обработка алюминиевых сплавов	Зачистные пластины Wiper
				
LG	MG	HG	LA	BW
				
Большой передний угол режущей кромки, в совокупности с ее малой шириной, идеально подходит для чистовой обработки на малой скорости резания и на низкой подаче..	Геометрия режущей кромки с большим передним углом обеспечивает плавную обработку, что позволяет достичь высокой стабильности применения инструмента.	Усиленная геометрия режущей кромки, обеспечивает применение с большим съемом обрабатываемого материала. Рекомендуется для тяжелой черновой обработки.	Острая режущая кромка с большим передним углом обеспечивает хороший отвод стружки.	Геометрия стружколома обеспечивающая лучшее качество обрабатываемой поверхности.

Торцевое фрезерование

FMA431

Корпуса фрез



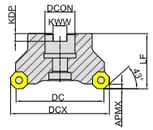


Рис. 1

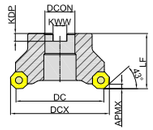


Рис. 2

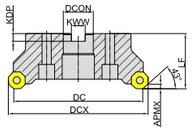


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMA431-040R03A16-OD06	3	40	50	16	40	8.4	5.6	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 1	0.20	●
FMA431-050R04A22-OD06	4	50	60	22	40	10.4	6.3	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 1	0.31	●
FMA431-063R05A22-OD06	5	63	73	22	40	10.4	6.3	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 1	0.50	●
FMA431-080R06B27-OD06	6	80	90	27	50	12.4	7	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 2	0.88	●
FMA431-100R07B32-OD06	7	100	110	32	50	14.4	8	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 2	1.43	●
FMA431-125R08B40-OD06	8	125	135	40	63	16.4	9	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 2	3.02	●
FMA431-160R10C40-OD06	10	160	170	40	63	16.4	9	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 3	4.12	●
FMA431-200R12C60-OD06	12	200	210	60	63	25.7	14	4	ODK(M)T0605	×	Рис. 3	6.42	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины
Применяемые пластины / Эскиз				
ODK(M)T0605	Код для заказа	SI60M050108-07209S	5.0	TT20TB

Инструкция по установке пластин с зачистной кромкой Wiper

Пластины ODKW060508-BW имеют две зачистные кромки Wiper, которые могут быть установлены только на правое исполнение корпусов фрез.
При использовании установите 1 или 2 зачистную кромку Wiper параллельно обрабатываемой поверхности.

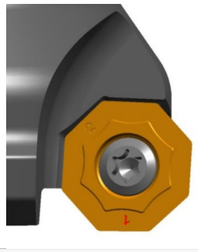


Схема установки 1 зачистной кромки Wiper



Схема установки 2 зачистной кромки Wiper

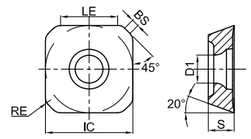
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RPM1720 RA2425 RA2430	ODK(M)T0605	2	220 (180-260)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RA2425 RA2430 RP1215	ODK(M)T0605	2	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA2430 RA2425 RP1215	ODK(M)T0605	2	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RA2430	ODK(M)T0605	2	160 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240	ODK(M)T0605	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	ODK(M)T0605	2	180 (140-220)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	ODK(M)T0605	2	160 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
N	Алюминиевые сплавы	HB60-210	RN1925	ODKT0605	2	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.4)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	ODK(M)T0605	2	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—

Торцевое фрезерование

SEE(M)T

Позитивные пластины для общего применения

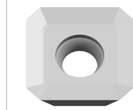
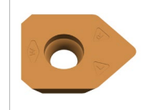


Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	IC	S	D1	RE	BS	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	SEET1204AFEN-LP	8.2	12.7	4.76	5.5	1.2	1.6	●	●	●	●	●			●	●		●		●	●
	★ SEET13T3AGEN-LP	8.8	13.4	3.97	4.4	1	1.7	●	●	●	●	○			●			●			
	SEET13T3AGEN-MP	8.8	13.4	3.97	4.4	1.5	1.2	●	●	●	●				●	●		●			●
	SEMT13T3AGEN-MP	8.8	13.4	3.97	4.4	1.5	1.2	●	●	●		●			●	●		●			
	SEET13T3AGSN-HP	8.8	13.4	3.97	4.4	1.66	1.2	○	●	○		○			○	●					
	SEMT13T3AGSN-HP	8.8	13.4	3.97	4.4	1.66	1.2	○	●	○		●			○	●					
	SEET13T3AGSN-MK	8.8	13.4	3.97	4.4	1.44	1.3	○		●						●	○				
	SEET13T3AGSN-HK	8.8	13.4	3.97	4.4	1.6	1.3	○		○		○				●					
	SEMT13T3AGSN-HK	8.8	13.4	3.97	4.4	1.6	1.3			○						○	○				
	SEET13T3AGFN-LA	9.6	13.4	3.97	4.4	0.4	2.2													●	
	SEET13T3AGEN-BW	9.5	13.4	3.97	4.3	1.2	7.5		●												

Примечание: ★ Под пластины SEET1204AFEN-LP не имеется соответствующего корпуса фрезы.

●В наличии ○ Доступно по запросу

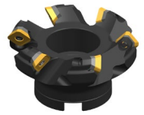
Геометрия стружколомов пластин серии SEE(M)T

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Получистовая обработка чугуна	Черновая обработка чугуна	Обработка алюминиевых сплавов	Зачистные пластины Wiper
						
LP	MP	HP	MK	HK	LA	BW
						
Конструкция стружколома с большим передним углом режущей кромки, в совокупности с ее малой шириной, идеально подходит для чистовой обработки на малой скорости резания и на низкой подаче.	Конструкция режущей кромки с большим передним углом обеспечивает плавную обработку, что позволяет достичь высокой стабильности применения инструмента в общих условиях.	Усиленная геометрия режущей кромки, обеспечивает применение в условиях прерывистого резания с отличной производительностью. Рекомендуется для черновой обработки.	Специальная геометрия стружколома для обработки чугуна. Рекомендуется для обработки в общих условиях.	Специальная геометрия стружколома для обработки чугуна, обеспечивает применение в условиях прерывистого резания с отличной производительностью. Рекомендуется для тяжелой черновой обработки.	Острая режущая кромка с большим передним углом обеспечивает хороший отвод стружки.	Геометрия стружколома обеспечивающая лучшее качество обрабатываемой поверхности.

Торцевое фрезерование

FMA451

Корпуса фрез



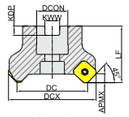


Рис. 1

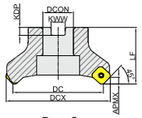


Рис. 2

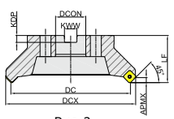


Рис. 3

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMA451-050R03A22-SE13	3	50	63	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 1	0.41	●
FMA451-063R04A22-SE13	4	63	76	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 1	0.62	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMA451-050R04A22-SE13	4	50	63	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 1	0.37	●
FMA451-063R05A22-SE13	5	63	76	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 1	0.58	●
FMA451-080R06B27-SE13	6	80	93	27	50	12.4	7	6	SEE(M)T13T3	√	×	Рис. 2	0.99	●
FMA451-100R07B32-SE13	7	100	113	32	50	14.4	8	6	SEE(M)T13T3	√	×	Рис. 2	1.71	●
FMA451-125R08B40-SE13	8	125	138	40	50	16.4	9	6	SEE(M)T13T3	√	×	Рис. 2	3.09	●
FMA451-125R12B40-SE13	12	125	138	40	50	16.4	9	6	SEE(M)T13T3	√	×	Рис. 2	2.98	●
FMA451-160R10C40-SE13	10	160	173	40	63	16.4	9	6	SEE(M)T13T3	√	×	Рис. 3	4.35	●
FMA451-200R12C60-SE13	12	200	213	60	63	25.7	14	6	SEE(M)T13T3	√	×	Рис. 3	5.95	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

FMA451

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



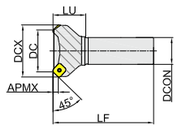


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	LU							
FMA451-050R03P32-SE13	3	50	63	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 4	0.94	●
FMA451-063R04P32-SE13	4	63	76	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 4	1.09	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	LU							
FMA451-050R04P32-SE13	4	50	63	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 4	0.90	●
FMA451-063R05P32-SE13	5	63	76	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Рис. 4	1.05	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины	Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины и тип корпуса фрезы	Эскиз							
SEE(M)T13T3 (корпуса фрез без подкладных пластин)	Код для заказа	—	—	—	SI60M035080-05410B	3.0	TT15PB	—
SEE(M)T13T3 (корпуса фрез с подкладными пластинами)	Код для заказа	H0K30DSE1300S	SSAM050070B	TH35LB	SI60M035116-05410IB	3.0	TI15PB	TI15TB

Примечания: ① Для корпусов фрез FMA451 без подкладных пластин необходимо выбирать запасные части, спецификации которых соответствуют этим корпусам.
② Для корпусов фрез FMA451 с подкладными пластинами (Ø ⩾ 80 мм) необходимо выбирать запасные части, спецификации которых соответствуют этим корпусам.

Инструкция по установке пластин с зачистной кромкой Wiper

Пластины SEET13T3AGEN-BW имеют две зачистные кромки Wiper, одна из которых - R может быть установлена только на корпуса фрез в правом исполнении, а вторая - L может быть установлена только на корпуса фрез в левом исполнении.
При использовании установите R или L зачистную кромку Wiper параллельно обрабатываемой поверхности.

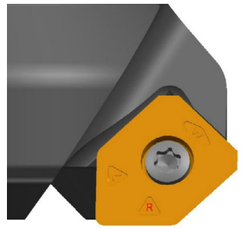


Схема установки R зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в правом исполнении

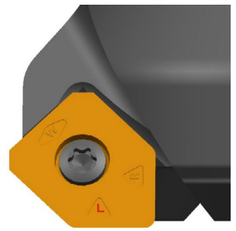


Схема установки L зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в левом исполнении

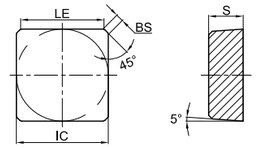
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеро-дистая сталь	⩽ HB180	RA3425 RPM1720 RA2425 RA2430 RP2425	SEE(M)T13T3	2	250 (210-290)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA3425 RPM1720 RP1215 RA2425 RA2430 RP2425	SEE(M)T13T3	2	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA3425 RP1215 RA2430 RA2425	SEE(M)T13T3	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240	SEE(M)T13T3	2	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240	SEE(M)T13T3	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	SEE(M)T13T3	2	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	SEE(M)T13T3	2	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.3 (0.2-0.4)
N	Алюминиевые сплавы	HB60-210	RN1925	SEET13T3	2	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	SEE(M)T13T3	2	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—

Торцевое фрезерование

SBEX

Фрезерные пластины по ISO

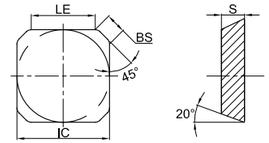


Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SBEX1204ZZ-1	11.51	12.7	4.76	0.8	○					

●В наличии ○ Доступно по запросу

SEEN/SEMN/SEEX

Фрезерные пластины по ISO



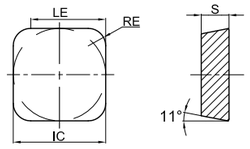
Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SEEN1203AFTN	8.74	12.7	3.18	1.46		○	○			●
SEEN1204AFTN	8.48	12.7	4.76	1.63		○				
SEEN1504AFTN	11.61	15.875	4.76	1.57			○	●		
SEMN1203AFTN	8.74	12.7	3.18	1.46				○		●
SEEN1203AFEN	8.76	12.7	3.18	1.46						●
SEEX1203AFTN	8.3	12.7	3.18	1.73				●		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

SPEN

Фрезерные пластины по ISO



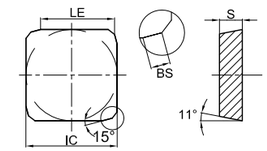
Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Металлокерамика
	LE	IC	S	RE	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SPEN150420T	13.87	15.875	4.76	2.0	○					
SPEN150430T	12.87	15.875	4.76	3.0	○					
SPEN190424T	16.65	19.05	4.76	2.4	○					
SPEN250730T	22.4	25.4	7.94	3.0	○					
SPEN190424-CW	15.65	19.05	4.76	2.4	○					
SPEN250730-CW	21.45	25.4	7.94	3.0	○					

●В наличии ○Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

SPK(M)N

Фрезерные пластины по ISO



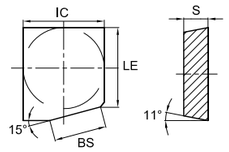
Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SPKN1203EDL	10.8	12.7	3.18	1.4	○	○	○	○		
SPKN1203EDR	10.8	12.7	3.18	1.4	○	○		●		
SPKN1203EDTL	10.8	12.7	3.18	1.4				○		
SPKN1203EDTR	10.8	12.7	3.18	1.4				●		
SPKN1504EDL	13.5	15.875	4.76	1.4		●				
SPKN1504EDR	13.5	15.875	4.76	1.4	●	●				
SPKN1504EDTL	13.5	15.875	4.76	1.4		○		○		
SPKN1504EDTR	13.5	15.875	4.76	1.4		○		●		
SPKN1905EDL	15.1	19.05	5.56	2.7				○		
SPKN1905EDR	15.1	19.05	5.56	2.7				○		
SPKN1905EDTL	15.1	19.05	5.56	2.7				○		
SPKN1905EDTR	15.1	19.05	5.56	2.7				○		
SPMN1504EDL	13.5	15.875	4.76	1.4		○				
SPMN1504EDR	13.5	15.875	4.76	1.4		●				
SPMN1504EDTR	13.5	15.875	4.76	1.4					○	

●В наличии ○Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

SPEN-W

Фрезерные пластины по ISO

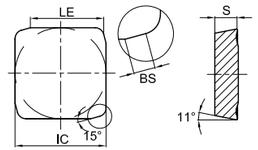


Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Метал-локе-рамика
	LE	IC	S	BS	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SPEN1504EDL-W	15.5	15.875	4.76	10.27		○				
SPEN1504EDR-W	15.5	15.875	4.76	10.27		○				

●В наличии ○ Доступно по запросу

SPER

Фрезерные пластины по ISO



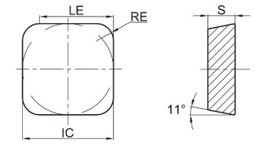
Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Метал-локе-рамика
	LE	IC	S	BS	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SPER1203EDTL-RM	10.2	12.7	3.18	1.3				○		
SPER1203EDTR-RM	10.2	12.7	3.18	1.3				○		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

SPNR

Фрезерные пластины по ISO

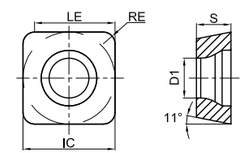


Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Метал-локе-рамика
	LE	IC	S	RE	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SPNR150424T	13.475	15.875	4.76	2.4		○				

●В наличии ○ Доступно по запросу

SPCW

Фрезерные пластины по ISO



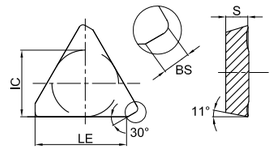
Код для заказа	Размеры (мм)					Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Метал-локе-рамика
	LE	IC	S	D1	RE	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
SPCW120412	11.5	12.7	4.76	5.5	1.2		○		○		
SPCW120416	11.1	12.7	4.76	5.5	1.6		○				
SPCW150516	14.275	15.875	5.56	5.5	1.6				○		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

TPER/TPKR/TPKN

Фрезерные пластины по ISO

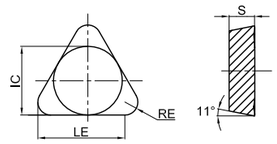


Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
TPER1603PDTL-RM	13.2	9.525	3.18	1.3				○		
TPER1603PDTR-RM	13.2	9.525	3.18	1.3				○		
TPKR1603PPTR	13.6	9.525	3.18	1.23			●			
TPKN1603PDL	13.4	9.525	3.18	1.3		●				
TPKN1603PDR	13.4	9.525	3.18	1.3	○	●		●		
TPKN1603PDTL	13.4	9.525	3.18	1.3				○		
TPKN1603PDTR	13.4	9.525	3.18	1.3				●		
TPKN2204PDL	18.66	12.7	4.76	1.4				○		
TPKN2204PDR	18.66	12.7	4.76	1.4	●			●		
TPKN2204PDTL	18.66	12.7	4.76	1.4				○		
TPKN2204PDTR	18.66	12.7	4.76	1.4	○	○	○	●		

●В наличии ○ Доступно по запросу

TPNR

Фрезерные пластины по ISO



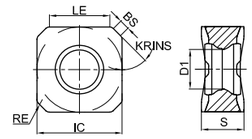
Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы без покрытия		Сплавы с покрытием			Металлокерамика
	LE	IC	S	RE	RA1015	RK1015	RA2425	RA2430	RP2425	RP10TM
TPNR220424T	16.08	12.7	4.76	2.4				○		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

SNE(M)U

Негативные пластины с восемью режущими кромками



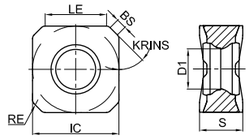
Код для заказа	Размеры (мм)							Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	D1	KRINS (°)	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
SNEU1206ANEN-LG	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45	0.8		●		●	●	●		●	●	●	●			
SNEU1206ANEN-MG	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45	0.8	●	●		●		●		●	●	●	●			
SNMU1206ANEN-MG	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45	0.8	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			
SNEU1206ANSN-HG	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45	0.8	○	●		●				●	●					
SNMU1206ANSN-HG	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45	0.8														
SNEU1206ANFN-LN	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45	0.8													●	
SNEU1206ANEN-WG	9	12.7	6.35	5.1	5.9	45	0.8		●						●						
SNEU1206ENEN-MG	9.9	12.7	6.35	1.2	5.9	75	0.8		●			●	●		●	●	●	●			
SNMU1206ENEN-MG	9.9	12.7	6.35	1.2	5.9	75	0.8		●			●	●		○	●	●	○			
SNMU1206ZNEN-LG	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88	0.8			○				●	●	●	●	○			

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

SNE(M)U

Негативные пластины с восемью режущими кромками

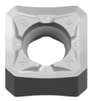


	Код для заказа	Размеры (мм)							Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	IC	S	BS	D1	KRINS (°)	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	SNEU1206ZNEN-MG	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88	0.8	●			●	●	●		●	●	●	●			
	SNMU1206ZNEN-MG	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88	0.8	●			●	●	●		●	●	●	○			
	SNMU1206ZNEN-HG	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88	0.8			○						●	●				
	SNEU1206ZNEN-WG	10.1	12.7	6.35	4	5.9	88	0.6									●					
	SNEU120612-MG	10.3	12.7	6.35	—	5.9	—	1.2	●	●				●		●	●	●	●			
	SNMU120612-MG	10.3	12.7	6.35	—	5.9	—	1.2		●		●	●	●		●	●	●	○			
	SNMU120616-MG	9.5	12.7	6.35	—	5.9	—	1.6									●	●				
	SNMU120620-MG	8.7	12.7	6.35	—	5.9	—	2.0									●	●	○			

●В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Пластины SNE (M) U1206AN*N применяются с корпусами фрез FMB451/FMB452.
② Пластины SNE(M)U1206ENEN применяются с корпусами фрез FMB752.
③ Пластины SNE(M)U1206ZNEN применяются с корпусами фрез FMB882.
④ Пластины SNEU120612-MG, SNMU120612/16/20-MG применяются с корпусами фрез FMB451/452/752/882.

Геометрия стружколомов пластин серии SNE(M)U

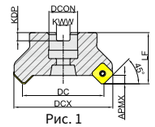
Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Обработка алюминиевых сплавов	Зачистные пластины Wiper
				
LG	MG	HG	LN	WG
				
Большой передний угол режущей кромки, в совокупности с ее малой шириной, идеально подходит для чистовой обработки на малых скоростях резания и при низких подачах.	Геометрия режущей кромки с большим передним углом обеспечивает плавную обработку, что позволяет достичь высокой стабильности применения инструмента.	Усиленная геометрия режущей кромки, обеспечивает применение в условиях прерывистого резания с отличной производительностью. Рекомендуется для тяжелой черновой обработки.	Острая режущая кромка с большим передним углом обеспечивает хороший отвод стружки.	Геометрия стружколома Wiper с большой округлой режущей кромкой обеспечивает лучшее качество обрабатываемой поверхности.

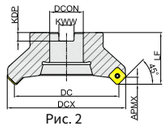
Торцевое фрезерование

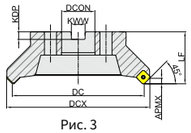
FMB451

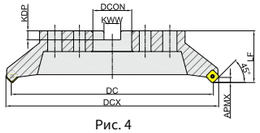
Корпуса фрез
с подкладными пластинами




Рис. 1


Рис. 2


Рис. 3


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB451-050R03A22-SN12	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.41	●
FMB451-063R04A22-SN12	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.60	●
FMB451-800R05A27-SN12	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	1.11	●
FMB451-800L05A27-SN12	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	1.11	●
FMB451-100R06B32-SN12	6	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	1.51	●
FMB451-125R07B40-SN12	7	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	2.99	●
FMB451-160R08C40-SN12	8	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	4.39	●
FMB451-200R10C60-SN12	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	6.37	●
FMB451-250R12C60-SN12	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	9.50	○
FMB451-315R15D60-SN12	15	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 4	18.08	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB451-050R04A22-SN12	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.41	●
FMB451-050L04A22-SN12	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.41	●
FMB451-063R05A22-SN12	5	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.58	●
FMB451-800R07A27-SN12	7	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	1.13	●
FMB451-800L08A27-SN12	8	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	1.09	●
FMB451-100R08B32-SN12	8	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	1.55	●
FMB451-125R10B40-SN12	10	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	3.02	●
FMB451-160R12C40-SN12	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	4.41	●
FMB451-160L12C40-SN12	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	4.31	●
FMB451-200R14C60-SN12	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	6.30	●
FMB451-200L14C60-SN12	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	6.30	●
FMB451-250R16C60-SN12	16	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	9.29	○
FMB451-315R20D60-SN12	20	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 4	18.18	○

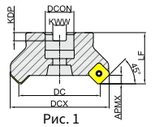
●В наличии ○ Доступно по запросу

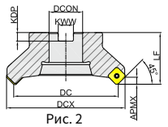
Торцевое фрезерование

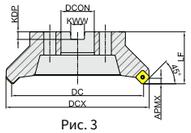
FMB451

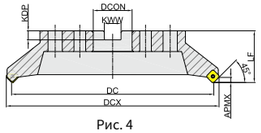
Корпуса фрез
с подкладными пластинами




Рис. 1


Рис. 2


Рис. 3


Рис. 4

Мелкий шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB451-050R05A22-SN12	5	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.37	●
FMB451-063R06A22-SN12	6	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.57	●
FMB451-800R08A27-SN12	8	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	1.09	●
FMB451-100R10B32-SN12	10	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	1.48	●
FMB451-125R12B40-SN12	12	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	2.93	●
FMB451-160R15C40-SN12	15	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	4.31	●
FMB451-200R18C60-SN12	18	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	6.25	●
FMB451-200L18C60-SN12	18	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	6.25	●
FMB451-250R21C60-SN12	21	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	9.39	○
FMB451-315R24D60-SN12	24	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 4	18.19	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMB451

Корпуса фрез
с подкладными пластинами



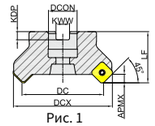


Рис. 1

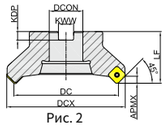


Рис. 2

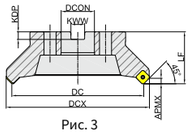


Рис. 3

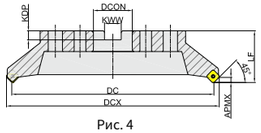


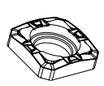
Рис. 4

Неравномерный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB451-050R03A22-SN12U	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.41	●
FMB451-063R04A22-SN12U	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	0.60	●
FMB451-800R05A27-SN12U	5	80	93.5	27	50	12.4	7.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Рис. 1	1.12	●
FMB451-100R06B32-SN12U	6	100	113.5	32	50	14.4	8.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	1.51	●
FMB451-125R07B40-SN12U	7	125	138.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 2	2.99	●
FMB451-160R08C40-SN12U	8	160	173.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	4.39	●
FMB451-200R10C60-SN12U	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	6.37	●
FMB451-250R12C60-SN12U	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 3	9.50	●
FMB451-315R15D60-SN12U	15	315	328.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Рис. 4	18.48	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

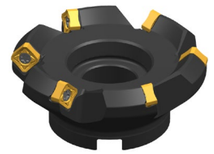
Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины	Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины								
SNE(M)U1206	Код для заказа	H0K30SSN12	SSAM060075B	TH40LB	SI60M040158-07108B	4.0	TT15PB	TT15TB

Торцевое фрезерование

FMB452

Корпуса фрез
без подкладных пластин



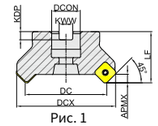


Рис. 1

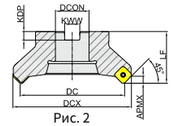


Рис. 2

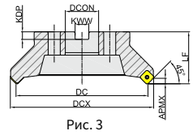


Рис. 3

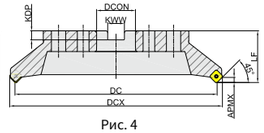


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB452-050R03A22-SN12	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.43	●
FMB452-063R04A22-SN12	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.64	●
FMB452-080R05A27-SN12	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	1.16	●
FMB452-080L05A27-SN12	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	1.16	●
FMB452-100R06B32-SN12	6	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	1.56	●
FMB452-100L06B32-SN12	6	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	1.56	●
FMB452-125R07B40-SN12	7	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	3.12	●
FMB452-160R08C40-SN12	8	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	4.53	●
FMB452-200R10C60-SN12	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	6.56	●
FMB452-250R12C60-SN12	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	9.68	○
FMB452-315R15D60-SN12	15	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 4	18.65	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB452-050R04A22-SN12	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.40	●
FMB452-050L04A22-SN12	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.40	●
FMB452-063R05A22-SN12	5	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.60	●
FMB452-063L05A22-SN12	5	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.60	●
FMB452-080R07A27-SN12	7	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	1.10	●
FMB452-080L07A27-SN12	7	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	1.10	●
FMB452-100R08B32-SN12	8	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	1.50	●
FMB452-100L08B32-SN12	8	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	1.50	●
FMB452-125R10B40-SN12	10	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	2.99	●
FMB452-125L10B40-SN12	10	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	2.99	●
FMB452-160R12C40-SN12	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	4.37	●
FMB452-160L12C40-SN12	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	4.37	●
FMB452-200R14C60-SN12	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	6.36	●
FMB452-200L14C60-SN12	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	6.36	●
FMB452-250R16C60-SN12	16	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	9.39	○
FMB452-250L16C60-SN12	16	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	9.39	○
FMB452-315R20D60-SN12	20	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 4	18.31	○
FMB452-315L20D60-SN12	20	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 4	18.31	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMB452

Корпуса фрез
без подкладных пластин



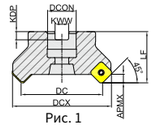


Рис. 1

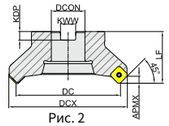


Рис. 2

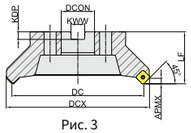


Рис. 3

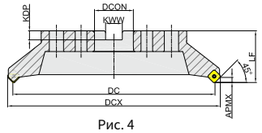


Рис. 4

Мелкий шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB452-050R05A22-SN12	5	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.38	●
FMB452-063R06A22-SN12	6	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.59	●
FMB452-080R08A27-SN12	8	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	1.08	●
FMB452-100R10B32-SN12	10	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	1.45	●
FMB452-125R12B40-SN12	12	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	2.95	●
FMB452-160R15C40-SN12	15	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	4.29	●
FMB452-200R18C60-SN12	18	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	6.32	●
FMB452-200R20C60-SN12	20	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	6.30	●
FMB452-250R21C60-SN12	21	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	9.39	○
FMB452-315R24D60-SN12	24	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 4	18.28	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

FMB452

Корпуса фрез
без подкладных пластин



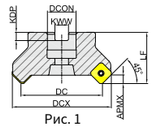


Рис. 1

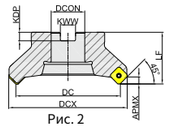


Рис. 2

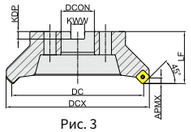


Рис. 3

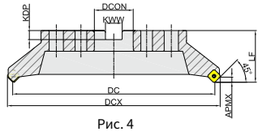


Рис. 4

Неравномерный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB452-050R03A22-SN12U	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.43	●
FMB452-063R04A22-SN12U	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	0.64	●
FMB452-080R05A27-SN12U	5	80	93.5	27	50	12.4	7.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Рис. 1	1.16	●
FMB452-100R06B32-SN12U	6	100	113.5	32	50	14.4	8.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	1.56	●
FMB452-125R07B40-SN12U	7	125	138.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 2	3.12	●
FMB452-160R08C40-SN12U	8	160	173.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	4.53	●
FMB452-160R12C40-SN12U	12	160	173.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	4.38	●
FMB452-200R10C60-SN12U	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	6.56	●
FMB452-250R12C60-SN12U	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 3	9.68	●
FMB452-315R15D60-SN12U	15	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Рис. 4	18.65	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
SNE(M)U1206	Код для заказа	SI83M050140-07010IB	5.0	TI20PB	TI20TB

Инструкция по установке пластин с зачистной кромкой Wiper

Пластины SNEU1206ANEN-WG имеют четыре зачистные кромки Wiper, две из которых - R могут быть установлены только на корпуса фрез в правом исполнении, а две другие - L могут быть установлены только на корпуса фрез в левом исполнении.
При использовании установите R или L зачистную кромку Wiper параллельно обрабатываемой поверхности

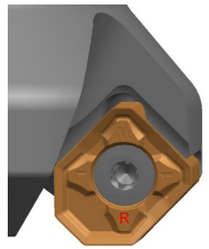


Схема установки R зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в правом исполнении.

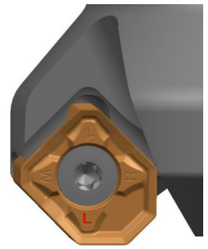
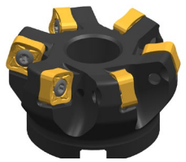


Схема установки L зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в левом исполнении.

Торцевое фрезерование

FMB752

Корпуса фрез
без подкладных пластин



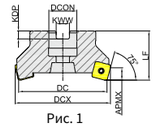


Рис. 1

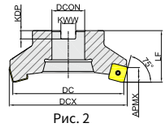


Рис. 2

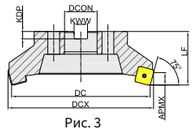


Рис. 3

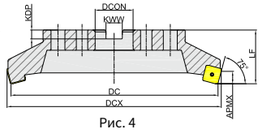


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB752-050R04A22-SN12	4	50	55	22	40	10.4	6.3	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Рис. 1	0.31	●
FMB752-063R05A22-SN12	5	63	68	22	40	10.4	6.3	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Рис. 1	0.53	●
FMB752-063R06A22-SN12	6	63	68	22	40	10.4	6.3	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Рис. 1	0.55	●
FMB752-080R07A27-SN12	7	80	85	27	50	12.4	7	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Рис. 1	1.04	●
FMB752-100R08B32-SN12	8	100	105	32	50	14.4	8	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Рис. 2	1.41	●
FMB752-125R10B40-SN12	10	125	130	40	63	16.4	9	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Рис. 2	2.81	●
FMB752-160R12C40-SN12	12	160	165	40	63	16.4	9	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Рис. 3	3.95	●
FMB752-200R14C60-SN12	14	200	205	60	63	25.7	14	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Рис. 3	6.33	●
FMB752-250R16C60-SN12	16	250	255	60	63	25.7	14	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Рис. 3	10.27	○
FMB752-315R20D60-SN12	20	315	320	60	80	25.7	14	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Рис. 4	18.97	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
SNE(M)U1206	Код для заказа	SI83M050140-07010IB	5.0	TI20PB	TI20TB

Торцевое фрезерование

FMB882

Корпуса фрез
без подкладных пластин



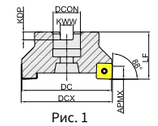


Рис. 1

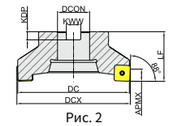


Рис. 2

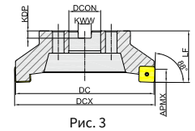


Рис. 3

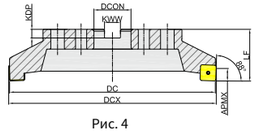


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Нали-чие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB882-050R04A22-SN12	4	50	51	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.30	●
FMB882-063R05A22-SN12	5	63	64	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.41	●
FMB882-063L05A22-SN12	5	63	64	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.50	●
FMB882-063R06A22-SN12	6	63	64	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.49	●
FMB882-080R05A27-SN12	5	80	81	27	50	12.4	7	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.99	●
FMB882-080R07A27-SN12	7	80	81	27	50	12.4	7	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.92	●
FMB882-080L07A27-SN12	7	80	81	27	50	12.4	7	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 1	0.92	●
FMB882-100R08B32-SN12	8	100	101	32	50	14.4	8	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Рис. 2	1.29	●
FMB882-125R10B40-SN12	10	125	126	40	63	16.4	9	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Рис. 2	2.88	●
FMB882-160R12C40-SN12	12	160	161	40	63	16.4	9	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Рис. 3	3.86	●
FMB882-200R14C60-SN12	14	200	201	60	63	25.7	14	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Рис. 3	6.00	●
FMB882-250R16C60-SN12	16	250	251	60	63	25.7	14	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Рис. 3	9.64	○
FMB882-315R20D60-SN12	20	315	316	60	80	25.7	14	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Рис. 4	16.96	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

FMB882

Корпуса фрез
без подкладных пластин
с цилиндрическим хвостовиком



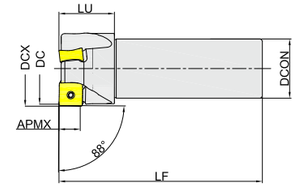


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Подкладные пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU							
FMB882-040R03P32-SN12	3	40	41	32	110	30	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Рис. 5	0.67	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
SNE(M)U1206	Код для заказа	SI83M050140-07010IB	5.0	TI20PB	TI20TB

Инструкция по установке пластин с зачистной кромкой Wiper

Пластины SNEU1206ZNEN-WG имеют четыре зачистные кромки Wiper, две из которых - R могут быть установлены только на корпуса фрез в правом исполнении, а две другие - L могут быть установлены только на корпуса фрез в левом исполнении.
При использовании установите R или L зачистную кромку Wiper параллельно обрабатываемой поверхности

	
Схема установки R зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в правом исполнении.	Схема установки L зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в левом исполнении.

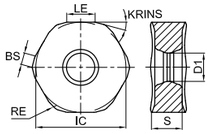
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc(м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеро-дистая сталь	⩽ HB180	RPM1720 RA2425 RA2430	SNE(M)U1206ANEN	1.5	250 (210-290)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RA2425 RA2430 RP1215	SNE(M)U1206ANEN	1.5	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	Предвари-тельно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA2430 RA2425 RP1215	SNE(M)U1206ANEN	1.5	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	SNE(M)U1206ANEN	1.5	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	SNE(M)U1206ANEN	1.5	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	SNE(M)U1206ANEN	1.5	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	Чугун с шаро-видным граф-итом, высоко-прочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	SNE(M)U1206ANEN	1.5	160 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
N	Алюминиевые сплавы	HB60-210	RN1925	SNEU1206ANFN	1.5	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	SNE(M)U1206ANEN	1.5	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				

Торцевое фрезерование

HNG(K)U

Негативные пластины с двенадцатью режущими кромками



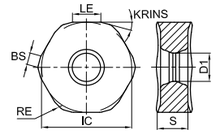
Код для заказа	Размеры (мм)							Сплавы с покрытием													Сплав без покрытия	Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	D1	KRINS (°)	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
HNGU0604ANEN-LG	3.4	12	4.44	1.1	4.9	15	1.0				●		●	○	●	●	●	○			
HNGU0905ANEN-LG	4.6	15.88	5.52	1.35	5	15	2.2				●		●	●	●	●	●	●			
HNGU060432-LG	3.4	12	4.44	--	4.9	--	3.2				●		○	○	○	○	○	○			
HNGU0604ANEN-MG	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15	1.0			●	●		●	●	●	●	●	●			
HNGU0905ANEN-MG	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15	2.2	●		●	●		●	●	●	●	●	●			
HNKU0905ANEN-MG	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15	1.2				●				●	●	●				
HNGU1307ANEN-MG	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15	1.3	○		●		○	○		●	●	●	○			
HNKU1307ANEN-MG	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15	1.3				●				●	●	○		○		
HNGU130720-MG	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0	○			●		○	○	○	●	○	○			
HNKU130720-MG	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				●					●					
HNGU0604ANEN-HG	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15	1.0				●				●	●	●				
HNKU0604ANEN-HG	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15	1.0				●				○	●	○				
HNGU0905ANEN-HG	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15	2.2				●				●	●	●				
HNKU0905ANEN-HG	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15	1.2				●				○	●	○				
HNGU1307ANEN-HG	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15	1.3				●				●	●	●				
HNKU1307ANEN-HG	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15	1.3				●					●					

Примечание: Пластины HNGU****ANFN-WG применяются только с корпусами фрез FMC451 ●В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

HNG(K)U

Негативные пластины с двенадцатью режущими кромками



Код для заказа	Размеры (мм)							Сплавы с покрытием													Сплав без покрытия	Металлокерамика
	LE	IC	S	BS	D1	KRINS (°)	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
HNGU060432-HG	3.4	12	4.48	--	4.9	--	3.2				●					○	○				
HNKU060432-HG	3.4	12	4.48	--	4.9	--	3.2				●					○					
HNGU090543-HG	4.2	15.88	5.56	--	5	--	4.3				●					○	○				
HNKU090543-HG	4.2	15.88	5.56	--	5	--	4.3				●					○					
HNGU130720-HG	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				●					○	○				
HNKU130720-HG	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				●					○					
HNGU130735-HG	8.8	22.25	7.48	--	7.95	--	3.5				●					○	○				
HNKU130735-HG	8.8	22.25	7.48	--	7.95	--	3.5				●					○					
HNGU0604ANFN-WG	4.8	12	4.53	4.8	4.9	15	2.2				●					○					
HNGU0905ANFN-WG	7.8	15.88	5.54	7.8	5	15	1.6				●					○					

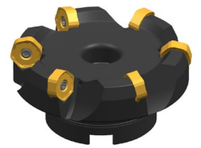
Примечания: Пластины HNGU****ANFN-WG применяются только с корпусами фрез FMC451. ●В наличии ○ Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии HNG(K)U

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Зачистные пластины Wiper
			
LG	MG	HG	WG
			
Конструкция с большим передним углом идеально подходит для чистовой обработки с низкими усилиями резания и на малых подачах.	Конструкция с большим передним углом позволяет реализовать высокую стабильность обработки, обеспечивая легкое и плавное резание в большинстве условий применения.	Высокопрочная режущая кромка, обеспечивает применение в условиях прерывистого резания. Рекомендуется для черновой обработки.	Специальная геометрия стружколома Wiper обеспечивающая лучшее качество обрабатываемой поверхности.

Торцевое фрезерование

FMC151
Корпуса фрез



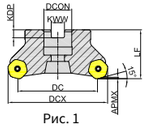


Рис. 1

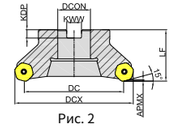


Рис. 2

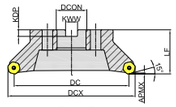


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMC151-040R05A16-HN06	5	40	53	16	40	8.4	5.6	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.30	●
FMC151-050R04A22-HN09	4	50	67.7	22	40	10.4	6.3	2.2	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.40	●
FMC151-050R05A22-HN06	5	50	63	22	40	10.4	6.3	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.40	●
FMC151-063R05A22-HN09	5	63	80.7	22	40	10.4	6.3	2.2	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.65	●
FMC151-063R06A22-HN06	6	63	76	22	40	10.4	6.3	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.63	●
FMC151-063R06A22-HN09	6	63	80.7	22	40	10.4	6.3	2.2	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.63	●
FMC151-080R06A27-HN09	6	80	97.7	27	50	12.4	7	2.2	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.33	●
FMC151-080R08A27-HN06	8	80	93	27	50	12.4	7	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.34	●
FMC151-100R08B32-HN09	8	100	117.7	32	50	14.4	8	2.2	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.83	●
FMC151-125R09B40-HN09	9	125	142.7	40	63	16.4	9	2.2	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	3.39	●
FMC151-160R12C40-HN09	12	160	177.7	40	63	16.4	9	2.2	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	4.83	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

FMC151
Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



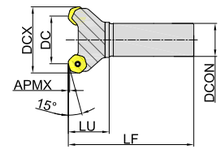


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
FMC151-025R03P20-HN06	3	25	38.2	20	120	32	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 4	0.32	●
FMC151-032R03P25-HN06	3	32	45	25	130	40	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 4	0.54	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMC151

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



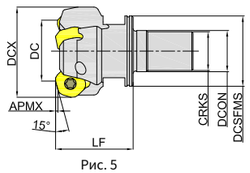


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
FMC151-025R03M16-HN06	3	25	38.2	17	29	32	M16	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.17	●
FMC151-032R03M16-HN06	3	32	45	17	29	40	M16	1.6	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.26	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
HNG(K)U0604	Код для заказа	SR30M040100K	3.5	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U0905	Код для заказа	SR30M040100K	3.5	TT15PB	TT15TB

Торцевое фрезерование

FMC451

Корпуса фрез



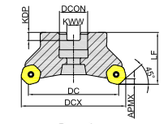


Рис. 1

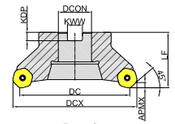


Рис. 2

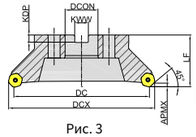


Рис. 3

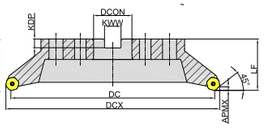


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMC451-040R04A16-HN06	4	40	48	16	40	8.4	5.6	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.24	●
FMC451-050R04A22-HN06	4	50	58	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.30	●
FMC451-050R04A22-HN09	4	50	60.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.28	●
FMC451-063R04A22-HN06	4	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.51	●
FMC451-063R05A22-HN09	5	63	73.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.50	●
FMC451-080R04A27-HN13	4	80	95.4	27	50	12.4	7	8.0	HNG(K)U1307	√	Рис. 1	1.04	●
FMC451-080R05A27-HN06	5	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.16	●
FMC451-080R05A27-HN09	5	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.13	●
FMC451-100R05B32-HN13	5	100	115.4	32	50	14.4	8	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 2	1.50	●
FMC451-100R06B32-HN06	6	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	1.64	●
FMC451-100R06B32-HN09	6	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.66	●
FMC451-125R06B40-HN13	6	125	140.4	40	63	16.4	9	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 2	2.95	●
FMC451-125R08B40-HN06	8	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	3.01	●
FMC451-125R08B40-HN09	8	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	3.10	●
FMC451-160R09C40-HN13	9	160	175.4	40	63	16.4	9	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	4.16	●
FMC451-160R10C40-HN06	10	160	167.9	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 3	4.72	●
FMC451-160R10C40-HN09	10	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	4.08	●
FMC451-200R12C60-HN13	12	200	215.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	5.89	●
FMC451-200R16C60-HN09	16	200	210.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	5.70	●
FMC451-250R12C60-HN13	12	250	265.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	11.71	●
FMC451-250R20C60-HN09	20	250	260.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	11.53	●
FMC451-250L20C60-HN09	20	250	260.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	11.53	○
FMC451-315R14D60-HN13	14	315	330.4	60	80	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 4	17.11	●
FMC451-315R24D60-HN09	24	315	325.6	60	80	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 4	16.81	●
FMC451-315L24D60-HN09	24	315	325.6	60	80	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 4	16.81	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMC451

Корпуса фрез



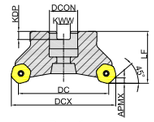


Рис. 1

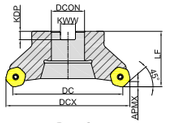


Рис. 2

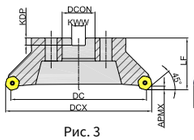


Рис. 3

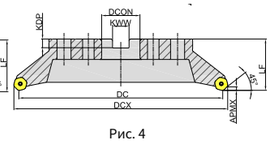


Рис. 4

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMC451-040R05A16-HN06	5	40	48	16	40	8.4	5.6	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.23	●
FMC451-050R05A22-HN06	5	50	58	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.28	●
FMC451-050R05A22-HN09	5	50	60.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.27	●
FMC451-050R06A22-HN06	6	50	58	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.30	●
FMC451-063R06A22-HN06	6	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.48	●
FMC451-063R06A22-HN09	6	63	73.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.47	●
FMC451-063R07A22-HN09	7	63	73.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.47	●
FMC451-063R08A22-HN06	8	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.49	●
FMC451-080R06A27-HN09	6	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.10	●
FMC451-080R07A27-HN09	7	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.06	●
FMC451-080R08A27-HN06	8	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.12	●
FMC451-080R09A27-HN09	9	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.05	●
FMC451-080R10A27-HN06	1	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.11	●
FMC451-100R08B32-HN09	8	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.59	●
FMC451-100R09A32-HN06	9	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.80	●
FMC451-100R09B32-HN06	9	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	1.61	●
FMC451-100R10B32-HN09	10	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.58	●
FMC451-100R11B32-HN09	11	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.56	●
FMC451-100R12A32-HN06	12	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.80	●
FMC451-100R12B32-HN06	12	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	1.61	●
FMC451-125R10B40-HN09	10	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	3.06	●
FMC451-125R12B40-HN06	12	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	3.01	●
FMC451-125R14B40-HN09	14	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	3.01	●
FMC451-125R16B40-HN06	16	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	3.05	●
FMC451-160R12C40-HN09	12	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	4.20	●
FMC451-160R16C40-HN09	16	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	4.25	●
FMC451-200R10C60-HN13	10	200	215.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	5.81	●
FMC451-250R14C60-HN13	14	250	265.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	11.44	●
FMC451-315R18D60-HN13	18	315	330.4	60	80	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 4	16.97	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMC451

Корпуса фрез



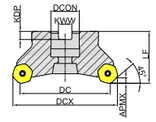


Рис. 1

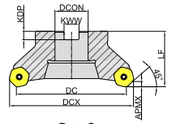


Рис. 2

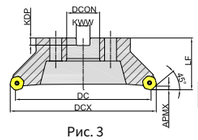


Рис. 3

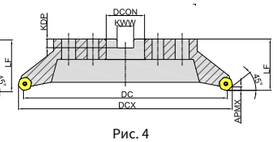


Рис. 4

Неравномерный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMC451-063R08A22-HN06U	8	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.48	●
FMC451-080R07A27-HN09U	7	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.12	●
FMC451-080R08A27-HN06U	8	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.13	●
FMC451-100R08B32-HN09U	8	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.59	●
FMC451-100R09B32-HN06U	9	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 1	1.61	●
FMC451-125R10B40-HN06U	10	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	2.98	●
FMC451-125R10B40-HN09U	10	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	3.06	●
FMC451-160R10C40-HN09U	10	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	4.08	●
FMC451-200R12C60-HN13U	12	200	215.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	5.89	●
FMC451-200R16C60-HN09U	16	200	210.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	5.70	●
FMC451-250R12C60-HN13U	12	250	265.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 3	11.71	●
FMC451-250R20C60-HN09U	20	250	260.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	11.53	●
FMC451-315R14D60-HN13U	14	315	330.4	60	80	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Рис. 4	17.11	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMC451

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



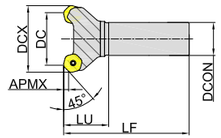


Рис. 5

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
FMC451-025R02P20-HN06	2	25	33	20	120	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.30	●
FMC451-025R03P25-HN06L	3	25	33	20	200	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.73	●
FMC451-032R03P25-HN06	3	32	40	25	130	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.51	●
FMC451-040R03P25-HN09	3	40	50.7	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 5	0.60	●
FMC451-025R03P20-HN06	3	25	33	20	120	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.29	●
FMC451-032R04P25-HN06	4	32	40	25	130	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 5	0.50	●
FMC451-040R04P25-HN09	4	40	50.7	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 5	0.57	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

FMC451

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



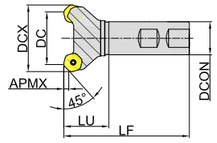


Рис. 6

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
FMC451-025R03W20-HN06	3	25	33	20	82	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 6	0.21	●
FMC451-032R03W25-HN06	3	32	40	25	97	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 6	0.41	●
FMC451-040R03W25-HN09	3	40	50.6	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 6	0.59	●
FMC451-032R04W25-HN06	4	32	40	25	97	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 6	0.39	●
FMC451-040R04W25-HN09	4	40	50.6	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Рис. 6	0.57	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Торцевое фрезерование

FMC451

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



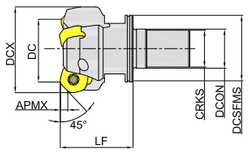
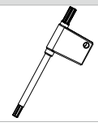


Рис. 7

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
FMC451-025R03M16-HN06	3	25	33	17	29	32	M16	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 7	0.15	●
FMC451-032R03M16-HN06	3	32	40	17	29	40	M16	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 7	0.22	●
FMC451-032R04M16-HN06	4	32	40	17	29	40	M16	3.2	HNG(K)U0604	√	Рис. 7	0.19	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

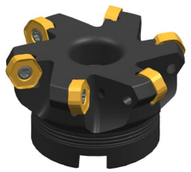
Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
HNG(K)U0604	Код для заказа	SR30M040100K	3.5	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U0905	Код для заказа	SR30M040100K	3.5	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U1307	Код для заказа	SR45M060160IK	8.0	—	TI25TQ

Торцевое фрезерование

FMC601

Корпуса фрез



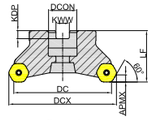


Рис. 1

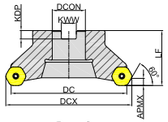


Рис. 2

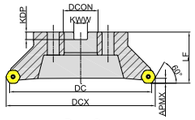


Рис. 3

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMC601-040R04A16-HN06	4	40	46.1	16	40	8.4	5.6	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.23	●
FMC601-050R04A22-HN06	4	50	56.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.29	●
FMC601-050R05A22-HN09	5	50	58	22	40	10.4	6.3	7.4	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.26	●
FMC601-063R04A22-HN06	4	63	69.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.50	●
FMC601-063R06A22-HN09	6	63	71	22	40	10.4	6.3	7.4	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	0.46	●
FMC601-080R05A27-HN06	5	80	86.1	27	50	12.4	7	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.07	●
FMC601-080R08A27-HN09	8	80	88	27	50	12.4	7	7.4	HNG(K)U0905	√	Рис. 1	1.05	●
FMC601-100R06B32-HN06	6	100	106.1	32	50	14.4	8	4.3	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	1.59	●
FMC601-100R10B32-HN09	10	100	108	32	50	14.4	8	7.4	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	1.54	●
FMC601-125R08B40-HN06	8	125	131.1	40	63	16.4	9	4.3	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	3.02	●
FMC601-125R12B40-HN09	12	125	133	40	63	16.4	9	7.4	HNG(K)U0905	×	Рис. 2	3.02	●
FMC601-160R14C40-HN09	14	160	168	40	63	16.4	9	7.4	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	4.40	●
FMC601-200R16C60-HN09	16	200	208	60	63	25.7	14	7.4	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	6.00	●
FMC601-250R16C60-HN09	16	250	258	60	63	25.7	14	7.4	HNG(K)U0905	×	Рис. 3	12.38	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
FMC601-040R05A16-HN06	5	40	46.1	16	40	8.4	5.6	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.22	●
FMC601-050R05A22-HN06	5	50	56.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.29	●
FMC601-063R06A22-HN06	6	63	69.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	0.46	●
FMC601-080R08A27-HN06	8	80	86.1	27	50	12.4	7	4.3	HNG(K)U0604	√	Рис. 1	1.03	●
FMC601-100R09B32-HN06	9	100	106.1	32	50	14.4	8	4.3	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	1.55	●
FMC601-125R12B40-HN06	12	125	131.1	40	63	16.4	9	4.3	HNG(K)U0604	×	Рис. 2	2.98	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
HNG(K)U0604	Код для заказа	SR30M040100K	3.5	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U0905	Код для заказа	SR30M040100K	3.5	TT15PB	TT15TB

Инструкция по установке пластин с зачистной кромкой Wiper

Пластины HNGU06/09*-WG имеют шесть зачистных кромок Wiper, три из которых - R/W могут быть установлены только на корпуса фрез в правом исполнении, а три другие - L/W могут быть установлены только на корпуса фрез в левом исполнении.
При использовании установите R/W или L/W зачистную кромку Wiper параллельно обрабатываемой поверхности.



Схема установки R/W зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в правом исполнении.

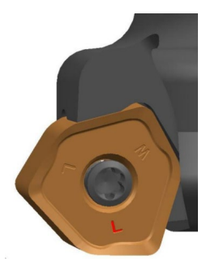


Схема установки L/W зачистной кромки Wiper на корпуса фрез в левом исполнении.

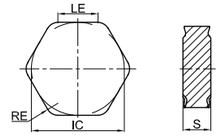
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)			Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)				
									Чистовая обработка	Получистовая обработка		Черновая обработка	
					FMC151	FMC451	FMC601		FMC451	FMC151	FMC451/ FMC601	FMC151	FMC451/ FMC601
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RPM1720 RA3425	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	250 (210-290)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RA3425 RP1215	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	220 (180-260)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA3425 RP1215	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.6 (0.4-0.8)	0.12 (0.06-0.18)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.1 (0.05-0.15)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.15 (0.1-0.2)	—	0.2 (0.15-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RPM1720	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.6 (0.4-0.8)	0.12 (0.06-0.18)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.1 (0.05-0.15)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.15 (0.1-0.2)	—	0.2 (0.15-0.25)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	40 (30-60)	0.1 (0.05-0.15)	0.4 (0.3-0.7)	0.12 (0.06-0.18)	—	—
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.1 (0.05-0.15)	0.5 (0.3-0.8)	0.15 (0.1-0.2)	—	—
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.15 (0.1-0.2)	—	—

Торцевое фрезерование

HNE(M)X

Негативные пластины с двенадцатью режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)				Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	IC	S	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	HNEX090510-FK	8.2	16.2	5.56	1.0									○	○				
	HNEX090520-FK	7.0	16.2	5.56	2.0									○	●				
	HNEX090520-MK	7.2	16.2	5.56	2.0									●	●				
	HNMX090520-MK	7.2	16.2	5.56	2.0									●	●				
	HNEX090516-RK	7.8	16.2	5.56	1.6									●	●				
	HNEX090530-RK	6.2	16.2	5.56	3.0									●	●				
	HNMX090516-RK	7.8	16.2	5.56	1.6									●	○				
	HNEX090502-CW	6.6	15.875	5.56	0.2									○	●				

Примечание: Пластины HNEX090502-CW применяются только с корпусами фрез FMB601.

●В наличии ○Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии HNE(M)X

Чистовая обработка чугуна	Получистовая обработка чугуна	Черновая обработка чугуна	Зачистные пластины Wiper
			
FK	MK	RK	CW
			
Режущая кромка с большим передним углом, в совокупности с ее малой шириной, подходит для чистовой обработки чугуна.	Режущая кромка с уникальной пропорцией геометрии стружколома предназначена для получистовой обработки.	Уникальная конструкция передней поверхности стружколома обеспечивает применение с большими нагрузками при черновой обработки чугуна.	Специальная геометрия стружколома Wiper обеспечивает лучшее качество обрабатываемой поверхности и стабильность применения.

Торцевое фрезерование

FMB601

Корпуса фрез
с возможностью регулировки
высоты зубьев



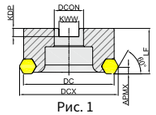


Рис. 1

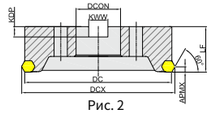


Рис. 2

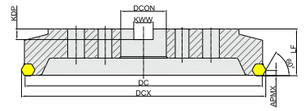
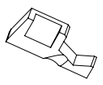


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Кассета	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB601-125R12B40-HN09	12/3	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	√	Рис. 1	4.51	●
FMB601-125R15B40-HN09	15/3	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	√	Рис. 1	4.39	●
FMB601-160R20C40-HN09	20/4	160	170	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	√	Рис. 2	6.69	●
FMB601-200R25C60-HN09	25/5	200	210	60	63	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	√	Рис. 2	9.83	●
FMB601-250R30C60-HN09	30/6	250	260	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	√	Рис. 2	17.43	○
FMB601-315R40D60-HN09	40/8	315	325	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	√	Рис. 3	24.37	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Клин регулировочный	Клин зажимной	Винт зажимного клина	Винт регулировочного клина	Кассета	Ключи для винтов	
Эскиз								
Применяемые пластины	Код для заказа							
HNE(M)X0905		CWA02B	CWA01B	SDAM060200B	SDAM080245B	AFMB6011RAB	TH30LB	TH40LB

Торцевое фрезерование

FMB602

Корпуса фрез
без возможности
регулировки высоты зубьев



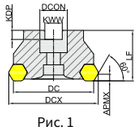


Рис. 1

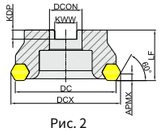


Рис. 2

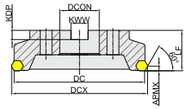


Рис. 3

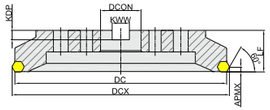


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Кассета	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB602-063R05A22-HN09	5	63	72	22	40	10.4	6.3	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 1	0.62	●
FMB602-080R06A27-HN09	6	80	90	27	50	12.4	7	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 1	1.31	●
FMB602-100R08B32-HN09	8	100	110	32	50	14.4	8	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 2	1.92	●
FMB602-125R12B40-HN09	12	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 2	3.60	●
FMB602-160R15C40-HN09	15	160	170	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 3	5.31	●
FMB602-200R18C60-HN09	18	200	210	60	63	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 3	7.53	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Кассета	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
FMB602-080R08A27-HN09	8	80	90	27	50	12.4	7	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 1	1.29	●
FMB602-080R10A27-HN09	10	80	90	27	50	12.4	7	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 1	1.26	●
FMB602-100R10B32-HN09	10	100	110	32	50	14.4	8	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 2	1.90	●
FMB602-100R14B32-HN09	14	100	110	32	50	14.4	8	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 2	1.85	●
FMB602-125R15B40-HN09	15	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 2	3.55	●
FMB602-125R18B40-HN09	18	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 2	3.38	●
FMB602-160R20C40-HN09	20	160	170	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 3	5.25	●
FMB602-200R25C60-HN09	25	200	210	60	63	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 3	7.39	●
FMB602-250R30C60-HN09	30	250	260	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 3	16.31	○
FMB602-315R40D60-HN09	40	315	325	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 4	24.89	○
FMB602-315L40D60-HN09	40	315	325	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Рис. 4	24.89	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Клин зажимной	Винт зажимного клина	Ключ винта
Эскиз / Применяемые пластины				
HNE(M)X0905	Код для заказа	CWA01B	SDAM060200B	TH30LB

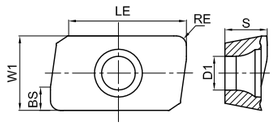
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	HNE(M)X0905	4	280 (180-400)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	HNE(M)X0905	4	230 (160-350)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.3)

Фрезерование уступов

APM(G)T

Позитивные пластины с двумя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	W1	S	BS	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	APMT1135PDER-LP	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	●	●		●			●			●			
	APMT1604PDER-LP	14.9	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	●	●								●			
	APMT1135PDER-MP	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	●	●		●			●	●	●	●			●
	APMT113504R-MP	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.4		●	○											●
	APMT1604PDER-MP	14.9	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	●	●		●			●	●	●	●			●
	APMT160416R-MP	14.9	9.26	4.76	2	4.6	1.6		●	○											
	APMT113508-MG	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8			○											
	APMT160410-MG	14.9	9.26	4.76	2	4.6	1.0			○				●		●					
	APMT1135PDER-RP	9.7	6.16	3.5	1.87	2.8	0.8	●	●	●		●			●	●		●			
	APMT1604PDER-RP	14.9	9.26	4.76	2.2	4.6	0.8	●	●	●		●			●	●	●	●			
	APGT1135PDFR-LA	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8													●	
	APGT1604PDFR-LA	14.9	9.26	4.76	2.2	4.6	0.8													●	

●В наличии ○Доступно по запросу

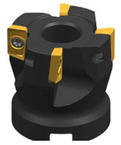
Геометрии стружколомов пластин серии APM(G)T

Чистовая обработка	Получистовая обработка стали	Получистовая обработка общего назначения	Черновая обработка	Обработка алюминиевых сплавов
				
LP	MP	MG	RP	LA
				
Геометрия стружколома обеспечивает высокое качество поверхности и низкие усилия резания при нормальных условиях обработки.	Геометрия стружколома обеспечивает обработку с низкой нагрузкой, что позволяет добиться высокой стабильности применения.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность применения в нормальных условиях обработки.	Геометрия стружколома с высокой прочностью режущей кромки для черновой обработки.	Острая полированная режущая кромка для обработки алюминия.

Фрезерование уступов

EMA901

Корпуса фрез



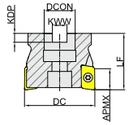


Рис. 1

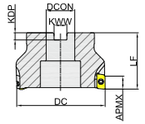


Рис. 2

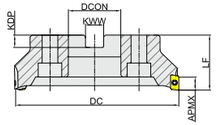


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMA901-040R05A16-AP11	5	40	16	40	8.4	5.6	9	APM(G)T1135	×	Рис. 1	0.20	●
EMA901-050R04A22-AP16	4	50	22	40	10.4	6.3	14	APM(G)T1604	×	Рис. 1	0.33	●
EMA901-050R06A22-AP11	6	50	22	40	10.4	6.3	9	APM(G)T1135	×	Рис. 1	0.37	●
EMA901-063R05A22-AP16	5	63	22	50	10.4	6.3	14	APM(G)T1604	×	Рис. 1	0.61	●
EMA901-080R06A27-AP16	6	80	27	50	12.4	7	14	APM(G)T1604	×	Рис. 1	0.96	●
EMA901-100R07B32-AP16	7	100	32	63	14.4	8	14	APM(G)T1604	×	Рис. 2	2.13	●
EMA901-125R08B40-AP16	8	125	40	63	16.4	9	14	APM(G)T1604	×	Рис. 2	2.80	●
EMA901-160R10C40-AP16	10	160	40	63	16.4	9	14	APM(G)T1604	×	Рис. 3	3.94	●
EMA901-200R12C60-AP16	12	200	60	63	25.7	14	14	APM(G)T1604	×	Рис. 3	7.25	●
EMA901-250R14C60-AP16	14	250	60	63	25.7	14	14	APM(G)T1604	×	Рис. 3	10.66	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMA901

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



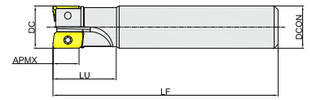


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMA901-016R02P16-AP11	2	16	16	120	40	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.17	●
EMA901-016R02P16-AP11L	2	16	16	170	50	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.24	●
EMA901-020R02P20-AP11	2	20	20	160	50	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.36	●
EMA901-020R03P20-AP11	3	20	20	160	50	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.36	●
EMA901-025R02P25-AP16	2	25	25	160	50	14	APM(G)T1604	×	Рис. 4	0.55	●
EMA901-025R03P25-AP11	3	25	25	160	50	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.57	●
EMA901-025R04P25-AP11	4	25	25	160	50	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.56	●
EMA901-032R03P32-AP16	3	32	32	160	50	14	APM(G)T1604	×	Рис. 4	0.90	●
EMA901-032R04P32-AP11	4	32	32	160	80	9	APM(G)T1135	×	Рис. 4	0.91	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
APM(G)T1135	Код для заказа	SI60M025065-03509S	1.0	TT07PQ	—
APM(G)T1604	Код для заказа	SI60M040089-05313S	3.5	TT15PB	TT15TB

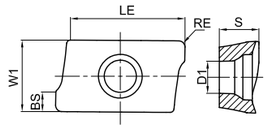
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA3425 RA2425 RA2430 RP2425	APMT1135	2.7	250 (210-290)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.20 (0.1-0.25)
				APMT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA3425 RP1215 RA2425 RA2430 RP2425	APMT1135	2.7	220 (180-260)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APMT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA3425 RP1215 RA2430 RP2425	APMT1135	2.7	140 (100-180)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APMT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	APMT1135	2.7	180 (140-220)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				APMT1604	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	APMT1135	2.7	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				APMT1604	4.2		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	APMT1135	2.7	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APMT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	APMT1135	2.7	160 (120-200)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APMT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	Алюминиевые сплавы	HB60-210	RN1925	APGT1135	2.7	⩾ 300	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APGT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	APMT1135	2.7	40 (30-60)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				APMT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

Фрезерование уступов

APK(E)T

Позитивные пластины с двумя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	W1	S	BS	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	APKT113504R-LG	10.5	7	3.5	2	3.2	0.4		●			●		●	●			●			
	APKT113508R-LG	10.5	7	3.5	2	3.2	0.8	●	●			●	●	●	●	●	●	●			
	APKT160408R-LG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.8			○			○	○	○	○	○	○			
	APKT113504R-MG	10.5	7	3.5	2	3.2	0.4	●	●			●	●		●	●	●	●			
	APKT113508R-MG	10.5	7	3.5	2	3.2	0.8	●	●			●	●	●	●	●	●	●			
	APKT113516R-MG	10.5	7	3.5	2	3.2	1.6		●	○			○	○	○	○	○	○			
	APKT113532R-MG	10.5	7	3.44	3.6	3.2	3.2	●	●			●	●		●	●	●	●			
	APKT160404R-MG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.4			○			○	○	○	○	○	○			
	APKT160408R-MG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.8	●	●			●	●		●	●	●	●			
	APKT160412R-MG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	1.2		●			●			●	●	●	○			
	APKT160416R-MG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	1.6	●	●				●		●	●		●			
	APKT160432R-MG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	3.2	●	●				●		●	●					
	APKT113508R-HG	10.5	7	3.5	2	3.2	0.8			○						○	○				
	APKT113516R-HG	10.5	7	3.5	2	3.2	1.6	●	●							●	●				
	APKT160408R-HG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.8			○						○	○				
	APKT160416R-HG	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	1.6		●		●					●	●				
	APET113504R-LN	10.5	7	3.8	1.92	3.2	0.4													●	
	APET160408R-LN	15.2	9.44	4.92	2.64	4.2	0.8													●	

●В наличии ○Доступно по запросу

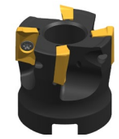
Геометрии стружколомов пластин серии APK(E)T

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Обработка алюминиевых сплавов
			
LG	MG	HG	LN
			
Геометрия стружколома обеспечивающая обработку с низким сопротивлением усилиям резания и с малой нагрузкой, что позволяет добиться высокого качества обработки.	Геометрия стружколома обеспечивающая высокую стабильность в большинстве случаев применения.	Геометрия стружколома с высокой прочностью режущей кромки для черновой обработки.	Острая полированная режущая кромка для обработки алюминия.

Фрезерование уступов

EMB901

Корпуса фрез



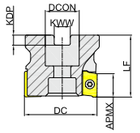


Рис. 1

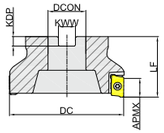


Рис. 2

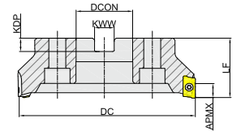


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMB901-040R05A16-AP11	5	40	16	40	8.4	5.6	9	APK(E)T1135	√	Рис. 1	0.21	●
EMB901-050R04A22-AP16	4	50	22	40	10.4	6.3	14	APK(E)T1604	√	Рис. 1	0.30	●
EMB901-050R07A22-AP11	7	50	22	40	10.4	6.3	9	APK(E)T1135	√	Рис. 1	0.29	●
EMB901-063R05A22-AP16	5	63	22	40	10.4	6.3	14	APK(E)T1604	√	Рис. 1	0.41	●
EMB901-063R07A22-AP11	7	63	22	40	10.4	6.3	9	APK(E)T1135	×	Рис. 1	0.48	●
EMB901-080R07A27-AP16	7	80	27	50	12.4	7	14	APK(E)T1604	√	Рис. 1	1.00	●
EMB901-080R08A27-AP11	8	80	27	50	12.4	7	9	APK(E)T1135	√	Рис. 1	1.02	●
EMB901-100R08A32-AP16	8	100	32	50	14.4	8	14	APK(E)T1604	√	Рис. 1	1.70	●
EMB901-100R12B32-AP11	12	100	32	63	14.4	8	9	APK(E)T1135	√	Рис. 2	1.60	●
EMB901-125R06B40-AP16	6	125	40	63	16.4	9	14	APK(E)T1604	×	Рис. 2	2.79	●
EMB901-125R09B40-AP16	9	125	40	63	16.4	9	14	APK(E)T1604	×	Рис. 2	2.76	●
EMB901-125R11B40-AP11	11	125	40	63	16.4	9	9	APK(E)T1135	×	Рис. 2	2.47	●
EMB901-160R10C40-AP16	10	160	40	63	16.4	9	14	APK(E)T1604	×	Рис. 3	4.05	●
EMB901-200R12C60-AP16	12	200	60	63	25.7	13	14	APK(E)T1604	×	Рис. 3	5.97	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMB901

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



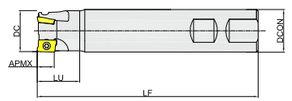


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMB901-016R02W16-AP11	2	16	16	130	25	9	APKT1135	×	Рис. 4	0.18	●
EMB901-016R02W16-AP11L	2	16	16	200	50	9	APKT1135	×	Рис. 4	0.28	●
EMB901-020R02W20-AP11	2	20	20	130	25	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.27	●
EMB901-020R03W20-AP11	3	20	20	130	25	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.26	●
EMB901-020R03W20-AP11L	3	20	20	200	50	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.41	●
EMB901-025R02W25-AP16	2	25	25	130	45	14	APK(E)T1604	√	Рис. 4	0.41	●
EMB901-025R02W25-AP16L	2	25	25	200	83	14	APK(E)T1604	√	Рис. 4	0.65	●
EMB901-025R03W25-AP11	3	25	25	130	28	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.43	●
EMB901-025R03W25-AP11L	3	25	25	200	89	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.65	●
EMB901-025R04W25-AP11	4	25	25	130	28	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.43	●
EMB901-032R03W32-AP16	3	32	32	130	40	14	APK(E)T1604	√	Рис. 4	0.68	●
EMB901-032R03W32-AP16L	3	32	32	200	54	14	APK(E)T1604	√	Рис. 4	1.12	●
EMB901-032R04W32-AP11	4	32	32	130	30	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	0.72	●
EMB901-032R04W32-AP11L	4	32	32	200	80	9	APK(E)T1135	√	Рис. 4	1.13	●
EMB901-040R03W32-AP16	3	40	32	150	45	14	APK(E)T1604	√	Рис. 4	0.89	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

EMB901

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



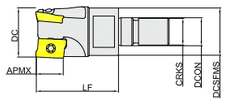


Рис. 5

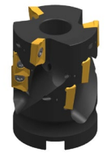
Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
EMB901-016R02M08-AP11	2	16	14.5	8.5	26	M8	9	APK(E)T1135	×	Рис. 5	0.03	●
EMB901-020R03M10-AP11	3	20	17.8	10.5	31	M10	9	APK(E)T1135	√	Рис. 5	0.05	●
EMB901-025R02M12-AP16	2	25	23	12.5	35	M12	14	APK(E)T1604	√	Рис. 5	0.08	●
EMB901-025R03M12-AP11	3	25	23	12.5	35	M12	9	APK(E)T1135	√	Рис. 5	0.10	●
EMB901-025R04M12-AP11	4	25	23	12.5	35	M12	9	APK(E)T1135	√	Рис. 5	0.10	●
EMB901-032R03M16-AP16	3	32	28.5	17	43	M16	14	APK(E)T1604	√	Рис. 5	0.18	●
EMB901-032R04M16-AP11	4	32	28.5	17	43	M16	9	APK(E)T1135	√	Рис. 5	0.21	●
EMB901-032R05M16-AP11	5	32	28.5	17	43	M16	9	APK(E)T1135	√	Рис. 5	0.21	●
EMB901-035R05M16-AP11	5	35	28.5	17	43	M16	9	APK(E)T1135	√	Рис. 5	0.22	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

HMB901

Корпуса фрез
с длинной режущей кромкой



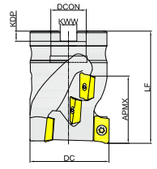


Рис. 6

Код для заказа	Кол-во зубьев/пластин	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
HMB901-050R03A22-AP16	3/9	50	22	70	10.4	6.3	43	APKT1604	√	Рис. 6	0.59	●
HMB901-050R04A22-AP11	4/16	50	22	70	10.4	6.3	39.9	APKT1135	×	Рис. 6	0.70	●
HMB901-063R04A27-AP16	4/16	63	27	85	12.4	6.3	57	APKT1604	√	Рис. 6	1.28	●
HMB901-063R05A27-AP11	5/20	63	27	70	12.4	6.3	39.9	APKT1135	√	Рис. 6	1.16	●
HMB901-080R05A32-AP16	5/20	80	32	85	14.4	7	57	APKT1604	√	Рис. 6	2.21	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

HMB901

Корпуса фрез
с длинной режущей кромкой
и хвостовиком Weldon



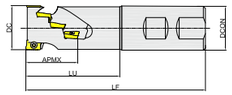


Рис. 7

Код для заказа	Кол-во зубьев/пластин	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
HMB901-032R02W32-AP11	2/8	32	32	130	65	39.9	APKT1135	√	Рис. 7	0.68	●
HMB901-040R03W32-AP11	3/12	40	32	130	66	39.9	APKT1135	√	Рис. 7	0.84	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
APK(E)T1135	Код для заказа	SI60M030072-04210S	1.8	TT09PQ	TT09TQ
APK(E)T1604	Код для заказа	SI60M035080-05314S	3.0	TT15PB	TT15TB

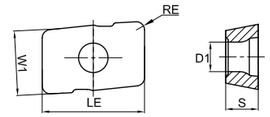
Рекомендуемые параметры резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеро-дистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	APKT1135	2.7	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430 RP1215	APKT1135	2.7	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2430 RA2425 RP1215	APKT1135	2.7	130 (90-170)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APKT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	APKT1135	2.7	160 (120-200)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				APKT1604	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	APKT1135	2.7	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				APKT1604	4.2		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	APKT1135	2.7	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	APKT1135	2.7	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	Алюминиевые сплавы	HB60-210	RN1925	APET1135	2.7	500 (200-900)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APET1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	APKT1135	2.7	60 (50-100)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				APKT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

Фрезерование уступов

APEW

Позитивные пластины с двумя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)					Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	W1	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	APEW100308-HG	10	7	3.18	2.9	0.8												●		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Геометрия стружколома пластин серии APEW

Обработка закаленных сталей

HG

Поверхность точно отшлифована и отполирована. Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки.

Фрезерование уступов

EMJ901

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



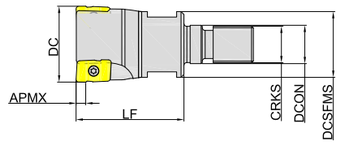


Рис. 1

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
EMJ901-017R02M08-AP10S	3	17	15.5	8.5	25	8	2.5	APEW1003	×	Рис. 1	0.03	●
EMJ901-021R02M10-AP10	2	21	18	10.5	30	10	2.5	APEW1003	×	Рис. 1	0.06	●
EMJ901-021R03M10-AP10	3	21	18	10.5	30	10	2.5	APEW1003	×	Рис. 1	0.06	●
EMJ901-025R03M12-AP10	3	25	23	12.5	35	12	2.5	APEW1003	×	Рис. 1	0.11	●
EMJ901-025R04M12-AP10	4	25	23	12.5	35	12	2.5	APEW1003	×	Рис. 1	0.11	●
EMJ901-026R03M12-AP10	3	26	23	12.5	35	12	2.5	APEW1003	×	Рис. 1	0.11	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины
Применяемые пластины / Эскиз				
APEW1003 (DC=17)	Код для заказа	SI60M025050-03509S	1.0	TT07PQ
APEW1003 (DC ⩾ 20)	Код для заказа	SI60M025065-03509S	1.0	TT07PQ

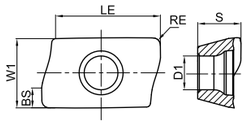
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Скорость резания, Vc (м/мин)	Типоразмер пластин	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
						Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
H	Закаленная сталь	HRC48-55	RH1415	80 (60-120)	10	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)

Фрезерование уступов

ADGT NEW

Позитивные пластины с двумя режущими кромками





Код для заказа	Размеры (мм)						Сплавы с покрытием										
	LE	W1	S	BS	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RM2440	RK1425	RK1215	RS1430	RSM1730	RH1415
ADGT10T302R-MS	9.9	6.9	3.9	1.7	3	0.2													●	
ADGT10T304R-MS	9.9	6.9	3.9	1.9	3	0.4									○				●	
ADGT10T308R-MS	9.9	6.9	3.9	2	3	0.8									○				●	
ADGT10T312R-MS	9.8	6.9	3.9	2.3	3	1.2													●	
ADGT10T316R-MS	9.8	6.9	3.9	2.6	3	1.6									○				●	
ADGT10T320R-MS	9.7	6.9	3.9	2.9	3	2													●	
ADGT10T330R-MS	9.6	6.9	3.9	3.9	3	3									○				●	
ADGT120402R-MS	12.3	8.2	5	1.7	3.95	0.2									○				●	
ADGT120404R-MS	12.3	8.2	5	1.9	3.95	0.4									○				●	
ADGT120408R-MS	12.3	8.2	5	2.3	3.95	0.8									○				●	
ADGT120412R-MS	12.3	8.2	5	2.3	3.95	1.2									○				●	
ADGT120416R-MS	12.3	8.2	5	2.7	3.95	1.6									○				●	
ADGT120420R-MS	12.3	8.2	5	2.9	3.95	2									○				●	
ADGT120430R-MS	12.1	8.2	5	3.9	3.95	3									○				●	
ADGT180602R-MS	17.2	11.2	6.4	1.7	4.97	0.2													●	
ADGT180604R-MS	17.2	11.2	6.4	1.9	4.97	0.4													●	
ADGT180608R-MS	17.2	11.2	6.4	2.3	4.97	0.8									○				●	
ADGT180612R-MS	17.2	11.2	6.4	2.7	4.97	1.2													●	
ADGT180616R-MS	17.1	11.2	6.4	3.2	4.97	1.6													●	
ADGT180620R-MS	17.1	11.2	6.4	3.6	4.97	2									○				●	
ADGT180630R-MS	16.9	11.2	6.4	5	4.97	3									○				●	
ADGT180640R-MS	16.9	11.2	6.4	5	4.97	4													●	
ADGT180650R-MS	16.8	11.2	6.4	5.7	4.97	5									○				●	

●В наличии ○ Доступно по запросу

Геометрия стружколома пластин серии ADGT

Обработка титановых сплавов и других труднообрабатываемых материалов



MS

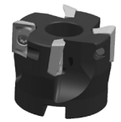


Геометрия обеспечивает обработку с низким сопротивлением усилиям резания, что позволяет получить отличное качество поверхности.

Фрезерование уступов

EMT901

Корпуса фрез



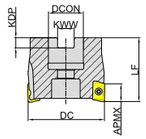


Рис. 1

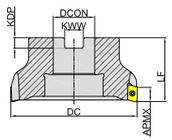


Рис. 2

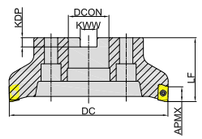


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMT901-040R04A16-AD18	4	40	16	40	8.4	5.6	16	ADGT1806	×	Рис. 1	0.18	●
EMT901-050R05A22-AD12	5	50	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Рис. 1	0.34	●
EMT901-050R07A22-AD12	7	50	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Рис. 1	0.31	●
EMT901-050R04A22-AD18	4	50	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Рис. 1	0.29	●
EMT901-050R05A22-AD18	5	50	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Рис. 1	0.27	●
EMT901-052R04A22-AD18	4	52	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Рис. 1	0.29	●
EMT901-063R08A22-AD10	8	63	22	40	10.4	6.3	9	ADGT10T3	√	Рис. 1	0.53	●
EMT901-063R06A22-AD12	6	63	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Рис. 1	0.51	●
EMT901-063R08A22-AD12	8	63	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Рис. 1	0.48	●
EMT901-063R05A22-AD18	5	63	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Рис. 1	0.49	●
EMT901-063R06A22-AD18	6	63	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Рис. 1	0.46	●
EMT901-066R05A22-AD18	5	66	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Рис. 1	0.54	●
EMT901-080R07A27-AD12	7	80	27	50	12.4	7	11	ADGT1204	√	Рис. 1	1.11	●
EMT901-080R10A27-AD12	10	80	27	50	12.4	7	11	ADGT1204	√	Рис. 1	1.07	●
EMT901-080R06A27-AD18	6	80	27	50	12.4	7	16	ADGT1806	√	Рис. 1	1.09	●
EMT901-080R08A27-AD18	8	80	27	50	12.4	7	16	ADGT1806	√	Рис. 1	1.04	●
EMT901-100R08B32-AD12	8	100	32	50	14.4	8	11	ADGT1204	×	Рис. 2	1.47	●
EMT901-100R12B32-AD12	12	100	32	50	14.4	8	11	ADGT1204	×	Рис. 2	1.43	●
EMT901-100R07B32-AD18	7	100	32	50	14.4	8	16	ADGT1806	×	Рис. 2	1.46	●
EMT901-100R09B32-AD18	9	100	32	50	14.4	8	16	ADGT1806	×	Рис. 2	1.41	●
EMT901-125R08B40-AD18	8	125	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Рис. 2	2.96	●
EMT901-125R11B40-AD18	11	125	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Рис. 2	2.88	●
EMT901-160R09C40-AD18	9	160	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Рис. 3	4.41	●
EMT901-160R12C40-AD18	12	160	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Рис. 3	4.31	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Неравномерный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMT901-125R08B40-AD18U	8	125	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Рис. 2	2.96	●
EMT901-160R10C40-AD18U	10	160	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Рис. 3	4.37	●
EMT901-200R10C60-AD18U	10	200	60	63	25.7	14	16	ADGT1806	×	Рис. 3	7.23	●
EMT901-250R14C60-AD18U	14	250	60	63	25.7	14	16	ADGT1806	×	Рис. 3	10.65	○
EMT901-315R18D60-AD18U	18	315	60	80	25.7	14	16	ADGT1806	×	Рис. 3	18.06	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMT901

Корпус фрезы
с цилиндрическим хвостовиком



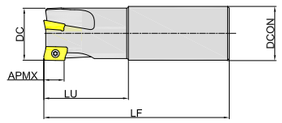


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMT901-016R02P16-AD10	2	16	16	100	30	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.12	●
EMT901-016R02P16-AD10L	2	16	16	170	50	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.21	●
EMT901-016R02P16N-AD10	2	16	16	100	-	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.12	●
EMT901-018R02P16-AD10	2	18	16	170	40	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.22	●
EMT901-020R02P20-AD10	2	20	20	100	30	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.20	●
EMT901-020R02P20-AD10L	2	20	20	150	40	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.31	●
EMT901-020R03P20-AD10S	3	20	20	80	25	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.16	●
EMT901-020R03P20-AD10	3	20	20	150	20	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.31	●
EMT901-020R03P20-AD10L	3	20	20	200	50	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.41	●
EMT901-020R02P20-AD12	2	20	20	100	40	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.19	●
EMT901-020R02P20-AD12L	2	20	20	170	60	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.33	●
EMT901-025R03P25-AD10	3	25	25	100	30	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.31	●
EMT901-025R03P25-AD10L	3	25	25	150	40	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.48	●
EMT901-025R04P25-AD10L	4	25	25	200	50	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.64	●
EMT901-025R02P25-AD12	2	25	25	100	40	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.30	●
EMT901-025R02P25-AD12L	2	25	25	200	60	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.64	●
EMT901-025R03P25-AD12	3	25	25	100	40	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.29	●
EMT901-025R03P25-AD12L	3	25	25	200	60	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.62	●
EMT901-032R04P32-AD10	4	32	32	100	30	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.54	●
EMT901-032R04P32-AD10L	4	32	32	150	40	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	0.83	●
EMT901-032R05P32-AD10L	5	32	32	200	50	9	ADGT10T3	√	Рис. 4	1.11	●
EMT901-032R03P32-AD12	3	32	32	110	50	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.57	●
EMT901-032R03P32-AD12L	3	32	32	210	80	11	ADGT1204	√	Рис. 4	1.14	●
EMT901-032R04P32-AD12	4	32	32	110	50	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.56	●
EMT901-032R04P32-AD12L	4	32	32	210	80	11	ADGT1204	√	Рис. 4	1.13	●
EMT901-032R02P32-AD18	2	32	32	110	50	16	ADGT1806	√	Рис. 4	0.56	●
EMT901-032R02P32-AD18L	2	32	32	210	80	16	ADGT1806	√	Рис. 4	1.13	●
EMT901-032R03P32-AD18	3	32	32	110	50	16	ADGT1806	√	Рис. 4	0.54	●
EMT901-032R03P32-AD18L	3	32	32	210	80	16	ADGT1806	√	Рис. 4	1.10	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMT901

Корпус фрезы
с цилиндрическим хвостовиком



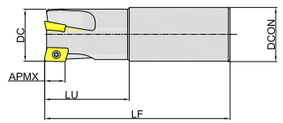


Рис. 4

» Продолжение

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMT901-035R03P32-AD12	3	35	32	160	-	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.91	●
EMT901-035R03P32-AD12L	3	35	32	250	-	11	ADGT1204	√	Рис. 4	1.45	●
EMT901-035R04P32-AD12	4	35	32	160	-	11	ADGT1204	√	Рис. 4	0.90	●
EMT901-035R04P32-AD12L	4	35	32	250	-	11	ADGT1204	√	Рис. 4	1.43	●
EMT901-040R03P32-AD18	3	40	32	160	-	16	ADGT1806	√	Рис. 4	0.96	●
EMT901-040R03P32-AD18L	3	40	32	250	-	16	ADGT1806	√	Рис. 4	1.49	●
EMT901-040R04P32-AD18	4	40	32	160	-	16	ADGT1806	√	Рис. 4	0.93	●
EMT901-040R04P32-AD18L	4	40	32	250	-	16	ADGT1806	√	Рис. 4	1.46	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMT901

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



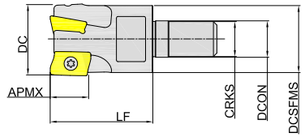


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
EMT901-016R02M08-AD10	2	16	15	8.5	28	M08	9	ADGT10T3	×	Рис. 5	0.03	●
EMT901-020R02M10-AD12	2	20	18	10.5	28	M10	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.04	●
EMT901-025R03M12-AD12	3	25	23	12.5	35	M12	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.09	●
EMT901-032R03M16-AD12	3	32	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.19	●
EMT901-032R04M16-AD12	4	32	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.18	●
EMT901-032R02M16-AD18	2	32	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Рис. 5	0.21	●
EMT901-032R03M16-AD18	3	32	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Рис. 5	0.19	●
EMT901-040R04M16-AD12	4	40	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.25	●
EMT901-040R04M20-AD12	4	40	37	21	45	M20	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.37	●
EMT901-040R05M16-AD12	5	40	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.24	●
EMT901-040R05M20-AD12	5	40	37	21	45	M20	11	ADGT1204	√	Рис. 5	0.35	●
EMT901-040R03M16-AD18	3	40	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Рис. 5	0.26	●
EMT901-040R03M20-AD18	3	40	37	21	45	M20	16	ADGT1806	√	Рис. 5	0.34	●
EMT901-040R04M16-AD18	4	40	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Рис. 5	0.23	●
EMT901-040R04M20-AD18	4	40	37	21	45	M20	16	ADGT1806	√	Рис. 5	0.32	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
ADGT10T3	Код для заказа	SI60M025065-03610IS	1.2	TI07PB	-
ADGT1204 (DC20-DC25)	Код для заказа	SI60M035069-04805IB	3	TI10PB	-
ADGT1204 (DC32-DC35)	Код для заказа	SI60M035080-04805IB	3	TI10PB	-
ADGT1204 (DC ⩾ 40)	Код для заказа	SI60M035090-04806IB	3	TI10PB	TI10TB
ADGT1806	Код для заказа	SI60M045100-06212IB	5	TI20PB	TI20TB

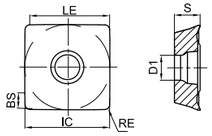
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер платины	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM2440	ADGT10T3	2	160 (120-200)	0.12 (0.1-0.2)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM2440	ADGT10T3	2	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RSM1730	ADGT10T3	2	50 (20-80)	0.1 (0.05-0.15)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		

Фрезерование уступов

SDKT

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	IC	S	BS	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	SDKT14T3PEER-LG	13.12	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			
	SDKT14T3PEER-MG	13.12	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			
	SDKT14T3PEER-HG	13.12	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●			●					●	●				

●В наличии ○ Доступно по запросу

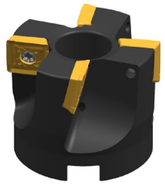
Геометрии стружколомов пластин серии SDKT

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
		
LG	MG	HG
		
Геометрия стружколома позволяет осуществлять чистовую обработку с низким сопротивлением усилиям резания, обеспечивая хорошее качество обрабатываемой поверхности.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки в большинстве случаев применения.	Режущая кромка обладает высокой прочностью. Рекомендуется для черновой обработки.

Фрезерование уступов

EMS901

Корпуса фрез



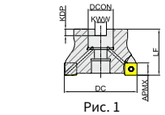


Рис. 1

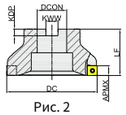


Рис. 2

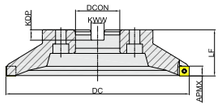


Рис. 3

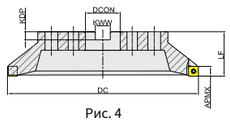


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Внутренний подвод СОЖ	Применяемые пластины	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMS901-050R04A22-SD14	4	50	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Рис. 1	0.27	●
EMS901-063R05A22-SD14	5	63	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Рис. 1	0.38	●
EMS901-080R06A27-SD14	6	80	27	50	12.4	7	10	√	SDKT14T3	Рис. 1	0.91	●
EMS901-100R07B32-SD14	7	100	32	50	14.4	8	10	×	SDKT14T3	Рис. 2	1.29	●
EMS901-125R08B40-SD14	8	125	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Рис. 2	2.48	●
EMS901-160R08C40-SD14	8	160	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Рис. 3	4.36	○
EMS901-200R10C60-SD14	10	200	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Рис. 3	6.61	●
EMS901-250R12C60-SD14	12	250	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Рис. 3	8.76	○
EMS901-315R15D60-SD14	15	315	60	80	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Рис. 4	16.87	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Внутренний подвод СОЖ	Применяемые пластины	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMS901-050R05A22-SD14	5	50	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Рис. 1	0.26	●
EMS901-063R06A22-SD14	6	63	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Рис. 1	0.40	●
EMS901-080R08A27-SD14	8	80	27	50	12.4	7	10	√	SDKT14T3	Рис. 1	0.90	●
EMS901-100R08B32-SD14	8	100	32	50	14.4	8	10	×	SDKT14T3	Рис. 2	1.23	●
EMS901-125R10B40-SD14	10	125	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Рис. 2	2.40	●
EMS901-160R12C40-SD14	12	160	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Рис. 3	4.13	●
EMS901-200R16C60-SD14	16	200	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Рис. 3	6.61	●
EMS901-250R18C60-SD14	18	250	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Рис. 3	8.53	○
EMS901-315R24D60-SD14	24	315	60	80	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Рис. 4	16.47	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMS901

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon/
с цилиндрическим хвостовиком



Рис. 4

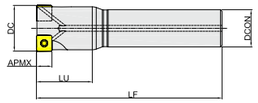
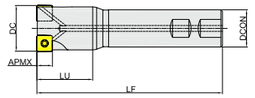


Рис. 5



Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMS901-040R03P20-SD14	3	40	20	120	60	10	SDKT14T3	√	Рис. 4	0.42	○
EMS901-040R03W32-SD14	3	40	32	160	62	10	SDKT14T3	√	Рис. 5	0.96	●
EMS901-040R04W32-SD14	4	40	32	160	62	10	SDKT14T3	√	Рис. 5	0.98	●
EMS901-050R04W32-SD14	4	50	32	160	76	10	SDKT14T3	√	Рис. 5	1.25	●
EMS901-050R05W32-SD14	5	50	32	160	76	10	SDKT14T3	√	Рис. 5	1.25	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ для винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
SDKT14T3	Код для заказа	SI60M035100-05018IS	3.0	TI15PB	TI15TB

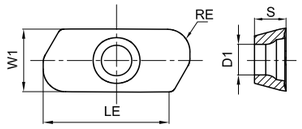
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подачана зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеро-дистая сталь	⩽ HB180	RPM1720 RA2425 RA2430	SDKT14T3	3	180 (140-220)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RA2425 RA2430 RP1215	SDKT14T3	3	150 (110-190)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предваритель-но закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA2430 RA2425 RP1215	SDKT14T3	3	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	SDKT14T3	3	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	SDKT14T3	3	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	SDKT14T3	3	180 (140-220)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Чугун с шаро-видным граф-итом, высоко-прочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	SDKT14T3	3	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	SDKT14T3	3	40 (30-60)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

Фрезерование уступов

XDHT

Позитивные пластины с двумя режущими кромками для обработки алюминиевых сплавов



Код для заказа		Размеры (мм)					Сплавы с покрытием												Сплав без по-крытия	Метал-локера-мика
		LE	W1	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	XDHT190402FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	0.2													●	
	XDHT190404FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	0.4													●	
	XDHT190408FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	0.8													●	
	XDHT190412FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	1.2													●	
	XDHT190420FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	2.0													●	
	XDHT190432FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	3.2													●	
	XDHT190440FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	4.0													●	
	XDHT190450FR-LA	19	9.5	4.76	4.6	5.0													●	

●В наличии ○Доступно по запросу

Геометрия стружколома пластин серии XDHT

Общая обработка алюминиевых сплавов

LA

Полированная поверхность с большим передним углом и острой режущей кромкой обеспечивают хороший отвод стружки из зоны резания.

Фрезерование уступов

EMH901

Корпуса фрез



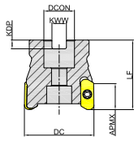


Рис. 1

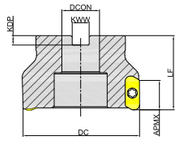


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMH901-040R03A16-XD19	3	40	16	50	8.4	5.6	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 1	0.23	●
EMH901-050R04A22-XD19	4	50	22	50	10.4	6.3	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 1	0.35	●
EMH901-063R04A22-XD19	4	63	22	50	10.4	6.3	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 1	0.56	●
EMH901-063R05A22-XD19	5	63	22	50	10.4	6.3	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 1	0.58	●
EMH901-080R04A27-XD19	4	80	27	50	12.4	7	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 1	0.92	●
EMH901-080R05A27-XD19	5	80	27	50	12.4	7	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 1	0.86	●
EMH901-100R05B32-XD19	5	100	32	50	14.4	8	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 2	1.39	●
EMH901-100R08B32-XD19	8	100	32	50	14.4	8	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 2	1.52	●
EMH901-125R05B40-XD19	5	125	40	63	16.4	9	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 2	2.59	●
EMH901-125R06B40-XD19	6	125	40	63	16.4	9	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 2	2.53	●

Примечание: RE — радиус при вершине пластины.

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMH901

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



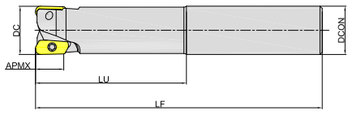


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMH901-025R02P25-XD19	2	25	25	121	50	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	0.38	●
EMH901-025R02P25-XD19L	2	25	25	165	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	0.54	●
EMH901-032R02P32-XD19S	2	32	32	125	65	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	0.64	●
EMH901-032R02P32-XD19	2	32	32	165	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	0.88	●
EMH901-032R02P32-XD19L	2	32	32	190	100	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	1.07	●
EMH901-032R03P32-XD19S	3	32	32	125	65	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	0.65	●
EMH901-032R03P32-XD19	3	32	32	165	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	0.89	●
EMH901-032R03P32-XD19L	3	32	32	190	100	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 3	1.03	●

Примечание: RE — радиус при вершине пластины.

●В наличии ○ Доступно по запросу

EMH901

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



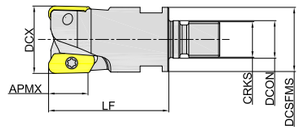


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
EMH901-025R02M12-XD19	2	25	12.5	24	45	M12	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 4	0.20	●
EMH901-032R03M16-XD19	3	32	17	29	52	M16	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 4	0.35	●
EMH901-040R03M16-XD19	3	40	17	32	52	M16	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 4	0.55	●

Примечание: RE — радиус при вершине пластины.

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EMH901

Корпуса фрез
с хвостовиком HSK63A



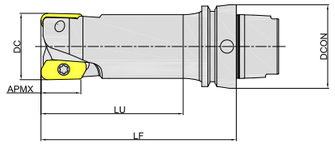


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMH901-025R02HA63-XD19S	2	25	63	90	50	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	0.85	●
EMH901-025R02HA63-XD19	2	25	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	0.86	●
EMH901-032R02HA63-XD19S	2	32	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	1.00	●
EMH901-032R02HA63-XD19	2	32	63	120	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	1.10	●
EMH901-032R03HA63-XD19S	3	32	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	1.00	●
EMH901-032R03HA63-XD19	3	32	63	120	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	1.10	●
EMH901-040R03HA63-XD19S	3	40	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	1.20	●
EMH901-040R03HA63-XD19	3	40	63	120	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Рис. 5	1.30	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
XDHT1904	Код для заказа	SI60M040075-05505WW	3.5	TT15PB	TT15TB

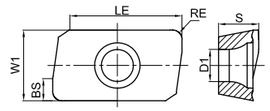
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подачана зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
N	Алюминиевые сплавы	HB60-210	RN1925	XDHT1904	7	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)

Фрезерование уступов

XPHT

Позитивные пластины с двумя режущими кромками



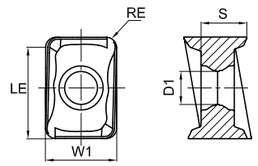
Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	W1	S	BS	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	XPHT160408T	14.9	9.53	4.76	2	4.65	0.8									○					
	XPHT160412T	14.9	9.53	4.76	2	4.65	1.2									○					

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

ANKX

Негативные пластины с четырьмя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)					Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		LE	W1	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	ANKX120704R-LG	11.6	10	8	4.3	0.4	●	●			●		○	○	○		○			
	ANKX160708R-LG	15.2	11.2	7.9	5.2	0.8	○	○		●	●		○	○	○	○	○			
	ANKX120708R-MG	11.2	10	8	4.3	0.8	●	●			●	○		○	●	○	○			
	ANKX160708R-MG	15.2	11.2	7.9	5.2	0.8	●	●		●	●	○		●	●	●	●			
	ANKX160716R-MG	14.4	11.2	7.9	5.2	1.6	●	●				○		○	○	●	○			
	ANKX160716R-HG	14.4	11.2	7.9	5.2	1.6	●				○	○		●						

●В наличии ○Доступно по запросу

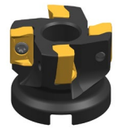
Геометрии стружколомов пластин серии ANKX

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
		
LG	MG	HG
		
Геометрия стружколома позволяет осуществлять чистовую обработку с низким сопротивлением усилиям резания, обеспечивая хорошее качество обрабатываемой поверхности.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки в большинстве случаев применения.	Режущая кромка обладает высокой прочностью. Рекомендуется для черновой обработки.

Фрезерование уступов

EMC901

Корпуса фрез



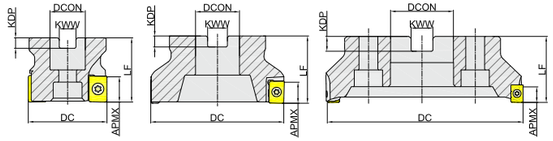


Рис. 1 Рис. 2 Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EMC901-050R04A22-AN12	4	50	22	40	10.4	6.3	9	ANKX1207	√	Рис. 1	0.30	●
EMC901-050R04A22-AN16	4	50	22	40	10.4	6.3	14	ANKX1607	√	Рис. 1	0.31	●
EMC901-063R05A22-AN12	5	63	22	40	10.4	6.3	9	ANKX1207	√	Рис. 1	0.49	●
EMC901-063R05A22-AN16	5	63	22	40	10.4	6.3	14	ANKX1607	√	Рис. 1	0.47	●
EMC901-080R05A27-AN16	5	80	27	50	12.4	7	14	ANKX1607	√	Рис. 1	0.88	●
EMC901-080R06A27-AN16	6	80	27	50	12.4	7	14	ANKX1607	√	Рис. 1	0.88	●
EMC901-100R07B32-AN16	7	100	32	50	14.4	8	14	ANKX1607	√	Рис. 2	1.34	●
EMC901-100R08B32-AN16	8	100	32	50	14.4	8	14	ANKX1607	√	Рис. 2	1.31	●
EMC901-125R10B40-AN16	10	125	40	63	16.4	9	14	ANKX1607	√	Рис. 2	2.83	●
EMC901-160R12C40-AN16	12	160	40	63	16.4	9	14	ANKX1607	×	Рис. 3	4.03	●
EMC901-200R14C60-AN16	14	200	60	63	25.7	14	14	ANKX1607	×	Рис. 3	5.98	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

EMC901

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



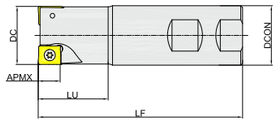


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EMC901-032R02W32-AN12	2	32	32	110	40	9	ANKX1207	×	Рис. 4	0.62	●
EMC901-032R02W32-AN16	2	32	32	150	40	14	ANKX1607	×	Рис. 4	0.85	●
EMC901-032R02W32-AN16L	2	32	32	200	54	14	ANKX1607	×	Рис. 4	1.15	●
EMC901-032R03W32-AN16	3	32	32	150	40	14	ANKX1607	×	Рис. 4	0.83	●
EMC901-032R03W32-AN16L	3	32	32	200	56	14	ANKX1607	×	Рис. 4	1.15	●
EMC901-040R03W32-AN12	3	43	32	130	40	9	ANKX1207	√	Рис. 4	0.80	●
EMC901-040R03W32-AN16	3	40	32	150	47	14	ANKX1607	√	Рис. 4	0.89	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование уступов

HMC901

Корпуса фрез
с длинной режущей кромкой



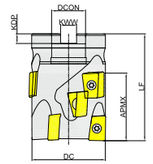


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев/ пластин	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
HMC901-050R03A22-AN12	3/12	50	22	70	10.4	6.3	43	ANKX1207	√	Рис. 5	0.58	●
HMC901-050R03A22-AN16	3/9	50	22	70	10.4	6.3	43	ANKX1607	√	Рис. 5	0.57	●
HMC901-063R04A27-AN12	4/16	63	27	70	12.4	6.3	43	ANKX1207	√	Рис. 5	0.96	●
HMC901-063R04A27-AN16	4/16	63	27	85	12.4	6.3	57	ANKX1607	√	Рис. 5	1.21	●
HMC901-080R05A32-AN16	5/20	80	32	85	14.4	7	57	ANKX1607	√	Рис. 5	2.15	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

HMC901

Корпуса фрез
с длинной режущей кромкой
и хвостовиком Weldon



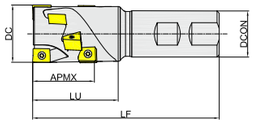


Рис. 6

Код для заказа	Кол-во зубьев/ пластин	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
HMC901-040R02W32-AN12	2/8	40	32	130	66	43	ANKX1207	√	Рис. 6	0.75	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ для винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
ANKX1207	Код для заказа	SI60M035120-05314S	3.0	TT15PB	—
ANKX1607	Код для заказа	SI60M045120-06412S	4.5	TT20PQ	TT20TB

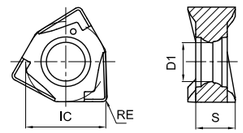
Рекомендуемые режимы резания

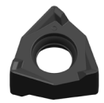
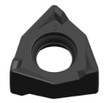
Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	ANKX1207	2.7	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430 RP1215	ANKX1207	2.7	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2430 RA2425 RP1215	ANKX1207	2.7	150 (110-190)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				ANKX1607	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	ANKX1207	2.7	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	ANKX1207	2.7	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				ANKX1607	4.2		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	ANKX1207	2.7	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.4)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	ANKX1207	2.7	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	ANKX1207	2.7	60 (50-100)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				ANKX1607	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

Фрезерование уступов

WNG(M)U

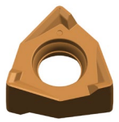
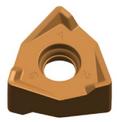
Негативные пластины с шестью режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)				Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	D1	S	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	WNGU080608-LG	12.48	4.7	6.45	0.8			○				○	○	○	○	○			
	WNMU080608-LG	12.48	4.7	6.45	0.8								○	○					
	WNGU040304-MG	6.7	3.25	3.3	0.4	●				●	●		●	●	●	●			
	WNGU040308-MG	6.7	3.25	3.3	0.8	●				●	●		●	●	●	●			
	WNGU080608-MG	12.48	4.6	6.45	0.8	●			●	●	●		●	●	●	●			
	WNMU080608-MG	12.48	4.7	6.45	0.8	●			●					●	●				
	WNGU080616-MG	12.48	4.6	6.45	1.6	●					●		●	●	●	●			
	WNGU080608-HG	12.48	4.7	6.45	0.8	●				●				●	●				
	WNMU080608-HG	12.48	4.7	6.45	0.8				○					○	○				

●В наличии ○ Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии WNG(M)U

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
		
LG	MG	HG
		
Геометрия стружколома позволяет осуществлять чистовую обработку с низким сопротивлением усилиям резания, обеспечивая хорошее качество обрабатываемой поверхности.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки в большинстве случаев применения.	Режущая кромка обладает высокой прочностью. Рекомендуется для черновой обработки.

Фрезерование уступов

EME901

Корпуса фрез



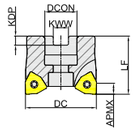


Рис. 1

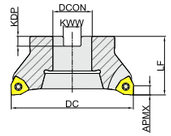


Рис. 2

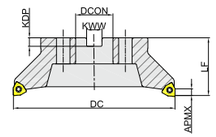


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Внутренний подвод СОЖ	Применяемые пластины	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EME901-040R06A16-WN04	6	40	16	40	8.4	5.6	4	√	WNGU0403	Рис. 1	0.23	●
EME901-050R04A22-WN08	4	50	22	40	10.4	6.3	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 1	0.32	●
EME901-050R05A22-WN08	5	50	22	40	10.4	6.3	7.5	√	WNG(M)U0806	Рис. 1	0.33	●
EME901-050R07A22-WN04	7	50	22	40	10.4	6.3	4	√	WNGU0403	Рис. 1	0.36	●
EME901-063R06A22-WN08	6	63	22	40	10.4	6.3	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 1	0.44	●
EME901-080R05A27-WN08	5	80	27	50	12.4	7	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 1	0.98	●
EME901-080R07A27-WN08	7	80	27	50	12.4	7	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 1	1.00	●
EME901-100R08B32-WN08	8	100	32	50	14.4	8	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 2	1.36	●
EME901-125R07B40-WN08	7	125	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 2	2.74	●
EME901-125R11B40-WN08	11	125	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 2	2.86	●
EME901-160R08C40-WN08	8	160	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	3.94	●
EME901-160R12C40-WN08	12	160	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	4.05	●
EME901-200R08C60-WN08	8	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	7.28	●
EME901-200R12C60-WN08	12	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	7.24	●
EME901-200R16C60-WN08	16	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	7.22	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Фрезерование уступов

EME901

Корпуса фрез



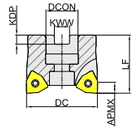


Рис. 1

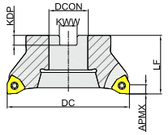


Рис. 2

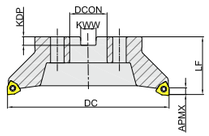


Рис. 3

Неравномерный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Внутренний подвод СОЖ	Применяемые пластины	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
EME901-063R06A22-WN08U	6	63	22	40	10.4	6.3	7.5	√	WNG(M)U0806	Рис. 1	0.44	●
EME901-080R07A27-WN08U	7	80	27	50	12.4	7	7.5	√	WNG(M)U0806	Рис. 1	1.00	●
EME901-100R08B32-WN08U	8	100	32	50	14.4	8	7.5	√	WNG(M)U0806	Рис. 2	1.36	●
EME901-125R07B40-WN08U	7	125	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 2	2.74	●
EME901-160R08C40-WN08U	8	160	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	3.94	●
EME901-200R08C60-WN08U	8	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Рис. 3	7.28	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

EME901

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



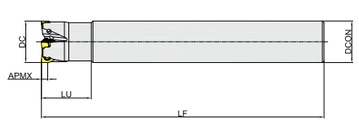


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
EME901-020R03P20-WN04	3	20	20	150	30	4	WNGU0403	√	Рис. 4	0.33	●
EME901-025R04P25-WN04	4	25	25	170	30	4	WNGU0403	√	Рис. 4	0.60	●
EME901-032R05P32-WN04	5	32	32	195	30	4	WNGU0403	√	Рис. 4	1.14	●
EME901-035R05P32-WN04	5	35	32	195	30	4	WNGU0403	√	Рис. 4	1.16	●
EME901-040R03P32-WN08	3	40	32	160	60.2	7.5	WNG(M)U0806	×	Рис. 4	1.05	●
EME901-040R06P32-WN04	6	40	32	195	30	4	WNGU0403	√	Рис. 4	1.18	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
WNGU0403	Код для заказа	SI60M025065-03610IS	1.2	TI07PB	—
WNG(M)U0806	Код для заказа	SI60M040100-05510IS	3.5	TI15PB	TI15TB

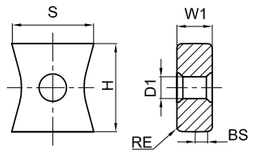
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеро-дистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	WNGU0403	1.2	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430 RP1215	WNGU0403	1.2	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предваритель-но закаленная сталь	HRC35-45	RA2430 RA2425 RP1215	WNGU0403	1.2	150 (110-190)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				WNG(M)U0806	2.3		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	WNGU0403	1.2	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	WNGU0403	1.2	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				WNG(M)U0806	2.3		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	WNGU0403	1.2	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.4)
	Чугун с шаро-видным граф-итом, высоко-прочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	WNGU0403	1.2	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	WNGU0403	1.2	40 (30-60)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				WNG(M)U0806	2.3		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

Фрезерование уступов

LNE(M)T

Тангенциальные пластины с восемью режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)						Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		H	W1	D1	S	RE	BS	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	LNET110608-LG	11.2	6	5	11	0.8	2		●			●		●		●					
	LNET150608-LG	15.0	6	7	13.9	0.8	2		●			●		●	●	●					
	LNMT110608-MG	11.2	6	5	11	0.8	2		●			●	●		●	●	●				
	LNMT150608-QMM	15.0	6	7	13.9	0.8	2		●			●	●		●	●	●	●			
	LNMT110608-HG	11.2	6	5	11	0.8	2		●			●									
	LNMT150608-HG	15.0	6	7	13.9	0.8	2		●			●				●	●				
	LNET1106PNEN-W	11.4	6	5	11	—	4.6									●					
	LNET1506PNTN-W	15.2	6	7	13.9	—	4.8									●					

●В наличии ○ Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии LNE(M)T

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Получистовая обработка нержавеющей стали	Черновая обработка	Зачистные пластины Wiper
				
LG	MG	QMM	HG	W
				
Геометрия стружколома позволяет осуществлять чистовую обработку с низким сопротивлением усилиям резания, обеспечивая хорошее качество обрабатываемой поверхности.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки в обычных условиях применения.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки нержавеющих сталей в обычных условиях применения.	Высокопрочная режущая кромка, обеспечивает применение в условиях прерывистого резания с отличной производительностью. Рекомендуется для тяжелой черновой обработки.	Высокоточная геометрия стружколома Wiper обеспечивает лучшее качество обрабатываемой поверхности.

Фрезерование уступов

VMA901

Корпуса фрез



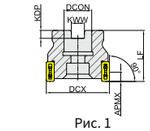


Рис. 1

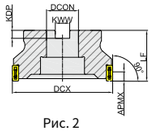


Рис. 2

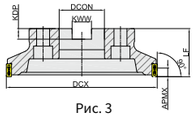


Рис. 3

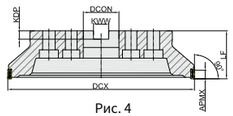
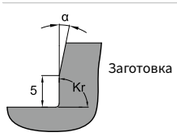


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
VMA901-040R04A16-LN11	4	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.21	○
VMA901-040L04A16-LN11	4	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.21	○
VMA901-050R05A22-LN11	5	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.29	●
VMA901-050L05A22-LN11	5	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.29	●
VMA901-063R06A22-LN11	6	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.50	●
VMA901-063L06A22-LN11	6	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.50	●
VMA901-080R08B27-LN11	8	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	0.89	●
VMA901-080L08B27-LN11	8	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	0.89	○
VMA901-100R09B32-LN11	9	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	1.55	●
VMA901-100L09B32-LN11	9	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	1.55	○
VMA901-125R10B40-LN11	10	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	2.74	●
VMA901-125L10B40-LN11	10	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	2.74	○
VMA901-160R12C40-LN11	12	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	3.90	●
VMA901-160L12C40-LN11	12	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	3.90	○
VMA901-200R16C60-LN11	16	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	5.36	●
VMA901-200L16C60-LN11	16	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	5.36	○

● В наличии ○ Доступно по запросу



Заготовка

Диаметр фрезы	Угол перерезания	Главный угол в плане режущей кромки
DCX ⩽ 50 мм	α=8.5°	Kr=91°
DCX=63 мм	α=7.5°	Kr=91°
DCX=80 мм	α=7.5°	Kr=91°
DCX ⩾ 100 мм	α=5°	Kr=90°

Примечание: При общей глубине резания > 5 мм возникает перерезание заготовки. Величина угла перерезания отражена в таблице.

Фрезерование уступов

VMA901

Корпуса фрез



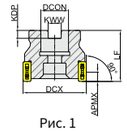


Рис. 1

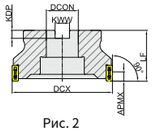


Рис. 2

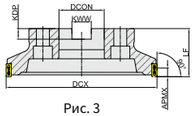


Рис. 3

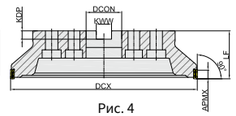
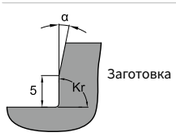


Рис. 4

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
VMA901-040R05A16-LN11	5	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.21	○
VMA901-040L05A16-LN11	5	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.21	○
VMA901-050R07A22-LN11	7	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.30	○
VMA901-050L07A22-LN11	7	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.30	○
VMA901-063R09A22-LN11	9	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.50	●
VMA901-063L09A22-LN11	9	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 1	0.50	○
VMA901-080R11B27-LN11	11	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	0.90	○
VMA901-080L11B27-LN11	11	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	0.90	○
VMA901-100R14B32-LN11	14	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	1.55	○
VMA901-100L14B32-LN11	14	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	1.55	○
VMA901-125R18B40-LN11	18	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	2.74	○
VMA901-125L18B40-LN11	18	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 2	2.74	○
VMA901-160R23C40-LN11	23	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	3.91	○
VMA901-160L23C40-LN11	23	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	3.91	○
VMA901-200R28C60-LN11	28	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	5.37	○
VMA901-200L28C60-LN11	28	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Рис. 3	5.37	○

● В наличии ○ Доступно по запросу



Заготовка

Диаметр фрезы	Угол перерезания	Главный угол в плане режущей кромки
DCX ⩽ 50 мм	α=8.5°	Kr=91°
DCX=63 мм	α=7.5°	Kr=91°
DCX=80 мм	α=7.5°	Kr=91°
DCX ⩾ 100 мм	α=5°	Kr=90°

Примечание: При общей глубине резания > 5 мм возникает перерезание заготовки. Величина угла перерезания отражена в таблице.

Фрезерование уступов

VMA901

Корпуса фрез



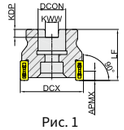


Рис. 1

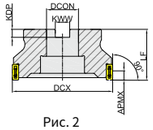


Рис. 2

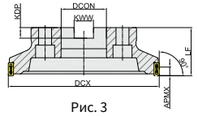


Рис. 3

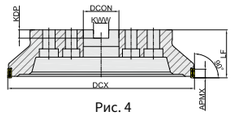
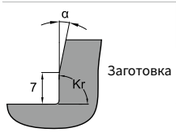


Рис. 4

Крупный шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
VMA901-050R04A22-LN15	4	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.30	●
VMA901-050L04A22-LN15	4	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.30	○
VMA901-063R05A22-LN15	5	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.52	●
VMA901-063L05A22-LN15	5	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.52	●
VMA901-080R06B27-LN15	6	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	0.92	●
VMA901-080L06B27-LN15	6	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	0.92	○
VMA901-100R08B32-LN15	8	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	1.59	●
VMA901-100L08B32-LN15	8	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	1.59	○
VMA901-125R10B40-LN15	10	125	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	2.86	●
VMA901-125L10B40-LN15	10	125	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	2.86	○
VMA901-160R12C40-LN15	12	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	4.39	●
VMA901-160L12C40-LN15	12	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	4.39	○
VMA901-200R12C60-LN15	12	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	5.73	●
VMA901-200L12C60-LN15	12	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	5.73	○
VMA901-200R15C60-LN15	15	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	5.86	○
VMA901-200L15C60-LN15	15	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	5.86	○
VMA901-250R15C60-LN15	15	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	11.45	○
VMA901-250L15C60-LN15	15	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	11.45	○
VMA901-250R20C60-LN15	20	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	11.65	○
VMA901-250L20C60-LN15	20	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	11.65	○
VMA901-315R18D60-LN15	18	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 4	22.06	○
VMA901-315L18D60-LN15	18	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 4	22.06	○
VMA901-315R25D60-LN15	25	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 4	22.41	○
VMA901-315L25D60-LN15	25	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 4	22.41	○

● В наличии ○ Доступно по запросу



Заготовка

Диаметр фрезы	Угол перерезания	Главный угол в плане режущей кромки
DCX=50 мм	α=8°	Kr=91°
DCX=63 мм	α=7°	Kr=90.5°
DCX=80 мм	α=7°	Kr=90.5°
DCX ⩾ 100 мм	α=5°	Kr=90°

Примечание: При общей глубине резания > 7 мм возникает перерезание заготовки. Величина угла перерезания отражена в таблице.

Фрезерование уступов

VMA901

Корпуса фрез



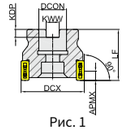


Рис. 1

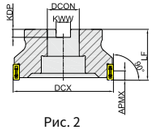


Рис. 2

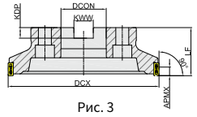


Рис. 3

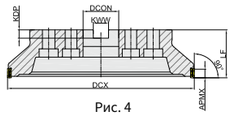
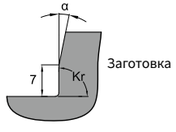


Рис. 4

Средний шаг зубьев

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
VMA901-050R05A22-LN15	5	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.29	●
VMA901-050L05A22-LN15	5	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.29	○
VMA901-063R06A22-LN15	6	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.51	○
VMA901-063L06A22-LN15	6	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 1	0.51	○
VMA901-080R08B27-LN15	8	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	0.93	●
VMA901-080L08B27-LN15	8	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	0.93	○
VMA901-100R10B32-LN15	10	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	1.60	●
VMA901-100L10B32-LN15	10	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	1.60	○
VMA901-125R12B40-LN15	12	125	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 2	2.86	○
VMA901-160R15C40-LN15	15	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	4.39	○
VMA901-160L15C40-LN15	15	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	4.39	○
VMA901-200R20C60-LN15	20	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	5.87	○
VMA901-200L20C60-LN15	20	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	5.87	○
VMA901-250R25C60-LN15	25	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	11.64	○
VMA901-250L25C60-LN15	25	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 3	11.64	○
VMA901-315R30D60-LN15	30	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 4	22.37	○
VMA901-315L30D60-LN15	30	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 4	22.37	○

● В наличии ○ Доступно по запросу



Заготовка

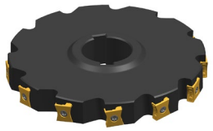
Диаметр фрезы	Угол перерезания	Главный угол в плане режущей кромки
DCX=50 мм	α=8°	Kr=91°
DCX=63 мм	α=7°	Kr=90.5°
DCX=80 мм	α=7°	Kr=90.5°
DCX ⩾ 100 мм	α=5°	Kr=90°

Примечание: При общей глубине резания > 7 мм возникает перерезание заготовки. Величина угла перерезания отражена в таблице

Фрезерование уступов

VMA902

Корпуса дисковых двухсторонних фрез



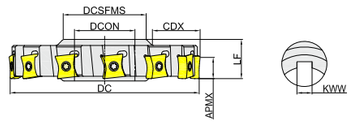
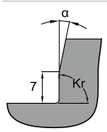


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	LF						
VMA902-080R08K27-LN15	8	80	18	27	41	7	24	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	0.56	○
VMA902-080L08K27-LN15	8	80	18	27	41	7	24	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	0.56	○
VMA902-100R10K32-LN15	10	100	23	32	47	8	26	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	0.91	○
VMA902-100L10K32-LN15	10	100	23	32	47	8	26	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	0.91	○
VMA902-125R12K40-LN15	12	125	32	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	1.45	○
VMA902-125L12K40-LN15	12	125	32	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	1.45	○
VMA902-160R15K40-LN15	15	160	49	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	2.50	○
VMA902-160L15K40-LN15	15	160	49	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	2.50	○
VMA902-200R20K50-LN15	20	200	63	50	68	12	28	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	4.44	○
VMA902-200L20K50-LN15	20	200	63	50	68	12	28	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	4.44	○
VMA902-250R25K60-LN15	25	250	80	60	84	14	28	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	6.99	○
VMA902-250L25K60-LN15	25	250	80	60	84	14	28	7	LNE(M)T1506	×	Рис. 5	6.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу



Заготовка

Диаметр фрезы	Угол перерезания	Главный угол в плане режущей кромки
DCX=50 мм	α=8°	Kr=91°
DCX=63 мм	α=7°	Kr=90.5°
DCX=80 мм	α=7°	Kr=90.5°
DCX ⩾ 100 мм	α=5°	Kr=90°

Примечание: При общей глубине резания > 7 мм возникает перерезание заготовки. Величина угла перерезания отражена в таблице.

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Эскиз / Применяемые пластины					
LNE(M)T1106	Код для заказа	SI60M035094-04909IB	3.0	TI10PB	TI10TB
LNE(M)T1506	Код для заказа	SI60M040110-05708IB	4.0	TI15PB	TI15TB

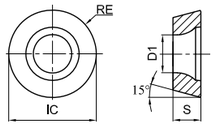
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
							Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RPM1720 RA2425 RA2430	LNE(M)T1106	2.5	220 (180-260)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RA2425 RA2430 RP1215	LNE(M)T1106	2.5	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA2430 RA2425 RP1215	LNE(M)T1106	2.5	160 (120-200)	0.06 (0.05-0.1)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				LNE(M)T1506	3.5		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	LNE(M)T1106	2.5	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	LNE(M)T1106	2.5	140 (100-180)	0.06 (0.05-0.1)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				LNE(M)T1506	3.5		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	LNE(M)T1106	2.5	220 (180-260)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
				LNE(M)T1506	3.5		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	LNE(M)T1106	2.5	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)

Профильное фрезерование

RD

Позитивные прецизионные пластины



	Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	RE	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	RDET0803M0-LB	8	3.18	4	2.9		○	○											
	★ RDET1003M0-LB	10	3.18	5	4.4			○											
	RDET10T3M0-LB	10	3.97	5	4.4	○	○	○											
	RDET1204M0-LB	12	4.76	6	4.4		○	○											
	RDET1604M0-LB	16	4.76	8	5.5		●	○											
	★ RDET0802M0-MG	8	2.38	4	2.9	●	○	●		○						○			
	RDET0803M0-MG	8	3.18	4	2.9		○	○											
	★ RDET1003M0-MG	10	3.18	5	4.4		○	○											
	RDET10T3M0-MG	10	3.97	5	4.4	●	●	●		○			○			○			
	RDET1204M0-MG	12	4.76	6	4.4	○	●	○								●			
	RDET1604M0-MG	16	4.76	8	5.5	○	●	○		○						○			
	RDEW0501M0	5	1.51	2.5	2.2	●	●	●		●									
	RDEW0702M0	7	2.38	3.5	2.8	●	●	●		●									●
	★ RDEW1003M0	10	3.18	5	4.4	●		●											
	RDEW0702M0T	7	2.38	3.5	2.8	●	●	●		●									
	RDEW0803M0T	8	3.18	4	2.9	○	○	○		●									
	★ RDEW1003M0T	10	3.18	5	4.6	●	●	●							●				
	RDEW10T3M0T	10	3.97	5	4.4	●	●	●		○									
	RDEW1204M0T	12	4.76	6	4.4	●	●	●		○					●				
	RDEW1604M0T	16	4.76	8	5	○	○	○							○				
	★ RDEW1606M0T	16	6.35	8	5.5			○											
	★ RDEW12T3M0T-MB	12	3.97	6	4.4	○	●	●											
	RDEW1204M0T-MB	12	4.76	6	4.4		●	○		○									
	RDEW1204M0T-MP	12	4.82	6	4.4	○	○	●											
	★ RDEW1605M0T-MP	16	5.66	8	5.5	○	○	○											

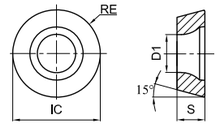
Примечание: ★ Данные пластины не применимы на корпуса фрез серии PMA001.

●В наличии ○Доступно по запросу

Профильное фрезерование

RD

Позитивные экономичные пластины



	Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	RE	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	RDMT10T3M0-MG	10	3.97	5	4.4	●	●	●		●	○		○	●		●			
	RDMT1204M0-MG	12	4.76	6	4.4	●	●	●		●				●		●			
	RDMW1204M0T-MB	12	4.76	6	4.4	●	●	●	●	●	●			●	●				
	★ RDMW1605M0T-MB	16	5.56	8	5.5	●	●	●		●									
	RDMW10T3M0T	10	3.97	5	4.4	●	●	●	●	●					○				○
	RDMW1604M0T	16	4.76	8	5.5	●	●	●		●					○				
	RDMW1204M0T-MP	12	4.76	6	4.4	●		●		●									

Примечание: ★ Данные пластины не применимы на корпуса фрез серии PMA001.

●В наличии ○Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии RD

Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Черновая обработка
			
LB	MG	Без стружколома	Без стружколома/MB/MP
			
Геометрия стружколома с большим передним углом и острой режущей кромкой рекомендуется для чистовой обработки.	Совокупность умеренной ширины режущей кромки и ее переднего угла обеспечивает баланс между остротой и хорошей прочностью. Рекомендуется для получистовой обработки.	Плоская геометрия стружколома обеспечивает повышенную прочность режущей кромки.	Плоская геометрия стружколома с фаской обеспечивает повышенную прочность режущей кромки.

Профильное фрезерование

PMA001

Корпуса фрез



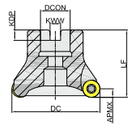


Рис. 1

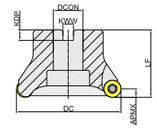


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Прижим	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP							
PMA001-040R05A16-RD08	5	40	16	40	8.4	6.3	4	RD**0803	×	×	Рис. 1	0.21	●
PMA001-050R04A22-RD10	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RD**10T3	×	√	Рис. 1	0.32	●
PMA001-050R04A22-RD12	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	×	√	Рис. 1	0.30	●
PMA001-050R05A22-RD12	5	50	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	×	√	Рис. 1	0.32	●
PMA001-063R04A22-RD16	4	63	22	50	10.4	6.3	8	RD**1604	×	×	Рис. 1	0.52	●
PMA001-063R05A22-RD12	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	×	√	Рис. 1	0.50	●
PMA001-080R05A27-RD16	5	80	27	50	12.4	7	8	RD**1604	×	×	Рис. 1	0.86	●
PMA001-100R06B32-RD16	6	100	32	50	14.4	8	8	RD**1604	×	×	Рис. 2	1.13	●
PMA001-125R07B40-RD16	7	125	40	63	16.4	9	8	RD**1604	×	×	Рис. 2	2.37	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

PMA001

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



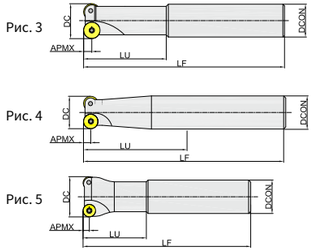


Рис. 3

Рис. 4

Рис. 5

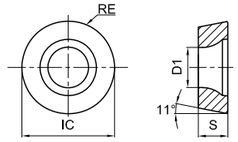
Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Прижим	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU							
PMA001-010R02P16-RD05	2	10	16	120	40	2.5	RD**0501	×	×	Рис. 3	0.13	●
PMA001-012R02P16-RD05	2	12	16	120	40	2.5	RD**0501	×	×	Рис. 3	0.14	●
PMA001-016R02P16-RD07	2	16	16	160	50	3.5	RD**0702	×	×	Рис. 4	0.23	●
PMA001-017R02P16-RD08	2	17	16	160	50	4	RD**0803	×	×	Рис. 5	0.23	●
PMA001-020R02P20-RD08	2	20	20	160	50	4	RD**0803	×	×	Рис. 3	0.35	●
PMA001-020R02P20-RD10	2	20	20	160	50	5	RD**10T3	×	√	Рис. 4	0.34	●
PMA001-025R02P20-RD10	2	25	20	160	50	5	RD**10T3	×	√	Рис. 5	0.37	●
PMA001-025R03P25-RD10	3	25	25	160	70	5	RD**10T3	×	√	Рис. 4	0.525	●
PMA001-032R02P32-RD12	2	32	32	200	60	6	RD**1204	×	√	Рис. 4	1.13	●
PMA001-032R02P32-RD16	2	32	32	200	65	8	RD**1604	×	×	Рис. 3	1.08	●
PMA001-032R03P32-RD12S	3	32	32	160	50	6	RD**1204	×	√	Рис. 3	0.89	●
PMA001-032R03P32-RD12	3	32	32	200	60	6	RD**1204	×	√	Рис. 4	1.13	●
PMA001-035R02P32-RD16	2	35	32	200	65	8	RD**1604	×	×	Рис. 5	1.09	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Профильное фрезерование

RP

Позитивные прецизионные пластины



	Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	RE	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	RPET1003M0-LG	10	3.18	5	4.4		○	○											
	RPET1204M0-LG	12	4.76	6	4.4		○	○											
	RPET1003M0T-MG	10	3.18	5	4.4		○	○											
	RPET1204M0-MG	12	4.76	6	4.4	●	○	●											
	RPET08T2M0-MG	8	2.78	4	2.9	●	●	●		●						●			
	RPET1204M0T-MG	12	4.76	6	4.4	●	●	○											
	RPET1606M0T-MG	16	6.35	8	5.5		○	○		○						●			
	RPET1606M0T-HG	16	6.35	8	5.5	○	○	○											
	RPET1606M0-MS	16	6.35	8	5.5					○			●			●			
	RPEW1003M0	10	3.18	5	4.4	○	○	○											
	★ RPEW10T3M0	10	3.97	5	4.4	○	○	○											
	RPEW08T2M0	8	2.78	4	2.9	○		○											
	RPEW1003M0T	10	3.18	5	4.4	●	●	●											
	RPEW1204M0T	12	4.76	6	4.4		○	○											

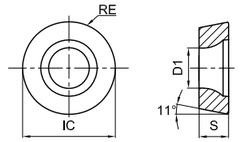
Примечание: ★ Данные пластины не применимы на корпуса фрез серии PMB001.

●В наличии ○ Доступно по запросу

Профильное фрезерование

RP

Позитивные экономичные пластины



	Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	RE	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	★ RPMT10T3M0-MG	10	3.97	5	4.4	●	●	●		●						○			
	RPMT1003M0T-MG	10	3.18	5	4.4	●	●	●		○			●	○		●			
	RPMT1204M0-MG	12	4.76	6	4.4	●	●	●		●			○	●		●			
	RPMT1204M0T-MK	12	4.76	6	4.4	○	○	○				●		●					
	RPMW1003M0T	10	3.18	5	4.4	●	●	●		●				●					●
	RPMW1204M0T	12	4.76	6	4.4	●	●	●		●		●		●					

Примечание: ★ Данные пластины не применимы на корпуса фрез серии PMB001.

●В наличии ○ Доступно по запросу

Геометрии стружколомов серии RP

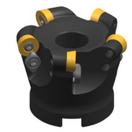
Чистовая обработка	Получистовая обработка	Получистовая обработка	Получистовая обработка труднообрабатываемых материалов
			
LG	MG	MG	MS
			
Геометрия стружколома с большим передним углом и острой режущей кромкой рекомендуется для чистовой обработки.	Совокупность умеренной ширины режущей кромки и ее переднего угла обеспечивает баланс между остротой и хорошей прочностью. Рекомендуется для получистовой обработки.	Совокупность умеренной ширины режущей кромки и ее переднего угла обеспечивает баланс между остротой и хорошей прочностью. Рекомендуется для получистовой обработки.	Умеренная ширина режущей кромки и большой передний угол обеспечивает высокую стабильность применения и хорошую остроту.

Черновая обработка нержавеющей стали	Черновая обработка	Черновая обработка	Черновая обработка
			
MK	HG	Без стружколома	Без стружколома
			
Геометрия стружколома имеет большой передний угол и острую режущую кромку.	Геометрия стружколома с малым передним углом обеспечивает высокую прочность режущей кромки.	Плоская геометрия стружколома обеспечивает сочетание баланс между прочностью и остротой режущей кромки.	Плоская геометрия стружколома с фаской обеспечивает повышенную прочность режущей кромки.

Профильное фрезерование

PMB001

Корпуса фрез



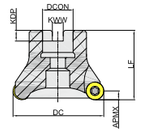


Рис. 1

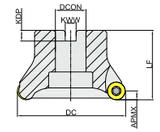


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Прижим	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP							
PMB001-040R04A16-RP10	4	40	16	40	8.4	6.3	5	RP**1003	×	√	Рис. 1	0.16	●
PMB001-040R05A16-RP08	5	40	16	40	8.4	6.3	4	RP**08T2	×	×	Рис. 1	0.19	●
PMB001-050R04A22-RP10	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RP**1003	×	√	Рис. 1	0.33	●
PMB001-050R04A22-RP12	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	√	Рис. 1	0.32	●
PMB001-063R04A22-RP16	4	63	22	40	10.4	6.3	8	RP**1606	×	×	Рис. 1	0.33	●
PMB001-063R05A22-RP12	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	√	Рис. 1	0.51	●
PMB001-063R06A22-RP12	6	63	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	√	Рис. 1	0.47	●
PMB001-080R06A27-RP16	6	80	27	50	12.4	7	8	RP**1606	×	×	Рис. 1	0.83	●
PMB001-100R07B32-RP16	7	100	32	50	14.4	8	8	RP**1606	×	×	Рис. 2	1.18	●
PMB001-125R08B40-RP16	8	125	40	63	16.4	9	8	RP**1606	×	×	Рис. 2	2.29	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

PMB001

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



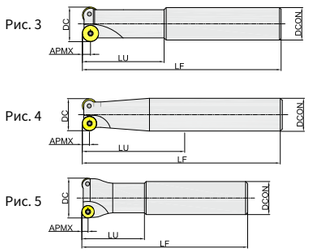


Рис. 3

Рис. 4

Рис. 5

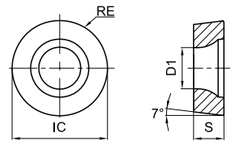
Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Прижим	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU							
PMB001-016R02P16-RP08S	2	16	16	120	40	4	RP**08T2	×	×	Рис. 3	0.16	●
PMB001-016R02P16-RP08	2	16	16	160	50	4	RP**08T2	×	×	Рис. 3	0.22	●
PMB001-020R02P20-RP08	2	20	20	160	50	4	RP**08T2	×	×	Рис. 3	0.35	●
PMB001-020R02P20-RP10	2	20	20	160	50	5	RP**1003	×	√	Рис. 4	0.35	●
PMB001-025R02P20-RP10	2	25	20	160	50	5	RP**1003	×	√	Рис. 5	0.37	●
PMB001-025R02P20-RP10L	2	25	20	200	50	5	RP**1003	×	√	Рис. 5	0.47	●
PMB001-025R02P25-RP12	2	25	25	160	50	6	RP**1204	×	√	Рис. 3	0.51	●
PMB001-025R03P25-RP08	3	25	25	160	50	4	RP**08T2	×	×	Рис. 3	0.55	●
PMB001-032R02P25-RP12	2	32	25	160	50	6	RP**1204	×	√	Рис. 5	0.57	●
PMB001-032R02P25-RP12L	2	32	25	200	60	6	RP**1204	×	√	Рис. 5	0.73	●
PMB001-032R03P25-RP12	3	32	25	160	50	6	RP**1204	×	√	Рис. 5	0.56	●
PMB001-040R02P32-RP16	2	40	32	200	65	8	RP**1606	×	×	Рис. 5	1.15	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Профильное фрезерование

RC

Позитивные прецизионные пластины



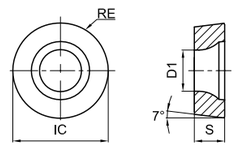
	Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	RE	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	RCET10T3M0-ME	10	3.97	5	4.4	●	○	●											○
	RCET1204M0-ME	12	4.76	6	4	●	●	○					●		●				
	RCET1606M0-ME	16	6.35	8	5.5	○	●	○					○	○		○			
	RCET2006M0-ME	20	6.35	10	6.5		●	●							●				
	RCET1204M0T-HE	12	4.76	6	4		○	○											
	RCET1606M0T-HE	16	6.35	8	5.5		●	○						○	●				
	RCET2006M0T-HE	20	6.35	10	6.5		●	○											

●В наличии ○Доступно по запросу

Профильное фрезерование

RC

Позитивные экономичные пластины



	Код для заказа	Размеры (мм)				Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	RE	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	RCMT1606M0T-MK	16	6.35	8	5.5							●							

●В наличии ○Доступно по запросу

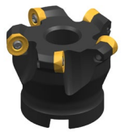
Геометрии стружколомов пластин серии RC

Получистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка нержавеющей стали	Черновая обработка
			
ME	ME	MK	HE
			
Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки в большинстве случаев применения.	Геометрия стружколома обеспечивает высокую стабильность обработки в большинстве случаев применения.	Геометрия стружколома с фаской обеспечивает высокую прочность режущей кромки и стабильность применения.	Геометрия стружколома с малым передним углом и фаской обеспечивает повышенную прочность режущей кромки.

Профильное фрезерование

PMC001

Корпуса фрез



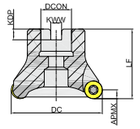


Рис. 1

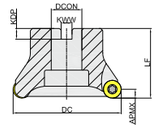


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	KWW	KDP						
PMC001-050R04A22-RC12	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Рис. 1	0.31	●
PMC001-050R05A22-RC12	5	50	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Рис. 1	0.32	●
PMC001-063R04A22-RC12	4	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Рис. 1	0.54	●
PMC001-063R04A22-RC16	4	63	22	50	10.4	6.3	8	RC**1606	×	Рис. 1	0.43	●
PMC001-063R05A22-RC12	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Рис. 1	0.50	●
PMC001-063R05A22-RC16	5	63	22	50	10.4	6.3	8	RC**1606	×	Рис. 1	0.45	●
PMC001-063R06A22-RC12	6	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Рис. 1	0.51	●
PMC001-080R05A27-RC16	5	80	27	50	12.4	7	8	RC**1606	×	Рис. 1	0.80	●
PMC001-080R06A27-RC12	6	80	27	50	12.4	7	6	RC**1204	×	Рис. 1	0.87	●
PMC001-080R06A27-RC16	6	80	27	50	12.4	7	8	RC**1606	×	Рис. 1	0.78	●
PMC001-100R06B32-RC16	6	100	32	50	14.4	8	8	RC**1606	×	Рис. 2	1.11	●
PMC001-100R06B32-RC20	6	100	32	50	14.4	8	10	RC**2006	×	Рис. 2	1.06	●
PMC001-125R07B40-RC20	7	125	40	63	16.4	9	10	RC**2006	×	Рис. 2	2.35	●
PMC001-160R08B40-RC20	8	160	40	63	16.4	9	10	RC**2006	×	Рис. 2	4.49	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

PMC001

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



Рис. 3

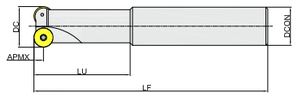
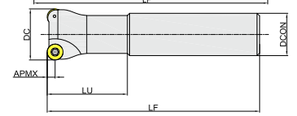


Рис. 4



Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)				APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU						
PMC001-020R02P20-RC10	2	20	20	110	60	5	RC**10T3	×	Рис. 3	0.23	●
PMC001-025R02P20-RC10	2	25	20	160	50	5	RC**10T3	×	Рис. 4	0.36	●
PMC001-032R02P25-RC12	2	32	25	200	50	6	RC**1204	×	Рис. 4	0.72	●
PMC001-040R03P32-RC12	3	40	32	200	50	6	RC**1204	×	Рис. 4	1.18	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт прижима	Прижим	Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз							
RD**05	Код для заказа	—	—	SI60M020037-02806S	0.6	TT06PQ	—
RD**07	Код для заказа	—	—	SI60M025050-03509S	1.0	TT07PQ	—
RD**08 RP**08	Код для заказа	—	—	SI60M025065-03509S	1.0	TT07PQ	—
RD**10 RP**10	Код для заказа	SI60M035100-05510S	CAX01RQ	SI60M040089-05313S	3.5	TT15PB	—
RC**10	Код для заказа	—	—	SI60M040089-05313S	3.5	TT15PB	—
RD**12 RP**12	Код для заказа	SI60M035120-05314S	CAX02RQ	SI60M040089-05313S	3.5	TT15PB	—
RC**12	Код для заказа	—	—	SI60M035080-05314S	3.0	TT15PB	—
RD**16 RP**16 RC**16	Код для заказа	—	—	SI60M050108-07209S	5.0	TT20PQ	TT20TB
RC**20	Код для заказа	—	—	SI60M060160-08509S	7.5	—	TT25TB

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Скорость резания, Vc (м/мин)	Типоразмер пластин	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
						Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA3425 RPM1720 RA2425 RA2430 RP2425	180 (140-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RA3425 RP1215 RA2425 RA2430 RP2425	160 (120-200)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA3425 RP1215 RA2430 RA2425	120 (80-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	140 (100-180)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	120 (80-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Скорость резания, Vc (м/мин)	Типоразмер пластин	Подача на зуб, fz (мм/зуб)		
						Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	180 (150-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.15 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1215 RK1425	120 (100-180)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.15 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	40 (30-60)	16	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.15)	—

Примечания: ① Формула для расчета частоты вращения шпинделя: n=(Vc*1000)/(π*D). Более подробно смотри страницу 731.
② Формула для минутной подачи: Vf=fz*z*n. Более подробно смотри страницу 731.
③ Указанные режимы резания для материалов группы S применимы для геометрии стружколома MS.

Рекомендуемое соотношение подачи на зуб и глубины резания для пластин серий RD/RP/RC

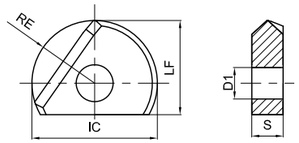
Типоразмер пластин	Тип обработки	Глубина резания, ap (мм)								
		0.1	0.5	1	1.5	2	2.5	3	4	5
05	Полу-чистовая обработка	0.35 (0.22-0.63)	0.17 (0.08-0.26)	0.12 (0.06-0.21)	0.1 (0.05-0.17)	—	—	—	—	—
	Черновая обработка	0.45 (0.29-0.95)	0.2 (0.12-0.38)	0.16 (0.09-0.28)	0.14 (0.07-0.25)	—	—	—	—	—
07 08	Полу-чистовая обработка	0.59 (0.23-0.9)	0.27 (0.1-0.41)	0.2 (0.08-0.3)	0.17 (0.06-0.26)	0.15 (0.03-0.23)	—	—	—	—
	Черновая обработка	0.68 (0.32-1.13)	0.31 (0.14-0.52)	0.23 (0.11-0.38)	0.19 (0.09-0.32)	0.17 (0.08-0.29)	—	—	—	—
10	Чистовая обработка	0.75 (0.25-0.9)	0.34 (0.11-0.41)	0.25 (0.08-0.3)	0.21 (0.07-0.25)	0.19 (0.06-0.23)	0.17 (0.05-0.21)	—	—	—
	Полу-чистовая обработка	0.9 (0.25-1.26)	0.41 (0.11-0.57)	0.30 (0.08-0.42)	0.25 (0.07-0.35)	0.23 (0.06-0.31)	0.21 (0.05-0.28)	—	—	—
	Черновая обработка	1.01 (0.35-1.51)	0.46 (0.16-0.69)	0.33 (0.12-0.5)	0.28 (0.1-0.42)	0.25 (0.09-0.38)	0.23 (0.08-0.35)	—	—	—
12	Чистовая обработка	0.83 (0.28-1.1)	0.38 (0.13-0.5)	0.27 (0.09-0.36)	0.23 (0.08-0.3)	0.2 (0.07-0.27)	0.18 (0.06-0.25)	0.17 (0.06-0.23)	—	—
	Полу-чистовая обработка	0.99 (0.28-1.38)	0.45 (0.13-0.63)	0.33 (0.09-0.45)	0.27 (0.08-0.38)	0.24 (0.07-0.34)	0.22 (0.06-0.31)	0.21 (0.06-0.29)	—	—
	Черновая обработка	1.1 (0.39-1.65)	0.5 (0.18-0.75)	0.36 (0.13-0.54)	0.3 (0.11-0.45)	0.27 (0.09-0.4)	0.25 (0.08-0.37)	0.23 (0.08-0.35)	—	—
16	Чистовая обработка	1.14 (0.32-1.59)	0.52 (0.14-0.72)	0.37 (0.1-0.52)	0.31 (0.09-0.43)	0.27 (0.08-0.38)	0.25 (0.07-0.35)	0.23 (0.06-0.32)	0.21 (0.06-0.29)	—
	Полу-чистовая обработка	1.27 (0.32-1.9)	0.57 (0.14-0.86)	0.41 (0.1-0.62)	0.34 (0.09-0.51)	0.30 (0.08-0.45)	0.28 (0.07-0.41)	0.26 (0.06-0.38)	0.23 (0.06-0.35)	—
	Черновая обработка	1.59 (0.44-2.54)	0.72 (0.20-1.15)	0.52 (0.14-0.83)	0.43 (0.12-0.69)	0.38 (0.11-0.6)	0.35 (0.1-0.54)	0.32 (0.09-0.51)	0.29 (0.08-0.46)	—
20	Черновая обработка)	2.14 (0.59-3.49)	0.97 (0.25-1.60)	0.71 (0.18-1.17)	0.58 (0.15-0.96)	0.5 (0.14-0.81)	0.46 (0.13-0.73)	0.42 (0.12-0.68)	0.38 (0.11-0.61)	0.34 (0.1-0.55)

Примечание: Как правило при обработке пластинами круглой формы глубина резания (ap) должна составлять менее 25% от диаметра вписанной окружности пластины (ap<25% IC). В противном случае рекомендуется использовать платины серий SNEU/SEET/HNGU с углом в плане Kr=45°

Профильное фрезерование

QTD

Сферические пластины

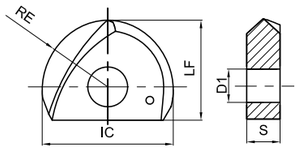


Код для заказа	Размеры (мм)					Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
	RE	IC	LF	D1	S	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
QTD1203	6	12	10	3.5	3	●											●		
QTD1604	8	16	12	4	4	●											●		
QTD2005	10	20	15	5	5	●											●		
QTD2506	12.5	25	18.5	6	6	●											●		
QTD3007	15	30	22.5	8	7	●											●		
QTD3207	16	32	23.5	8	7	●											●		

●В наличии ○ Доступно по запросу

QTD-S-T

Сферические пластины с изогнутой режущей кромкой



Код для заказа	Размеры (мм)					Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
	RE	IC	LF	D1	S	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
QTD1203-S-T	6	12	10	3.5	3												●		
QTD1604-S-T	8	16	12	4	4												●		
QTD2005-S-T	10	20	15	5	5												●		
QTD2506-S-T	12.5	25	18.5	6	6												●		
QTD3007-S-T	15	30	22.5	8	7												●		
QTD3207-S-T	16	32	23.5	8	7												●		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Профильное фрезерование

BMA001

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



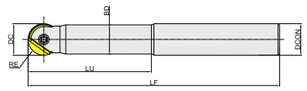


Рис. 1

Код для заказа	Кол-во пластин	Размеры (мм)						Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	BD	LF	LU	RE					
BMA001-012R01P12-QT12S	1	12	12	10.5	90	30	6	QTD1203	×	Рис. 1	0.07	●
BMA001-012R01P12-QT12	1	12	12	10.5	120	60	6	QTD1203	×	Рис. 1	0.09	●
BMA001-012R01P12-QT12L	1	12	12	10.5	150	90	6	QTD1203	×	Рис. 1	0.11	●
BMA001-016R01P16-QT16S	1	16	16	14.5	100	35	8	QTD1604	×	Рис. 1	0.14	●
BMA001-016R01P16-QT16	1	16	16	14.5	135	70	8	QTD1604	×	Рис. 1	0.18	●
BMA001-016R01P16-QT16L	1	16	16	14.5	170	100	8	QTD1604	×	Рис. 1	0.23	●
BMA001-020R01P20-QT20S	1	20	20	18.5	110	45	10	QTD2005	×	Рис. 1	0.23	●
BMA001-020R01P20-QT20	1	20	20	18.5	160	80	10	QTD2005	×	Рис. 1	0.34	●
BMA001-020R01P20-QT20L	1	20	20	18.5	210	135	10	QTD2005	×	Рис. 1	0.44	●
BMA001-025R01P25-QT25S	1	25	25	23	125	50	12.5	QTD2506	×	Рис. 1	0.41	●
BMA001-025R01P25-QT25	1	25	25	23	180	100	12.5	QTD2506	×	Рис. 1	0.59	●
BMA001-025R01P25-QT25L	1	25	25	23	235	150	12.5	QTD2506	×	Рис. 1	0.77	●
BMA001-030R01P32-QT30S	1	30/32	32	28.5	150	60	15/16	QTD3007 QTD3207	×	Рис. 1	0.78	●
BMA001-030R01P32-QT30	1	30/32	32	28.5	200	120	15/16	QTD3007 QTD3207	×	Рис. 1	1.02	●
BMA001-030R01P32-QT30L	1	30/32	32	28.5	270	180	15/16	QTD3007 QTD3207	×	Рис. 1	1.38	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Профильное фрезерование

BMA001

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком
и конической шейкой



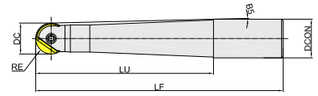


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во пластин	Размеры (мм)					B5 (°)	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCON	LF	LU	RE						
BMA001-012R01P16T-QT12L	1	12	16	145	85	6	1.4	QTD1203	×	Рис. 2	0.17	●
BMA001-016R01P20T-QT16L	1	16	20	166	100	8	1.2	QTD1604	×	Рис. 2	0.30	●
BMA001-020R01P25T-QT20L	1	20	25	191	115	10	1.3	QTD2005	×	Рис. 2	0.53	●
BMA001-025R01P32T-QT25L	1	25	32	215	135	12.5	1.6	QTD2506	×	Рис. 2	0.90	○
BMA001-030R01P32T-QT30L	1	30/32	32	240	160	15/16	0.3	QTD3007 QTD3207	×	Рис. 2	1.19	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Профильное фрезерование

BMA001

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



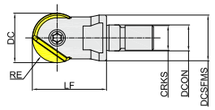


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во пластин	Размеры (мм)						Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCSFMS	DCON	LF	RE	CRKS					
BMA001-012R01M06-QT12	1	12	11.5	6.5	20	6	M6	QTD1203	×	Рис. 3	0.01	●
BMA001-016R01M08-QT16	1	16	15	8.5	23	8	M8	QTD1604	×	Рис. 3	0.02	●
BMA001-020R01M10-QT20	1	20	18.5	10.5	30	10	M10	QTD2005	×	Рис. 3	0.05	●
BMA001-025R01M12-QT25	1	25	24	12.5	35	12.5	M12	QTD2506	×	Рис. 3	0.08	●
BMA001-030R01M16-QT30	1	30/32	29	17	43	15/16	M16	QTD3007 QTD3207	×	Рис. 3	0.15	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
QTD1203	Код для заказа	SBM035095Q	2.0	TT10KQ	—
QTD1604	Код для заказа	SBM040135Q	3.0	TT15KQ	—
QTD2005	Код для заказа	SBM050165Q	4.0	TT20KQ	—
QTD2506	Код для заказа	SBM060200Q	5.0	TT20KQ	—
QTD3007	Код для заказа	SBM080250Q	6.0	—	TT30TQ
QTD3207	Код для заказа	SBM080250Q	6.0	—	TT30TQ

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Скорость резания, Vc (м/мин)	Макс. глубина резания, ap (мм)	Макс. ширина резания, ae (мм)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)					
							Ø инструмента, DC (мм)					
							12	16	20	25	30	32
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA2425	400 (360-440)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425	350 (310-390)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2425	350 (310-390)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
K	Серый чугун	⩽ HB280	RH1415	450 (410-190)	0.3-0.6	D/50	0.2-0.5	0.2-0.5	0.4-0.7	0.4-0.7	0.7-1.0	0.7-1.0
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RH1415	350 (310-390)	0.2-0.5	D/40	0.1-0.4	0.1-0.4	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8
H	Закаленная сталь	HRC48-55	RH1415	150 (110-190)	0.1-0.3	D/50	0.1-0.4	0.1-0.4	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5

Инструкция по установке пластин:

① Перед установкой пластины используйте сжатый воздух для очистки посадочного места.

② Расположите пластину таким образом, чтобы совпали по направлению метка на пластине и посадочное место винта пластины.

③ Затяните винт пластины ключом не надавливая на пластину во время фиксации.

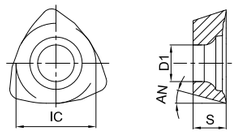
④ Установка завершена.

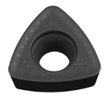
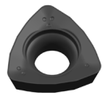
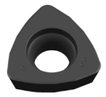


Фрезерование с высокой подачей

UD/UP

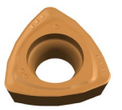
Позитивные пластины с тремя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)				Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	AN (°)	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	UPET170520-MP	13	5.56	11	5.5	●	●						○						
	UDET080308-QMM	6.8	3.18	15	2.8	●	●						●			●			
	UDET12T312-QMM	9.6	3.97	15	4.4	●	●									●			
	UDMT080308T-HM	6.8	3.18	15	2.8	●	●												
	UDMT12T312T-HM	9.6	3.97	15	4.4	●	●												
	UDMW12T312T	9.6	3.97	15	4.4	●	●						●						

●В наличии ○ Доступно по запросу

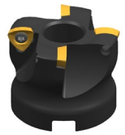
Геометрии стружколомов пластин серии UD/UP

Получистовая обработка	Получистовая обработка нержавеющей стали	Черновая обработка нержавеющей стали	Черновая обработка
			
MP	QMM	HM	Без стружколома
			
Геометрия стружколома с передним углом средней величины и фаской рекомендуется для получистовой обработки.	Острая геометрия режущей кромки с большим передним углом.	Геометрия стружколома с малым передним углом обеспечивает высокую прочность режущей кромки.	Плоская геометрия стружколома с фаской обеспечивает повышенную прочность режущей кромки.

Фрезерование с высокой подачей

KMA101

Корпуса фрез



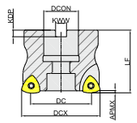


Рис. 1

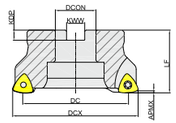


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
KMA101-040R05A16-UD08	5	32	40	16	40	8.4	5.6	1	UD**0803	×	Рис. 1	0.20	●
KMA101-050R04A22-UD12	4	39	50	22	40	10.4	6.3	1.5	UD**12T3	×	Рис. 1	0.31	●
KMA101-050R06A22-UD08	6	42	50	22	40	10.4	6.3	1	UD**0803	×	Рис. 1	0.35	●
KMA101-063R04A22-UP17	4	43	63	22	50	10.4	6.3	2	UP**1705	×	Рис. 1	0.58	●
KMA101-063R05A22-UD12	5	52	63	22	50	10.4	6.3	1.5	UD**12T3	×	Рис. 1	0.59	●
KMA101-063R05A22-UP17	5	43	63	22	40	10.4	6.3	2	UP**1705	√	Рис. 1	0.45	●
KMA101-080R05A27-UP17	5	60	80	27	50	12.4	7	2	UP**1705	×	Рис. 1	0.94	●
KMA101-080R06A27-UP17	6	60	80	27	50	12.4	7	2	UP**1705	×	Рис. 1	1.02	●
KMA101-100R06B32-UP17	6	80	100	32	50	14.4	8	2	UP**1705	×	Рис. 2	1.38	●
KMA101-125R07B40-UP17	7	105	125	40	63	16.4	9	2.0	UP**1705	×	Рис. 2	2.38	●
KMA101-160R08B40-UP17	8	140	160	40	63	16.4	9	2.0	UP**1705	×	Рис. 2	4.69	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

KMA101

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



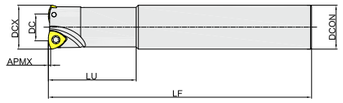


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMA101-020R02P20-UD08S	2	12	20	20	120	40	1	UD**0803	×	Рис. 3	0.26	●
KMA101-020R02P20-UD08	2	12	20	20	160	50	1	UD**0803	×	Рис. 3	0.36	●
KMA101-020R02P20-UD08L	2	12	20	20	200	65	1	UD**0803	×	Рис. 3	0.45	●
KMA101-025R02P25-UD08S	2	17	25	25	120	40	1	UD**0803	×	Рис. 3	0.42	●
KMA101-025R02P25-UD08	2	17	25	25	160	50	1	UD**0803	×	Рис. 3	0.57	●
KMA101-025R02P25-UD12	2	14	25	25	160	50	1.5	UD**12T3	×	Рис. 3	0.55	●
KMA101-025R03P25-UD08	3	17	25	25	160	40	1	UD**0803	×	Рис. 3	0.56	●
KMA101-030R03P32-UD12	3	19	30	32	200	50	1.5	UD**12T3	×	Рис. 3	1.11	●
KMA101-032R03P32-UD12	3	21	32	32	200	50	1.5	UD**12T3	×	Рис. 3	1.15	●
KMA101-035R03P32-UD12	3	24	35	32	200	50	1.5	UD**12T3	×	Рис. 3	1.18	●
KMA101-035R05P32-UD08	5	27	35	32	200	50	1	UD**0803	×	Рис. 3	1.20	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMA101

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



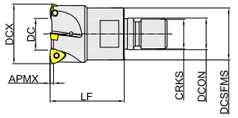


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
KMA101-020R02M10-UD08	2	12	20	18	10.5	30	M10	1	UD**0803	√	Рис. 4	0.05	●
KMA101-025R03M12-UD08	3	17	25	23	12.5	35	M12	1	UD**0803	√	Рис. 4	0.10	●
KMA101-032R03M16-UD08	3	24	32	28	17	40	M16	1	UD**0803	√	Рис. 4	0.21	●
KMA101-032R03M16-UD12	3	21	32	28	17	40	M16	1.5	UD**12T3	√	Рис. 4	0.17	●
KMA101-032R04M16-UD08	4	24	32	28	17	40	M16	1	UD**0803	√	Рис. 4	0.20	●
KMA101-035R05M16-UD08	5	27	35	29	17	40	M16	1	UD**0803	√	Рис. 4	0.21	●

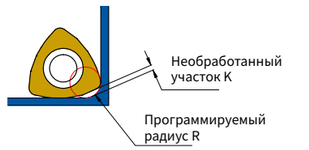
● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
UD**0803	Код для заказа	SI60M025065-03610IS	1.2	TI07PB	—
UD**12T3	Код для заказа	SI60M040085-05609IB	3.5	TI15PB	—
UP**1705	Код для заказа	SI60M050108-07214IB	5.0	TI20PB	TI20TB

Данные для коррекции при программировании

Типоразмер пластин	Программируемый радиус, R (мм)	Максимальная глубина необработанного участка, K (мм)
UD**0803	1.8	0.6
UD**12T3	2.6	0.9
UP**1705	3.5	1.0



Рекомендуемое соотношение подачи и глубины резания для пластин серий UD/UP

Типоразмер пластин \ Подача на зуб, fz (мм/зуб)	Глубина резания, ap (мм)			
	0.5	1	1.5	2
08	0.8 (0.6-1.2)	0.5 (0.4-0.8)	—	—
12	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	—
17	2 (1.8-2.5)	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)

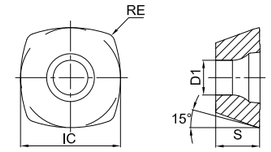
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)	
							Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	UD**0803	0.5	180 (140-220)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430 RP1215	UD**0803	0.5	150 (110-190)	1.0 (0.8-1.2)	1.2 (1.0-1.4)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2430 RA2425 RP1215	UD**0803	0.5	120 (80-160)	1.0 (0.8-1.2)	1.2 (1.0-1.4)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RA2430	UD**0803	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240	UD**0803	0.5	100 (60-140)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	UD**0803	0.5	180 (110-220)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	UD**0803	0.5	120 (80-160)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	UD**0803	0.5	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			

Фрезерование с высокой подачей

SDMT

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)				Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	SDMT120512-MG	12.7	5.56	4.4	1.2	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			
	SDMT150512-MG	15.875	5.56	5.5	1.2	●	●	●						●					
	SDMT120512-HG	12.7	5.56	4.4	1.2	●	●	●	●		●			●					
	SDMT150512-HG	15.875	5.56	5.5	1.2	●	●	●						●					
	SDMT09T307-MS	9	3.50	3.5	0.7							●	●			●			
	SDMT120512-MS	12.7	5.56	4.4	1.2							●	●			●			

Примечания: ① Пластины с геометриями стружколомов MG/HG совместимы только с корпусами фрез серии KMB131.
② Пластины с геометрией стружколома MS совместимы только с корпусами фрез серии KMM131.

●В наличии ○Доступно по запросу

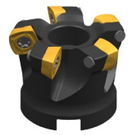
Геометрии стружколомов пластин серии SDMT

Получистовая обработка	Черновая обработка	Получистовая обработка труднообрабатываемых материалов
		
MG	HG	MS
		
Геометрия стружколома с передним углом средней величины и фаской рекомендуется для получистовой обработки.	Геометрия стружколома со специальным передним углом и широкой режущей кромкой рекомендуется для тяжелой обработки.	Геометрия стружколома с переменным передним углом средней для получистовой обработки.

Фрезерование с высокой подачей

KMB131

Корпуса фрез



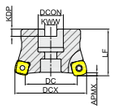


Рис. 1

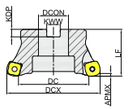


Рис. 2

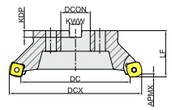


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
KMB131-050R04A22-SD12	4	34	50	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Рис. 1	0.21	●
KMB131-052R05A22-SD12	4	36	52	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Рис. 1	0.23	●
KMB131-063R04A22-SD12	4	47	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Рис. 1	0.42	●
KMB131-063R04A22-SD15	4	42	63	22	40	10.4	6.3	3	SDMT1505	×	Рис. 1	0.38	●
KMB131-063R05A22-SD12	5	47	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Рис. 1	0.42	●
KMB131-080R05A27-SD12	5	64	80	27	50	12.4	7	2	SDMT1205	×	Рис. 1	1.01	●
KMB131-080R05A27-SD15	5	59	80	27	50	12.4	7	3	SDMT1505	×	Рис. 1	0.75	●
KMB131-080R06A27-SD12	6	64	80	27	50	12.4	7	2	SDMT1205	×	Рис. 1	0.98	●
KMB131-100R06B32-SD12	6	84	100	32	50	14.4	8	2	SDMT1205	×	Рис. 2	1.17	●
KMB131-100R06A32-SD15	6	79	100	32	50	14.4	8	3	SDMT1505	√	Рис. 1	1.19	●
KMB131-100R06B32-SD15	6	79	100	32	50	14.4	8	3	SDMT1505	×	Рис. 2	1.05	●
KMB131-100R07B32-SD12	7	84	100	32	50	14.4	8	2	SDMT1205	×	Рис. 2	1.17	●
KMB131-125R07B40-SD15	7	104	125	40	63	16.4	9	3	SDMT1505	×	Рис. 2	2.27	●
KMB131-160R09C40-SD12	9	144	160	40	63	16.4	9	2	SDMT1205	×	Рис. 3	3.71	●

Примечание: Указанные в таблице применяемые пластины SDMT1205 соответствуют пластинам SDMT120512-MG/HG.

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMB131

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



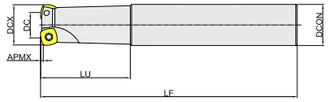


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMB131-032R02P32-SD12S	2	16	32	32	160	70	2	SDMT1205	×	Рис. 4	0.86	●
KMB131-032R02P32-SD12	2	16	32	32	200	70	2	SDMT1205	×	Рис. 4	1.12	●
KMB131-035R03P32-SD12	3	19	35	32	200	70	2	SDMT1205	×	Рис. 4	1.12	●
KMB131-040R03P32-SD12	3	24	40	32	200	70	2	SDMT1205	×	Рис. 4	1.16	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Указанные в таблице применяемые пластины SDMT1205 соответствуют пластинам SDMT120512-MG/HG.

KMB131

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



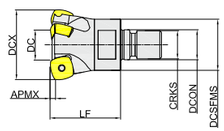


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
KMB131-032R02M16-SD12	2	16	32	28	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Рис. 5	0.16	●
KMB131-032R03M16-SD12	3	16	32	28	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Рис. 5	0.16	●
KMB131-035R03M16-SD12	3	19	35	29	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Рис. 5	0.17	●
KMB131-040R03M16-SD12	3	24	40	29	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Рис. 5	0.19	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMM131

Корпуса фрез



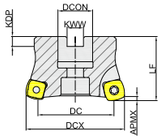


Рис. 1

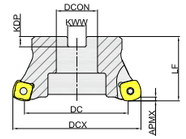


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
KMM131-040R05A16-SD09	5	25	40	16	40	8.4	5.6	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.17	○
KMM131-042R05A22-SD09	5	27	42	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.16	○
KMM131-050R05A22-SD12	5	27	50	22	40	10.4	6.3	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 1	0.28	○
KMM131-050R06A22-SD09	6	35	50	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.27	○
KMM131-050R07A22-SD09	7	35	50	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.29	○
KMM131-052R05A22-SD09	5	37	52	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.33	○
KMM131-052R05A22-SD12	5	29	52	22	40	10.4	6.3	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 1	0.28	○
KMM131-052R07A22-SD09	7	37	52	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.33	○
KMM131-063R05A22-SD09	5	48	63	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.52	○
KMM131-063R06A22-SD12	6	40	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 1	0.47	○
KMM131-063R08A22-SD09	8	48	63	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.50	○
KMM131-063R09A22-SD09	9	48	63	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 1	0.52	○
KMM131-080R06A27-SD12	6	56	80	27	50	12.4	7	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 1	0.99	○
KMM131-080R08A27-SD12	8	56	80	27	50	12.4	7	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 1	0.99	○
KMM131-100R10B32-SD12	10	75	100	32	50	14.4	8	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 2	1.60	○
KMM131-125R11B40-SD12	11	100	125	40	63	16.4	9	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 2	3.32	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMM131

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



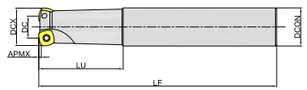


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMM131-025R03P25-SD09	3	9	25	25	110	60	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 3	0.32	●
KMM131-025R03P25-SD09L	3	9	25	25	200	50	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 3	0.68	●
KMM131-032R02P32-SD12L	2	11	32	32	250	70	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 3	1.40	●
KMM131-032R03P32-SD12L	3	11	32	32	250	70	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 3	1.39	●
KMM131-032R04P32-SD09	4	17	32	32	190	140	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 3	0.99	●
KMM131-032R05P32-SD09	5	17	32	32	190	140	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 3	0.96	●
KMM131-035R05P32-SD09	5	20	35	32	190	140	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 3	1.01	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

KMM131

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



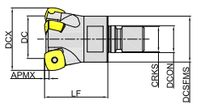
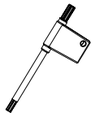
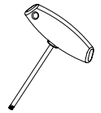


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
KMM131-025R03M12-SD09	3	9	25	12.5	21	33	M12	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 4	0.08	●
KMM131-032R02M16-SD12	2	11	32	17	29	40	M16	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 4	0.16	●
KMM131-032R03M16-SD12	3	11	32	17	29	40	M16	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 4	0.15	●
KMM131-032R04M16-SD09	4	17	32	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 4	0.18	●
KMM131-032R05M16-SD09	5	17	32	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 4	0.19	●
KMM131-035R03M16-SD12	3	14	35	17	29	40	M16	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 4	0.16	●
KMM131-035R04M16-SD09	4	20	35	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 4	0.19	●
KMM131-035R05M16-SD09	5	20	35	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-MS	√	Рис. 4	0.19	●
KMM131-042R04M16-SD12	4	21	42	17	29	52	M16	2	SDMT120512-MS	√	Рис. 4	0.27	●

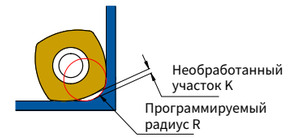
●В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины		
Применяемые пластины / Эскиз						
SDMT09T307-MS	Код для заказа	SI60M030072-04205WW	1.8	TT09PQ	-	-
SDMT120512-MS	Код для заказа	SI60M040094-05311IWW	3.5	TI15PB	-	TI15TB
SDMT120512-MG/HG	Код для заказа	SI60M040100-05510IS	3.5	-	TI15KB	TI15TB
SDMT150512-MG/HG	Код для заказа	SI60M050108-07214IB	5.0	-	TI20KB	TI20TB

Данные для коррекции при программировании

Типоразмер пластин	Программируемый радиус, R (мм)	Максимальная глубина необработанного участка, K (мм)
SDMT09T307-MS	1.7	0.8
SDMT120512-MS	2.1	0.7
SDMT120512-MG/HG	3.7	0.9
SDMT150512-MG/HG	5.0	1.0



Рекомендуемое соотношение подачи и глубины резания для пластин серии SDMT

Типоразмер пластин / Подача на зуб, fz (мм/зуб)	Глубина резания, ap (мм)					
	0.5	1	1.5	2	2.5	3
SDMT09T3	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	—	—	—	—
SDMT1205	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	—	—
SDMT1505	2.0 (1.8-3.0)	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	0.6 (0.4-0.8)

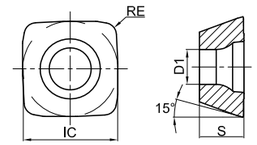
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)	
							Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA3425 RPM1720 RA2425 RA2430	SDMT09T3	0.5	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA3425 RPM1720 RP1215 RA2425 RA2430 RP2425	SDMT09T3	0.5	150 (110-190)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720 RA3425 RP1215 RA2425 RA2430 RP2425	SDMT09T3	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1505	1.5		1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RA2430	SDMT09T3	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				SDMT1505	1.5		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435	SDMT09T3	0.5	100 (60-140)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				SDMT1505	1.5		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	SDMT09T3	0.5	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	SDMT09T3	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RS1430	SDMT09T3	0.5	40 (30-60)	0.4 (0.3-0.7)	0.6 (0.4-1.0)
				SDMT1205	1		0.5 (0.3-0.8)	0.7 (0.4-1.1)
				SDMT1505	1.5		0.5 (0.3-0.8)	0.7 (0.4-1.1)

Фрезерование с высокой подачей

SOE(M)T NEW

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками (для обработки титановых сплавов)



Код для заказа		Размеры (мм)				Сплавы с покрытием											
		IC	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	GA4330	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RM2440	RK1425	RK1215	RS1430	RSM1730	RH1415
	SOET09T312-MS	9.525	3.97	4.2	1.2									●				●	
	SOMT09T312-MS	9.525	3.97	4.2	1.2									●				●	
	SOET120420-MS	12.7	4.76	4.4	2.0									●				●	
	SOMT120420-MS	12.7	4.76	4.4	2.0									●				●	
	SOMT090412-TS	9.525	4.76	4.0	1.2									●				●	
	SOMT120512-TS	12.7	5.56	4.4	1.2									●				●	

Примечания: ① Пластины с геометрией стружколома MS совместимы только с корпусами фрез серии KMT131.
② Пластины с геометрией стружколома TS совместимы только с корпусами фрез серии KMT132.

●В наличии ○Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии SOE(M)T

Обработка титановых сплавов и других труднообрабатываемых материалов	Обработка титановых сплавов и других труднообрабатываемых материалов
	
MS	TS
	
Позитивный передний угол обеспечивает обработку со средними усилиями резания.	Переменный передний угол обеспечивает обработку со средними усилиями резания.

Фрезерование с высокой подачей

KMT131

Корпуса фрез



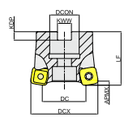


Рис. 1

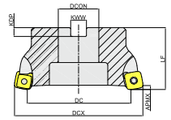


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
KMT131-040R04A16-SO09	4	24.2	40	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.17	●
KMT131-040R05A16-SO09	5	24.2	40	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.18	●
KMT131-042R04A16-SO09	4	26.2	42	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.18	●
KMT131-042R05A16-SO09	5	26.2	42	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.19	●
KMT131-050R05A22-SO09	5	34.2	50	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.26	●
KMT131-050R06A22-SO09	6	34.2	50	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.27	●
KMT131-050R07A22-SO09	7	34.2	50	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.26	●
KMT131-050R05A22-SO12	5	29.6	50	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.22	●
KMT131-052R06A22-SO09	6	36.2	52	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.28	●
KMT131-052R07A22-SO09	7	36.2	52	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.28	●
KMT131-052R05A22-SO12	5	31.6	52	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.24	●
KMT131-063R06A22-SO09	6	47.2	63	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.48	●
KMT131-063R08A22-SO09	8	47.2	63	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.48	●
KMT131-063R06A27-SO09	6	55.9	63	27	50	12.4	7	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.54	●
KMT131-063R08A27-SO09	8	55.9	63	27	50	12.4	7	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 1	0.56	●
KMT131-063R05A22-SO12	5	42.6	63	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.42	●
KMT131-063R06A22-SO12	6	42.6	63	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.42	●
KMT131-063R05A27-SO12	5	42.6	63	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.52	●
KMT131-063R06A27-SO12	6	42.6	63	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.52	●
KMT131-066R05A27-SO12	5	45.7	66	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.5	●
KMT131-080R06A27-SO12	6	60	80	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.83	●
KMT131-080R08A27-SO12	8	60	80	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 1	0.88	●
KMT131-100R07B32-SO12	7	79.7	100	32	50	14.4	8	1.4	SOE(M)T1204-MS	×	Рис. 2	1.39	●
KMT131-125R07B40-SO12	7	104.7	125	40	63	16.4	9	1.4	SOE(M)T1204-MS	×	Рис. 2	2.52	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMT131

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



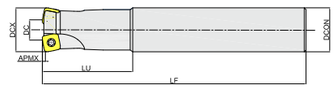


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMT131-025R02P25-SO09S	2	9.3	25	25	110	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.35	●
KMT131-025R02P25-SO09	2	9.3	25	25	150	50	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.49	●
KMT131-025R02P25-SO09L	2	9.3	25	25	200	75	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.67	●
KMT131-025R03P25-SO09S	3	9.3	25	25	110	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.35	●
KMT131-025R03P25-SO09	3	9.3	25	25	150	50	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.49	●
KMT131-025R03P25-SO09-DB	3	9.3	25	25	150	50	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.49	●
KMT131-025R03P25-SO09L	3	9.3	25	25	200	75	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.67	●
KMT131-032R03P32-SO09S	3	16.2	32	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.63	●
KMT131-032R03P32-SO09	3	16.2	32	32	180	60	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.98	●
KMT131-032R03P32-SO09L	3	16.2	32	32	250	100	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	1.39	●
KMT131-032R04P32-SO09S	4	16.2	32	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.63	●
KMT131-032R04P32-SO09	4	16.2	32	32	180	60	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.99	●
KMT131-032R04P32-SO09L	4	16.2	32	32	250	100	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	1.38	●
KMT131-032R02P32-SO12S	2	11.7	32	32	120	40	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	0.64	●
KMT131-032R02P32-SO12	2	11.7	32	32	180	60	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	0.99	●
KMT131-032R02P32-SO12L	2	11.7	32	32	250	100	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	1.39	●
KMT131-032R03P32-SO12S	3	11.7	32	32	120	40	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	0.62	●
KMT131-032R03P32-SO12	3	11.7	32	32	180	60	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	0.98	●
KMT131-032R03P32-SO12L	3	11.7	32	32	250	100	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	1.39	●
KMT131-035R04P32-SO09S	4	19.2	35	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	0.64	●
KMT131-035R04P32-SO09	4	19.2	35	32	180	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	1.03	●
KMT131-035R04P32-SO09L	4	19.2	35	32	250	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 3	1.45	●
KMT131-035R03P32-SO12S	3	14.7	35	32	120	40	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	0.64	●
KMT131-035R03P32-SO12	3	14.7	35	32	180	40	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	1	●
KMT131-035R03P32-SO12L	3	14.7	35	32	250	40	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 3	1.42	●

Примечание: Код инструмента содержащий обозначение "-DB" соответствует гальванизированному корпусу фрезы.

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMT131

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



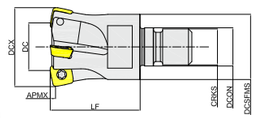


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
KMT131-025R02M12-SO09	2	9.3	25	23	12.5	35	M12	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.09	●
KMT131-025R03M12-SO09	3	9.3	25	23	12.5	35	M12	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.09	●
KMT131-025R03M12-SO09-DB	3	9.3	25	23	12.5	35	M12	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.09	●
KMT131-032R03M16-SO09	3	16.2	32	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.17	●
KMT131-032R04M16-SO09	4	16.2	32	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.17	●
KMT131-032R02M16-SO12	2	11.7	32	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 4	0.17	●
KMT131-032R03M16-SO12	3	11.7	32	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 4	0.16	●
KMT131-035R03M16-SO09	3	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.18	●
KMT131-035R04M16-SO09	4	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.17	●
KMT131-035R05M16-SO09	5	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.19	●
KMT131-035R05M16-SO09-DB	5	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.19	●
KMT131-035R03M16-SO12	3	14.7	35	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 4	0.17	●
KMT131-040R05M16-SO09	5	24.2	40	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 4	0.2	●
KMT131-042R04M16-SO12	4	21.7	42	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-MS	√	Рис. 4	0.2	●

Примечание: Код инструмента содержащий обозначение «-DB» соответствует гальванизированному корпусу фрезы.

● В наличии ○ Доступно по запросу

KMT131

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



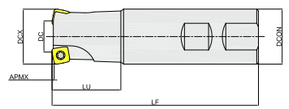


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMT131-032R04W32-SO09S-DB	4	11.7	32	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 5	0.64	●
KMT131-035R05W32-SO09S-DB	5	19.2	35	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 5	0.66	●
KMT131-035R05W32-SO09-DB	5	19.2	35	32	180	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 5	1.03	●
KMT131-035R05W32-SO09L-DB	5	19.2	35	32	250	40	1.2	SOE(M)T09T3-MS	√	Рис. 5	1.46	●

Примечание: Код инструмента содержащий обозначение «-DB» соответствует гальванизированному корпусу фрезы.

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMT132

Корпуса фрез



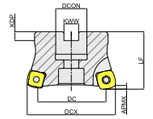


Рис. 1

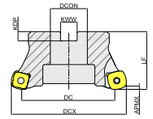


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
KMT132-040R04A16-SO09	4	24.8	40	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.17	○
KMT132-040R05A16-SO09	5	24.8	40	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.18	○
KMT132-042R04A16-SO09	4	26.8	42	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.19	○
KMT132-042R05A16-SO09	5	26.8	42	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.2	○
KMT132-050R05A22-SO09	5	35.3	50	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.27	○
KMT132-050R06A22-SO09	6	35.3	50	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.27	○
KMT132-050R07A22-SO09	7	35.3	50	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.28	○
KMT132-050R05A22-SO12	5	29.5	50	22	40	10.4	6.3	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.24	●
KMT132-052R06A22-SO09	6	36.8	52	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.28	○
KMT132-052R07A22-SO09	7	36.8	52	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.3	○
KMT132-052R05A22-SO12	5	31.5	52	22	40	10.4	6.3	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.26	○
KMT132-063R06A22-SO09	6	47.8	63	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.48	○
KMT132-063R08A22-SO09	8	47.8	63	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.49	○
KMT132-063R06A27-SO09	6	47.8	63	27	50	12.4	7	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.56	○
KMT132-063R08A27-SO09	8	47.8	63	27	50	12.4	7	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 1	0.58	○
KMT132-063R06A22-SO12	6	42.4	63	22	40	10.4	6.3	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.46	●
KMT132-063R06A27-SO12	6	42.4	63	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.54	○
KMT132-066R05A27-SO12	5	45.4	66	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.55	○
KMT132-080R06A27-SO12	6	59.4	80	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.89	○
KMT132-080R08A27-SO12	8	59.4	80	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 1	0.91	○
KMT132-100R07B32-SO12	7	79.7	100	32	60	14.4	8	1.8	SOMT1205-TS	×	Рис. 2	1.35	●
KMT132-125R08B40-SO12	8	104.7	125	40	60	16.4	9	1.8	SOMT1205-TS	×	Рис. 2	2.61	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMT132

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



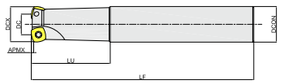


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMT132-025R02P25-SO09S	2	9.9	25	25	110	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.36	○
KMT132-025R02P25-SO09	2	9.9	25	25	150	50	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.51	○
KMT132-025R02P25-SO09L	2	9.9	25	25	200	75	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.68	○
KMT132-025R03P25-SO09S	3	9.9	25	25	110	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.36	●
KMT132-025R03P25-SO09	3	9.9	25	25	150	50	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.51	●
KMT132-025R03P25-SO09L	3	9.9	25	25	300	50	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	1.07	○
KMT132-032R03P32-SO09S	3	16.8	32	32	120	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.64	○
KMT132-032R03P32-SO09	3	16.8	32	32	180	60	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.99	○
KMT132-032R03P32-SO09L	3	16.8	32	32	250	100	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	1.39	○
KMT132-032R04P32-SO09S	4	16.8	32	32	120	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.65	●
KMT132-032R04P32-SO09	4	16.8	32	32	180	60	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	1	●
KMT132-032R04P32-SO09L	4	16.8	32	32	250	100	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	1.4	○
KMT132-032R02P32-SO12S	2	11.5	32	32	120	40	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	0.65	○
KMT132-032R02P32-SO12	2	11.5	32	32	180	60	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	1.01	○
KMT132-032R02P32-SO12L	2	11.5	32	32	250	100	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	1.41	○
KMT132-032R03P32-SO12S	3	11.5	32	32	120	40	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	0.64	○
KMT132-032R03P32-SO12	3	11.5	32	32	180	60	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	1	○
KMT132-032R03P32-SO12L	3	11.5	32	32	250	100	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	1.41	○
KMT132-035R04P32-SO09S	4	19.9	35	32	120	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	0.65	○
KMT132-035R04P32-SO09	4	19.9	35	32	180	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	1.02	○
KMT132-035R04P32-SO09L	4	19.9	35	32	250	40	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 3	1.45	○
KMT132-035R03P32-SO12S	3	14.4	35	32	120	40	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	0.65	○
KMT132-035R03P32-SO12	3	14.4	35	32	180	40	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	1.03	○
KMT132-035R03P32-SO12L	3	14.4	35	32	250	40	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 3	1.47	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMT132

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



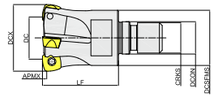


Рис. 4

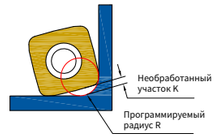
Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
KMT132-025R02M12-SO09	2	9.9	25	23	12.5	35	M12	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 4	0.09	●
KMT132-025R03M12-SO09	3	9.9	25	23	12.5	35	M12	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 4	0.09	○
KMT132-032R03M16-SO09	3	16.8	32	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 4	0.19	○
KMT132-032R04M16-SO09	4	16.8	32	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 4	0.18	●
KMT132-032R02M16-SO12	2	11.4	32	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 4	0.16	○
KMT132-032R03M16-SO12	3	11.4	32	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 4	0.16	○
KMT132-035R04M16-SO09	4	19.9	35	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 4	0.17	○
KMT132-035R03M16-SO12	3	14.4	35	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 4	0.17	○
KMT132-040R05M16-SO09	5	24.8	40	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-TS	√	Рис. 4	0.2	○
KMT132-042R04M16-SO12	4	21.4	42	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-TS	√	Рис. 4	0.2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

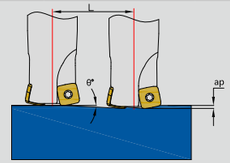
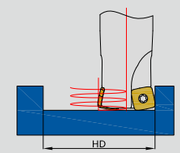
Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
SOE(M)T09T3-MS	Код для заказа	SI60M035076-04808IB	3	TI10KB	-
SOE(M)T1204-MS	Код для заказа	SI60M040100-05510IS	3.5	TI15KB	TI15TB
SOMT0904-TS	Код для заказа	SI60M035076-04808IB	3	TI10KB	-
SOMT1205-TS	Код для заказа	SI60M040100-05510IS	3.5	TI15KB	TI15TB

Данные для коррекции при программировании

Типоразмер пластин	Программируемый радиус, R (мм)	Максимальная глубина необработанного участка, K (мм)	Эскиз
SOET09T312-MS	2.34	0.9	
SOMT09T312-MS	2.34	0.9	
SOET120420-MS	3.29	1.0	
SOMT120420-MS	3.29	1.0	
SOMT090412-TS	2.20	0.7	
SOMT120512-TS	2.79	1.0	

A
Фрезерный инструмент со сменными пластинами

Справочные данные для врезания под углом и винтовой интерполяции

Серия фрезы и типоразмер пластины	Рабочий диаметр DCX (мм)	 Врезание под углом			 Винтовая интерполяция	
		Максимальный угол врезания, θ (°)	Максимальная глубина резания, ap (мм)	Максимальная длина резания, L (мм)	Минимальный диаметр обработки, HD (мм)	Максимальный диаметр обработки, HD (мм)
KMT131 SO*T09-MS	25	3	1.2	22.9	33	48
	32	2.5	1.2	27.5	47	62
	35	2	1.2	34.4	53	68
	40	1.8	1.2	38.2	63	78
	42	1.8	1.2	38.2	67	82
	50	1.5	1.2	45.8	83	98
	52	1.2	1.2	57.3	87	102
	63	1	1.2	68.7	109	124
KMT131 SO*T12-MS	32	2.5	1.4	32.1	41	62
	35	2	1.4	40.1	47	68
	42	1.8	1.4	44.5	61	82
	50	1.5	1.4	53.5	77	98
	52	1	1.4	80.2	81	102
	63	0.8	1.4	100.3	103	124
	66	0.8	1.4	100.3	109	130
	80	0.6	1.4	133.7	137	158
	100	0.5	1.4	160.4	177	198
	125	0.4	1.4	200.5	227	248
KMT132 SOMT09-TS	25	3	1.1	21.0	33	48
	32	2.5	1.1	25.2	47	62
	35	2	1.1	31.5	53	68
	40	1.5	1.1	42.0	63	78
	42	1.5	1.1	42.0	67	82
	50	1.2	1.1	52.5	83	98
	52	1	1.1	63.0	87	102
	63	0.6	1.1	105.0	109	124
KMT132 SOMT12-TS	32	2.5	1.8	41.2	47	62
	35	2.5	1.8	41.2	53	68
	42	2	1.8	51.5	67	82
	50	1.5	1.8	68.7	83	98
	52	1.5	1.8	68.7	87	102
	63	1	1.8	103.1	109	124
	66	0.8	1.8	128.9	115	130
	80	0.5	1.8	206.3	143	158
	100	0.3	1.8	343.8	183	198
	125	0.2	1.8	515.7	233	248

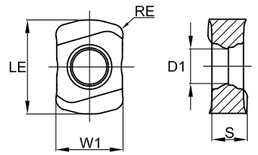
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластины	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)	
							Получистовая обрабокта	Черновая обработка
S	Титановые сплавы	HRC30-45	RSM1730	SOE(M)T09T3-MS	1.2	40 (30-60)	0.5 (0.3-0.8)	0.7 (0.4-1.1)
				SOE(M)T1204-MS	1.4			
				SOMT0904-TS	1.1			
				SOMT1205-TS	1.8			
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM2440	SOE(M)T09T3-MS	1.2	120 (80-160)	1.0 (0.6-1.4)	1.2 (0.8-1.5)
				SOE(M)T1204-MS	1.4			
				SOMT0904-TS	1.1			
				SOMT1205-TS	1.8			
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM2440	SOE(M)T09T3-MS	1.2	100 (60-140)	0.6 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				SOE(M)T1204-MS	1.4			
				SOMT0904-TS	1.1			
				SOMT1205-TS	1.8			

Фрезерование с высокой подачей

LNMX NEW

Негативные пластины с четырьмя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)					Сплавы с покрытием													
		LE	W1	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RM2440	RK1425	RK1215	RS1430	RSM1730	RH1415
	LNMX090603-LG	9	6.3	3.4	3.3	1				●		●	●	●	●		○	○	●	
	LNMX120705-LG	11.9	9.1	4.2	4	1.5				●		○	○	●			○	○	●	
	LNMX090603-MG	9	6.3	3.4	3.3	1				●		●	●	●	●	●	●	●	●	
	LNMX120705-MG	11.9	9.1	4.2	4	1.5				●		●	●	●		●	●	●	●	
	LNMX151106-MG	14.5	11.1	5.7	5.9	1.5				●		●	○	●		●	●	○		
	LNMX090603-HG	9	6.3	3.4	3.3	1				●						●	●			
	LNMX120705-HG	11.9	9.1	4.2	4	1.5				●						●	●			
	LNMX151106-HG	14.5	11.1	5.7	5.9	1.5				●						●	●			

●В наличии ○Доступно по запросу

Геометрии стружколомов пластин серии LNMX

Универсальное применение, для обработки с низкими усилиями резания	Универсальное применение, для обработки со средними усилиями резания	Универсальное применение, для обработки с высокими усилиями резания
		
LG	MG	HG
		
Обеспечивает низкие усилия резания, применяется для обработки нержавеющих сталей, титановых сплавов и для обработки с малой нагрузкой.	Обеспечивает обработку с высокой стабильностью при обычных условиях работы.	Обладает режущей кромкой с высокой прочностью, рекомендуется для черновой обработки.

Фрезерование с высокой подачей

KMF151

Корпуса фрез



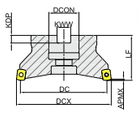


Рис. 1

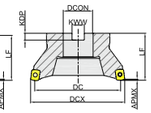


Рис. 2

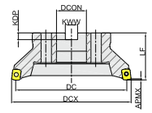


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
KMF151-040R04A16-LN12	4	30	40	16	40	8.4	5.6	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.18	●
KMF151-040R05A16-LN09	5	32	40	16	40	8.4	5.6	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.20	●
KMF151-040R05A16-LN12	5	30	40	16	40	8.4	5.6	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.18	●
KMF151-040R06A16-LN09	6	32	40	16	40	8.4	5.6	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.20	●
KMF151-050R04A22-LN15	4	36	50	22	40	10.4	6.3	2	LNMX15	√	Рис. 1	0.28	●
KMF151-050R06A22-LN09	6	42	50	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.34	●
KMF151-050R06A22-LN12	6	40	50	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.30	●
KMF151-050R07A22-LN12	7	40	50	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.30	●
KMF151-050R08A22-LN09	8	42	50	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.34	●
KMF151-052R06A22-LN12	6	42	52	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.32	●
KMF151-052R07A22-LN09	7	44	52	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.35	●
KMF151-052R07A22-LN12	7	42	52	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.31	●
KMF151-052R08A22-LN09	8	44	52	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.35	●
KMF151-063R05A22-LN15	5	49	63	22	40	10.4	6.3	2	LNMX15	√	Рис. 1	0.41	●
KMF151-063R06A22-LN12	6	53	63	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.39	●
KMF151-063R06A22-LN15	6	49	63	22	40	10.4	6.3	2	LNMX15	√	Рис. 1	0.39	●
KMF151-063R07A22-LN09	7	55	63	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.47	●
KMF151-063R08A22-LN12	8	53	63	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.40	●
KMF151-063R09A22-LN09	9	55	63	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Рис. 1	0.45	●
KMF151-080R06A27-LN15	6	66	80	27	50	12.4	7	2	LNMX15	√	Рис. 1	0.97	●
KMF151-080R07A27-LN15	7	66	80	27	50	12.4	7	2	LNMX15	√	Рис. 1	0.95	●
KMF151-080R08A27-LN12	8	70	80	27	50	12.4	7	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.98	●
KMF151-080R10A27-LN12	10	70	80	27	50	12.4	7	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	0.96	●
KMF151-100R06A32-LN15	6	86	100	32	50	14.4	8	2	LNMX15	√	Рис. 1	1.50	●
KMF151-100R07A32-LN15	7	86	100	32	50	14.4	8	2	LNMX15	√	Рис. 1	1.47	●
KMF151-100R09A32-LN12	9	90	100	32	50	14.4	8	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	1.41	●
KMF151-100R11A32-LN12	11	90	100	32	50	14.4	8	1.5	LNMX12	√	Рис. 1	1.39	●
KMF151-125R10B40-LN15	10	111	125	40	63	16.4	9	2	LNMX15	×	Рис. 2	2.48	●
KMF151-125R11B40-LN12	11	115	125	40	63	16.4	9	1.5	LNMX12	×	Рис. 2	2.40	●
KMF151-125R12B40-LN12	12	115	125	40	63	16.4	9	1.5	LNMX12	×	Рис. 2	2.39	●
KMF151-125R14B40-LN12	14	115	125	40	63	16.4	9	1.5	LNMX12	×	Рис. 2	2.37	●
KMF151-160R10C40-LN15	10	146	160	40	63	16.4	9	2	LNMX15	×	Рис. 3	3.80	●
KMF151-200R12C60-LN15	12	186	200	60	63	25.7	14	2	LNMX15	×	Рис. 3	5.57	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMF151

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



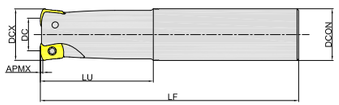


Рис. 4

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMF151-016R02P15-LN09	2	8	16	15	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.19	○
KMF151-016R02P15-LN09-DB	2	8	16	15	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.19	●
KMF151-016R02P15-LN09L-DB	2	8	16	15	200	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.27	●
KMF151-016R02P16-LN09	2	8	16	16	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.21	○
KMF151-016R02P16-LN09-DB	2	8	16	16	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.21	●
KMF151-016R02P16-LN09S	2	8	16	16	100	30	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.14	○
KMF151-016R02P16-LN09S-DB	2	8	16	16	100	30	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.14	●
KMF151-017R02P16-LN09	2	9	17	16	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.21	○
KMF151-017R02P16-LN09-DB	2	9	17	16	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.21	●
KMF151-017R02P16-LN09L-DB	2	9	17	16	200	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.29	●
KMF151-018R02P16-LN09	2	10	18	16	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.21	○
KMF151-018R02P16-LN09-DB	2	10	18	16	150	40	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.21	●
KMF151-020R02P20-LN09L	2	12	20	20	200	70	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.43	●
KMF151-020R03P20-LN09	3	12	20	20	160	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.32	○
KMF151-020R03P20-LN09-DB	3	12	20	20	160	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.32	●
KMF151-020R03P20-LN09L-DB	3	12	20	20	200	70	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.40	●
KMF151-020R03P20-LN09S	3	12	20	20	130	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.26	●
KMF151-020R04P20-LN09	4	12	20	20	160	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.32	○
KMF151-020R04P20-LN09-DB	4	12	20	20	160	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.32	●
KMF151-020R04P20-LN09L-DB	4	12	20	20	200	70	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.41	●
KMF151-020R04P20-LN09S-DB	4	12	20	20	130	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.26	●
KMF151-021R03P20-LN09	3	13	21	20	160	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.32	●
KMF151-021R03P20-LN09L-DB	3	13	21	20	200	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.41	●
KMF151-025R02P25-LN12	2	15	25	25	150	70	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.47	●
KMF151-025R03P25-LN09L	3	17	25	25	220	80	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.72	●
KMF151-025R03P25-LN12	3	15	25	25	150	70	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.46	●
KMF151-025R03P25-LN12L	3	15	25	25	200	80	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.63	●
KMF151-025R04P24-LN09	4	17	25	24	180	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.55	●
KMF151-025R04P25-LN09	4	17	25	25	180	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.58	●

Примечание: Код инструмента содержащий обозначение «-DB» соответствует гальванизированному корпусу фрезы.

●В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMF151

Корпуса фрез
с цилиндрическим хвостовиком



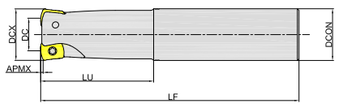


Рис. 4

» Продолжение

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
KMF151-025R04P25-LN09-DB	4	17	25	25	180	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.59	●
KMF151-025R04P25-LN09L-DB	4	17	25	25	200	70	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.65	●
KMF151-025R04P25-LN09S	4	17	25	25	140	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.45	●
KMF151-025R05P25-LN09	5	17	25	25	180	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.58	○
KMF151-025R05P25-LN09-DB	5	17	25	25	180	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.58	●
KMF151-025R05P25-LN09L-DB	5	17	25	25	220	80	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.71	●
KMF151-025R05P25-LN09S-DB	5	17	25	25	140	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.45	●
KMF151-026R03P25-LN12L	3	16	26	25	220	90	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.72	●
KMF151-032R02P32-LN15	2	18	32	32	160	70	2	LNMX15	√	Рис. 4	0.84	●
KMF151-032R03P32-LN12	3	22	32	32	160	70	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.85	●
KMF151-032R03P32-LN12L	3	22	32	32	220	90	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	1.19	●
KMF151-032R03P32-LN15L	3	18	32	32	200	80	2	LNMX15	√	Рис. 4	1.05	●
KMF151-032R04P32-LN09S	4	24	32	32	150	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.80	●
KMF151-032R04P32-LN12	4	22	32	32	160	70	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.84	●
KMF151-032R04P32-LN12L	4	22	32	32	220	90	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	1.18	●
KMF151-032R05P32-LN09	5	24	32	32	200	70	1	LNMX09	√	Рис. 4	1.08	●
KMF151-032R05P32-LN09S	5	24	32	32	150	60	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.80	●
KMF151-033R05P32-LN09	5	25	33	32	200	70	1	LNMX09	√	Рис. 4	1.10	●
KMF151-035R04P32-LN09	4	27	35	32	200	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	1.14	●
KMF151-035R04P32-LN12	4	25	35	32	160	50	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	0.87	●
KMF151-035R05P32-LN09	5	27	35	32	200	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	1.13	●
KMF151-040R03P32-LN15	3	26	40	32	180	50	2	LNMX15	√	Рис. 4	1.02	●
KMF151-040R04P32-LN12	4	30	40	32	180	50	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	1.02	●
KMF151-040R04P32-LN12L	4	30	40	32	250	50	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	1.44	●
KMF151-040R05P32-LN12	5	30	40	32	180	50	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	1.02	●
KMF151-040R05P32-LN12L	5	30	40	32	250	50	1.5	LNMX12	√	Рис. 4	1.43	●
KMF151-040R06P32-LN09L	6	32	40	32	220	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	1.26	●
KMF151-040R06P32-LN09S	6	32	40	32	150	50	1	LNMX09	√	Рис. 4	0.85	●

Примечание: Код инструмента содержащий обозначение «-DB» соответствует гальванизированному корпусу фрезы.

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование с высокой подачей

KMF151

Корпуса фрез
с резьбовым хвостовиком



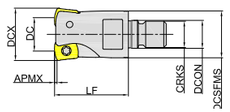


Рис. 5

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)						APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
KMF151-016R02M08-LN09	2	8	16	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.03	○
KMF151-016R02M08-LN09-DB	2	8	16	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.03	●
KMF151-017R02M08-LN09	2	8	17	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.03	○
KMF151-017R02M08-LN09-DB	2	8	17	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.03	●
KMF151-020R03M10-LN09	3	12	20	18	10.5	31	M10	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.05	●
KMF151-021R03M10-LN09	3	13	21	18	10.5	31	M10	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.05	●
KMF151-025R02M12-LN12	2	15	25	23	12.5	35	M12	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.09	●
KMF151-025R03M12-LN09	3	17	25	21	12.5	35	M12	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.09	●
KMF151-025R03M12-LN12	3	15	25	23	12.5	35	M12	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.09	●
KMF151-025R04M12-LN09	4	17	25	21	12.5	35	M12	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.09	●
KMF151-026R03M12-LN12	3	15	26	23	12.5	35	M12	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.09	●
KMF151-026R04M12-LN09	4	18	26	21	12.5	35	M12	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.09	●
KMF151-030R03M16-LN12	3	20	30	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.19	●
KMF151-032R02M16-LN15	2	18	32	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Рис. 5	0.19	●
KMF151-032R03M16-LN12	3	22	32	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.21	●
KMF151-032R03M16-LN15	3	18	32	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Рис. 5	0.18	●
KMF151-032R04M16-LN09	4	24	32	28.5	17	42	M16	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.20	●
KMF151-032R04M16-LN12	4	22	32	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.19	●
KMF151-032R05M16-LN09	5	24	32	28.5	17	42	M16	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.19	○
KMF151-032R05M16-LN09-DB	5	24	32	28.5	17	42	M16	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.19	●
KMF151-035R03M16-LN12	3	25	35	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.22	●
KMF151-035R03M16-LN15	3	21	35	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Рис. 5	0.19	●
KMF151-035R04M16-LN12	4	25	35	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.21	●
KMF151-035R05M16-LN09	5	27	35	28.5	17	45	M16	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.22	●
KMF151-040R03M16-LN15	3	26	40	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Рис. 5	0.23	●
KMF151-040R04M16-LN12	4	30	40	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.24	●
KMF151-040R05M16-LN12	5	30	40	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.23	●
KMF151-040R06M16-LN09	6	32	40	28.5	17	45	M16	1	LNMX09	√	Рис. 5	0.25	●
KMF151-042R05M16-LN12	5	32	42	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Рис. 5	0.24	●

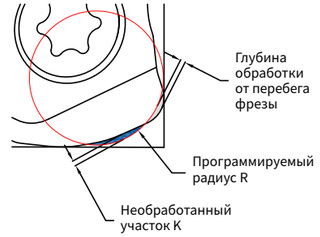
Примечание: Код инструмента содержащий обозначение «-DB» соответствует гальванизированному корпусу фрезы.

● В наличии ○ Доступно по запросу

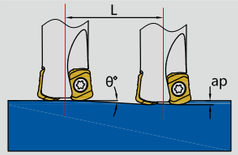
Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины	
Применяемые пластины / Эскиз					
LNMX09	Код для заказа	SI60M030065-03906IB	1.2	TI08KB	--
LNMX12	Код для заказа	SI60M035080-04805IB	3	TI10KB	TI10TB
LNMX15	Код для заказа	SI60M050143-07215IB	5	TI20KB	TI20TB

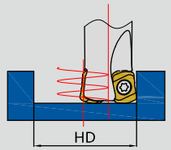
Данные для коррекции при программировании

Типоразмер пластин	Программируемый радиус, R (мм)	Максимальная глубина необработанного участка, K (мм)	Глубина обработки от перебега фрезы (мм)	Эскиз
LNMX09	1.6	0.56	0	
	1.9 (рекомендуемый)	0.47	0	
	2.2	0.37	0.05	
	2.5	0.28	0.14	
LNMX12	2.4	0.65	0	
	2.7 (рекомендуемый)	0.54	0	
	3.0	0.43	0.04	
	3.3	0.32	0.12	
LNMX15	2.5	0.87	0	
	2.8 (рекомендуемый)	0.79	0	
	3.1	0.7	0.05	
	3.4	0.62	0.11	

Справочные данные для врезания под углом и винтовой интерполяции



Врезание под углом



Винтовая интерполяция

Типоразмер пластин	Рабочий диаметр, DCX (мм)	Врезание под углом			Винтовая интерполяция	
		Максимальный угол врезания, θ (°)	Максимальная глубина резания, ap (мм)	Максимальная длина резания, L (мм)	Минимальный диаметр обработки, HD (мм)	Максимальный диаметр обработки, HD (мм)
LNMX09	16	2	1	29	23	30
	17	1.8	1	32	25	32
	18	1.7	1	34	27	34
	20	1.5	1	38	31	38
	21	1.4	1	41	33	40
	25	1.1	1	52	41	48
	26	1.1	1	52	43	50
	32	0.8	1	72	55	62
	33	0.8	1	72	57	64
	35	0.8	1	72	61	68
	40	0.7	1	82	71	78
	50	0.5	1	115	91	98
	52	0.5	1	115	95	102
	63	0.4	1	143	117	124
LNMX12	25	1.3	1.5	66	35	48
	26	1.3	1.5	66	37	50
	32	1.2	1.5	72	49	62
	35	1.1	1.5	78	55	68
	40	1.1	1.5	78	65	78
	50	0.9	1.5	95	85	98
	52	0.9	1.5	95	89	102
	63	0.75	1.5	115	111	124
	80	0.55	1.5	156	145	158
	100	0.45	1.5	191	185	198
	125	0.35	1.5	246	235	248
LNMX15	32	1.1	2	104	45	62
	40	0.8	2	143	61	78
	50	0.6	2	191	81	98
	63	0.45	2	255	107	124
	80	0.35	2	327	141	158
	100	0.25	2	458	181	198
	125	0.2	2	573	231	248
	160	0.15	2	764	301	318
	200	0.1	2	1146	381	398

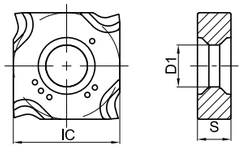
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Глубина резания, ap (мм)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб)	
							Получистовая обработка	Черновая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RPM1720 RP1215	LNMX09	1	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RPM1720 RP1215	LNMX09	1	150 (110-190)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RPM1720	LNMX09	1	120 (80-160)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RM2440	LNMX09	1	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240 RM1435 RM2440	LNMX09	1	100 (60-140)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	LNMX09	1	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	LNMX09	1	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	HRC30-45	RSM1730 RS1430	LNMX09	1	50 (30-70)	0.4 (0.2-0.6)	0.5 (0.3-0.7)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			

Фрезерование пазов

SNEX

Пластины для трехсторонней обработки
с малой шириной реза



Код для заказа		Размеры (мм)			Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	S	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	SNEX1202-MG	12.7	2.3	5.2	●								○					
	SNEX1203-MG	12.7	3	5.2	●								○					
	SNEX12T3-MG	12.7	3.5	5	●								○					
	SNEX1204-MG	12.7	4	5	●								○					
	SNEX12T4-MG	12.7	4.5	5	●													

● В наличии ○ Доступно по запросу

SMA(041~081)

Корпуса фрез

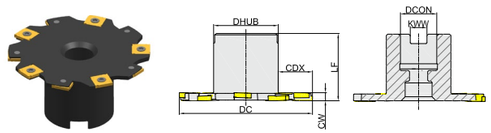


Рис. 1

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	CW	DCON	CDX	LF	DHUB	KWW					
SMA041-100R10A27-SN12	10	100	4	27	23	50	48	12.4	SNEX1202	×	Рис. 1	0.61	●
SMA051-100R10A27-SN12	10	100	5	27	23	50	48	12.4	SNEX1203	×	Рис. 1	0.64	●
SMA061-100R10A27-SN12	10	100	6	27	23	50	48	12.4	SNEX12T3	×	Рис. 1	0.68	●
SMA071-100R10A27-SN12	10	100	7	27	23	50	48	12.4	SNEX1204	×	Рис. 1	0.71	●
SMA081-100R10A27-SN12	10	100	8	27	23	50	48	12.4	SNEX12T4	×	Рис. 1	0.71	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины
Применяемые пластины / Эскиз				
SNEX1202	Код для заказа	SI90M040032-06003IFQ	1.7	TI08PQ
SNEX1203	Код для заказа	SI90M040042-06003IFQ	1.7	TI08PQ
SNEX12T3	Код для заказа	SI90M040051-06003IFQ	1.7	TI08PQ
SNEX1204	Код для заказа	SI90M040061-06003IFQ	1.7	TI08PQ
SNEX12T4	Код для заказа	SI90M040071-06003IFQ	1.7	TI08PQ

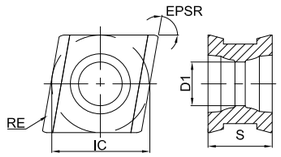
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб) Получистовая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	SNEX12	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)
	Углеродная сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430	SNEX12	160 (120-200)	0.08 (0.05-0.12)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2425 RA2430	SNEX12	140 (100-180)	0.06 (0.04-0.1)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RA2430	SNEX12	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RA2430 RM1240	SNEX12	100 (60-140)	0.06 (0.04-0.1)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	SNEX12	200 (160-240)	0.1 (0.02-0.15)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	SNEX12	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)

Фрезерование пазов

CNEU

Пластины для трехсторонней обработки
со средней шириной реза



Код для заказа		Размеры (мм)					Сплавы с покрытием												Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	EPSR (°)	S	D1	RE	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	CNEU070508-MP	7.6	80	5	3.4	0.8	●	●							●					
	CNEU070508-MK	7.6	80	5	3.4	0.8		●							●					
	CNEU070515-MK	7.6	80	5	3.4	1.5									●					

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование пазов

SMA(101~131)

Корпуса фрез

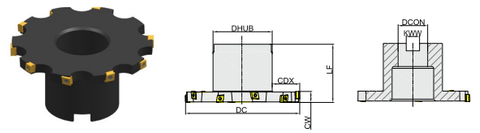


Рис. 1

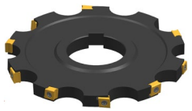
Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	CW	DCON	CDX	LF	DHUB	KWW					
SMA101-080R06B27-CN07	6	80	10	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.50	●
SMA101-100R08B32-CN07	8	100	10	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.78	●
SMA101-125R10B32-CN07	10	125	10	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	1.39	●
SMA101-160R12B40-CN07	12	160	10	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Рис. 1	1.80	●
SMA111-080R06B27-CN07	6	80	11	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.52	●
SMA111-100R08B32-CN07	8	100	11	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.81	●
SMA111-125R10B32-CN07	10	125	11	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	1.44	●
SMA111-160R12B40-CN07	12	160	11	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Рис. 1	1.91	●
SMA121-080R06B27-CN07	6	80	12	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.54	●
SMA121-100R08B32-CN07	8	100	12	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.84	●
SMA121-125R10B32-CN07	10	125	12	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	1.49	●
SMA121-160R12B40-CN07	12	160	12	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Рис. 1	2.01	●
SMA131-080R06B27-CN07	6	80	13	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.55	●
SMA131-100R08B32-CN07	8	100	13	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	0.87	●
SMA131-125R10B32-CN07	10	125	13	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Рис. 1	1.55	●
SMA131-160R12B40-CN07	12	160	13	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Рис. 1	2.11	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование пазов

SMA(101-131)

Корпуса дисковых трехсторонних фрез



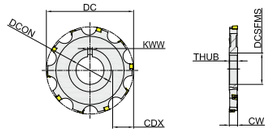


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	CW	DCON	CDX	THUB	DCSFMS	KWW					
SMA101-080R06K27-CN07	6	80	10	27	19	10	40	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.21	●
SMA101-100R08K27-CN07	8	100	10	27	26	10	46	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.36	●
SMA101-125R10K40-CN07	10	125	10	40	34	10	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	0.52	●
SMA101-160R12K40-CN07	12	160	10	40	51	10	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	0.91	●
SMA111-080R06K27-CN07	6	80	11	27	19	11	40	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.23	●
SMA111-100R08K27-CN07	8	100	11	27	26	11	46	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.40	●
SMA111-125R10K40-CN07	10	125	11	40	34	11	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	0.59	●
SMA111-160R12K40-CN07	12	160	11	40	51	11	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	1.03	●
SMA121-080R06K27-CN07	6	80	12	27	19	12	40	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.26	●
SMA121-100R08K27-CN07	8	100	12	27	26	12	46	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.44	●
SMA121-125R10K40-CN07	10	125	12	40	34	12	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	0.65	●
SMA121-160R12K40-CN07	12	160	12	40	51	12	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	1.15	●
SMA131-080R06K27-CN07	6	80	13	27	19	13	40	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.28	●
SMA131-100R08K27-CN07	8	100	13	27	26	13	46	7	CNEU0705	×	Рис. 2	0.49	●
SMA131-125R10K40-CN07	10	125	13	40	34	13	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	0.72	●
SMA131-160R12K40-CN07	12	160	13	40	51	13	55	10	CNEU0705	×	Рис. 2	1.27	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины
Применяемые пластины / Эскиз				
CNEU0705	Код для заказа	SI60M030090-04205S	1.8	TT09PQ

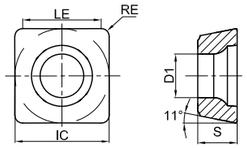
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб) Получистовая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	CNEU0705	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)
	Углеродная сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430	CNEU0705	160 (120-200)	0.08 (0.05-0.12)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2425 RA2430	CNEU0705	140 (120-180)	0.06 (0.04-0.1)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RA2430	CNEU0705	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RA2430 RM1240	CNEU0705	100 (60-140)	0.06 (0.04-0.1)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	CNEU0705	200 (160-240)	0.1 (0.02-0.15)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	CNEU0705	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)

Фрезерование фасок

SPMT

Позитивные пластины с четырьмя режущими кромками



Код для заказа		Размеры (мм)					Сплавы с покрытием											Сплав без покрытия	Металлокерамика
		IC	LE	RE	S	D1	RA2425	RA2430	RA3425	RPM1720	RP2425	RP1215	RM1435	RM1240	RK1425	RK1215	RS1430	RH1415	RN1925	RP10TM
	SPMT09T308-CM	9.525	7.93	0.8	3.97	4.4	●	●						●	●					
	SPMT120408-CM	12.7	11.1	0.8	4.76	5.5	●	●						●	●					

● В наличии ○ Доступно по запросу

Фрезерование фасок

CMA301

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



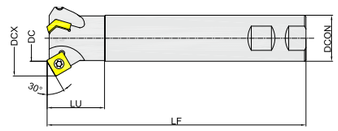


Рис. 1

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
CMA301-025R02W25-SP09	2	25	40	25	120	40	3	SPMT09T3	×	Рис. 1	0.44	●
CMA301-032R03W32-SP12	3	32	52	32	180	40	4.5	SPMT1204	×	Рис. 1	1.07	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

CMA451

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



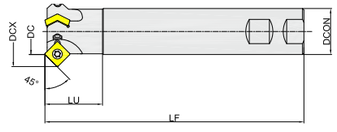


Рис. 2

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
CMA451-025R02W25-SP09	2	25	37	25	120	40	5	SPMT09T3	×	Рис. 2	0.43	●
CMA451-032R03W32-SP12	3	32	49	32	180	40	7	SPMT1204	×	Рис. 2	1.06	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

CMA601

Корпуса фрез
с хвостовиком Weldon



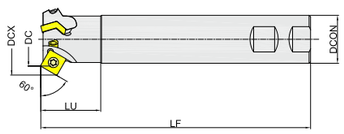


Рис. 3

Код для заказа	Кол-во зубьев	Размеры (мм)					APMX	Применяемые пластины	Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
		DC	DCX	DCON	LF	LU						
CMA601-025R02W25-SP09	2	25	34	25	120	40	6	SPMT09T3	×	Рис. 3	0.41	●
CMA601-036R03W32-SP12	3	36	48	32	180	40	8	SPMT1204	×	Рис. 3	1.06	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов

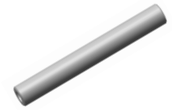
Наименование ЗИП		Винт пластины	Момент затяжки (Н·м)	Ключ винта пластины
Применяемые пластины / Эскиз				
SPMT09T3	Код для заказа	SI60M040089-05313S	3.5	TT15PB
SPMT1204	Код для заказа	SI60M050108-07209S	5.0	TT20PQ

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал		Твердость материала	Сплав	Типоразмер пластин	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм/зуб) Получистовая обработка
P	Низкоуглеродистая сталь	⩽ HB180	RA2425 RA2430	SPMT09T3	180 (140-220)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	180 (140-220)	0.25 (0.2-0.3)
	Углеродистая сталь, легированная сталь	HB180-350	RA2425 RA2430 RP1215	SPMT09T3	160 (120-200)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	160 (120-200)	0.25 (0.2-0.3)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	RA2430 RA2425 RP1215	SPMT09T3	120 (80-160)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	120 (80-160)	0.2 (0.15-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	⩽ HB270	RM1240 RA2430	SPMT09T3	120 (80-160)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	120 (80-160)	0.2 (0.15-0.25)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, дуплексная)	⩽ HB270	RM1240	SPMT09T3	100 (60-140)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	100 (60-140)	0.2 (0.15-0.25)
K	Серый чугун	⩽ HB280	RK1215 RK1425	SPMT09T3	160 (120-200)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	160 (120-200)	0.25 (0.15-0.3)
	Чугун с шаровидным графитом, высокопрочный чугун с шаровидным графитом	⩽ HB350	RK1425 RK1215	SPMT09T3	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	140 (100-180)	0.2 (0.15-0.25)

Модульные удлинители

HE



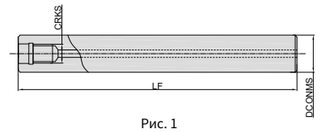


Рис. 1

Код для заказа	Размеры (мм)			Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
	DCONMS	LF	CRKS				
HE-M5G10L100SC	10	100	M5	√	Рис. 1	0.12	○
HE-M5G10L150SC	10	150	M5	√	Рис. 1	0.17	○
HE-M6G10L100SC	10	100	M6	√	Рис. 1	0.12	●
HE-M6G10L150SC	10	150	M6	√	Рис. 1	0.17	●
HE-M6G12L100SC	12	100	M6	√	Рис. 1	0.17	○
HE-M6G12L150SC	12	150	M6	√	Рис. 1	0.24	●
HE-M6G12L200SC	12	200	M6	√	Рис. 1	0.33	●
HE-M8G15L100SC	15	100	M8	√	Рис. 1	0.25	○
HE-M8G15L150SC	15	150	M8	√	Рис. 1	0.37	○
HE-M8G15L200SC	15	200	M8	√	Рис. 1	0.50	○
HE-M8G15L250SC	15	250	M8	√	Рис. 1	0.63	○
HE-M8G15L300SC	15	300	M8	√	Рис. 1	0.82	○
HE-M8G15.6L100SC	15.6	100	M8	√	Рис. 1	0.28	○
HE-M8G15.6L150SC	15.6	150	M8	√	Рис. 1	0.42	●
HE-M8G15.6L200SC	15.6	200	M8	√	Рис. 1	0.55	●
HE-M8G15.6L250SC	15.6	250	M8	√	Рис. 1	0.67	●
HE-M8G15.6L300SC	15.6	300	M8	√	Рис. 1	0.84	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Модульные удлинители

HE

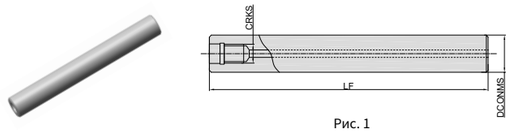


Рис. 1

Код для заказа	Размеры (мм)			Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
	DCONMS	LF	CRKS				
HE-M10G20L100SC	20	100	M10	√	Рис. 1	0.42	○
HE-M10G20L150SC	20	150	M10	√	Рис. 1	0.64	●
HE-M10G20L200SC	20	200	M10	√	Рис. 1	0.87	●
HE-M10G20L250SC	20	250	M10	√	Рис. 1	1.07	●
HE-M10G20L300SC	20	300	M10	√	Рис. 1	1.28	○
HE-M10G20L350SC	20	350	M10	√	Рис. 1	1.50	○
HE-M12G24L150SC	24	150	M12	√	Рис. 1	0.90	○
HE-M12G24L200SC	24	200	M12	√	Рис. 1	1.20	●
HE-M12G24L250SC	24	250	M12	√	Рис. 1	1.52	●
HE-M12G24L300SC	24	300	M12	√	Рис. 1	1.83	○
HE-M12G24L350SC	24	350	M12	√	Рис. 1	2.22	○
HE-M12G25L100SC	25	100	M12	√	Рис. 1	0.64	○
HE-M12G25L150SC	25	150	M12	√	Рис. 1	0.97	○
HE-M12G25L200SC	25	200	M12	√	Рис. 1	1.32	●
HE-M12G25L250SC	25	250	M12	√	Рис. 1	1.67	●
HE-M12G25L300SC	25	300	M12	√	Рис. 1	1.99	●
HE-M12G25L350SC	25	350	M12	√	Рис. 1	2.39	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Модульные удлинители

HE

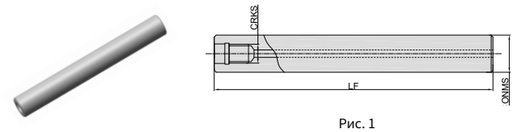


Рис. 1

Код для заказа	Размеры (мм)			Внутренний подвод СОЖ	Эскиз	Вес (кг)	Наличие
	DCONMS	LF	CRKS				
HE-M16G32L100SC	32	100	M16	√	Рис. 1	1.05	○
HE-M16G32L150SC	32	150	M16	√	Рис. 1	1.58	○
HE-M16G32L200SC	32	200	M16	√	Рис. 1	2.17	●
HE-M16G32L250SC	32	250	M16	√	Рис. 1	2.64	●
HE-M16G32L300SC	32	300	M16	√	Рис. 1	3.20	●
HE-M16G32L350SC	32	350	M16	√	Рис. 1	3.80	●
HE-M16G32L400SC	32	400	M16	√	Рис. 1	4.36	○
HE-M16G32L450SC	32	450	M16	√	Рис. 1	4.96	○
HE-M16G32L500SC	32	500	M16	√	Рис. 1	5.45	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Для заметок

B

Монолитные твердосплавные концевые фрезы

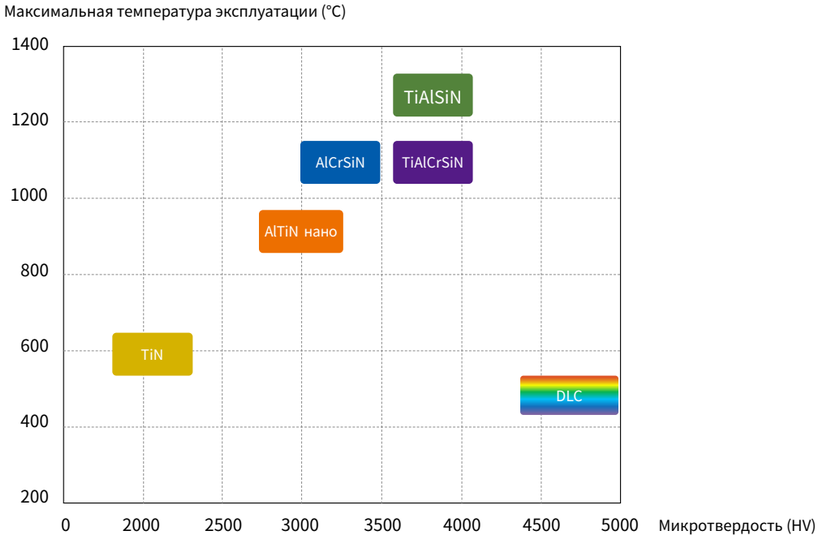


Описание и характеристики покрытий компании GESAC

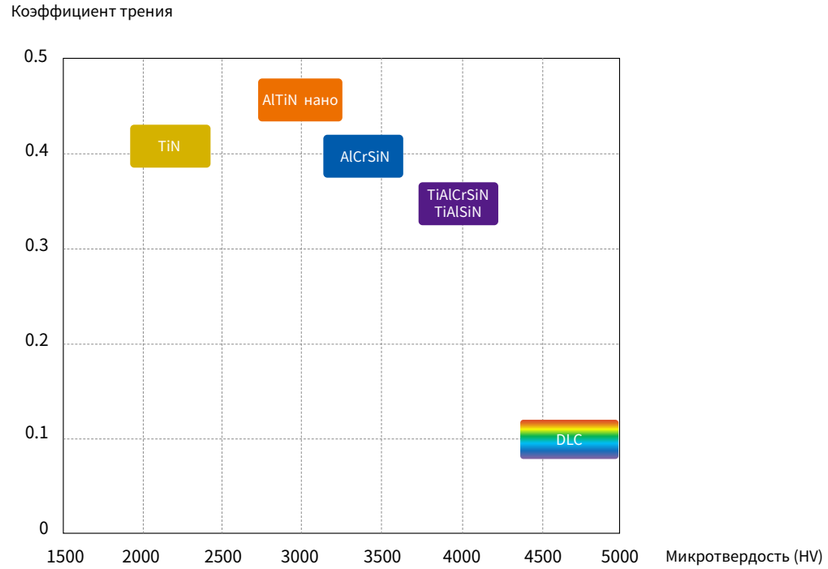
Покрытие	Микротвердость (HV0.05)	Коэффициент трения	Максимальная рабочая температура (°C)	Характеристики и применение
AlCrN	3200	0.45	1100	◇ Обладает высокой стойкостью к окислению, очень хорошей износостойкостью при высокой температуре эксплуатации. ◇ Рекомендуется для обработки обычных сталей низкой и средней твердости, штампованных сталей и титановых сплавов.
AlCrSiN	3300	0.4	1100	◇ Покрытие специально разработано для фрезерной обработки. Обладает хорошей стойкостью к окислению и обеспечивает идеальный баланс между износостойкостью и прочностью. Имеет широкую универсальность. ◇ Рекомендуется для обработки обычных сталей твердостью до HRC55, штампованных сталей и титановых сплавов.
TiAlN	2900	0.35	900	◇ Обладает высокой микротвердостью и мелкозернистостью. ◇ Рекомендуется для обработки нержавеющих сталей, некоторых высокоуглеродистых сталей и титановых сплавов. Возможно применение без СОЖ.
AlTiN нано	3000	0.45	900	◇ Обладает особой кристаллической структурой, обеспечивающей хороший баланс между микротвердостью и прочностью. ◇ Рекомендуется для фрезерной и сверлильной обработки нержавеющих сталей, сталей высокой твердости с высокой скоростью резания и большой подачей.
AlCrN/TiSiN многослойное	3100	0.35	1100	◇ Обладает сверхгладкой поверхностью, высокой стойкостью к окислению, высокая термостойкостью и хорошей прочностью. ◇ Рекомендуется для сверлильной обработки нержавеющих сталей и чугуна.
AlCrN/TiSiN нано многослойное	3300	0.35	1100	◇ Обладает сверхвысокой термостойкостью и высокой прочностью, применяется как общее покрытие для сверл. Особенно рекомендуется для сверлильной обработки обычных сталей.
TiAlCrSiN	4000	0.35	1100	◇ Обладает высокой твёрдостью, высокой стойкостью к окислению и термостойкостью. ◇ Рекомендуется для обработки сталей твердостью выше 55HRC.
TiAlSiN	4000	0.35	1200	◇ Обладает высокой микротвёрдостью, высокой стойкостью к окислению и термостойкостью. ◇ Рекомендуется для обработки сталей твердостью выше 55-65HRC.
DLC	5000	0.1	500	◇Обладает чрезвычайно гладкой поверхностью, которая обеспечивает высокую смазываемость и низкий коэффициент износа. ◇ Рекомендуется для обработки медных сплавов, алюминиевых сплавов и пластмасс и др.
Покрытие с высоким содержанием титана	4000	0.35	900	◇ Обладает высокой твёрдостью, хорошей самосмазываемостью и отличной адгезионной стойкостью. ◇ Рекомендуется для обработки цветных металлов и титановых сплавов.
Обычное алмазное покрытие	8500	-	700	◇ Обладает высокой твердостью, хорошей теплопроводностью и износостойкостью. ◇ Предназначен для обработки графита.
Ультрамикрозернистое алмазное покрытие	8000	-	700	◇ Обладает гладкой поверхностью, твердостью, хорошей самосмазываемостью и износостойкостью. ◇ Рекомендуется для обработки цветных металлов, композитных материалов и т. д.

Основные PVD покрытия

PVD покрытия имеют превосходно контролируемый размер зерна покрытия (от 10 нм до 500 нм), что обеспечивает отличную твердость, хорошую стойкость к окислению и снижение коэффициента трения.



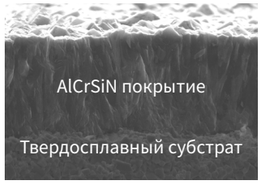
Взаимосвязь между микротвердостью и максимальной температурой эксплуатации



Взаимосвязь между микротвердостью и коэффициентом трения

Универсальное высокопроизводительное AlCrSiN покрытие

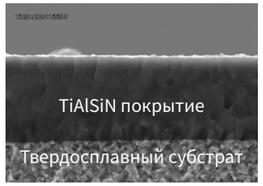
● Обладает хорошей универсальностью благодаря более высоким рекомендуемым скорости резания и подаче, обеспечивая повышение производительности.
● Уникальная структура покрытия обеспечивает хорошее сочетание прочности, термостойкости и величины остаточного напряжения.



Структура сечения покрытия

Высокотвердое TiAlSiN покрытие

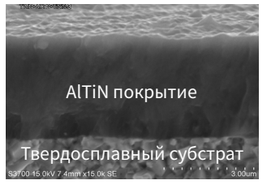
● Обладает микротвердостью до 4000HV, что обеспечивает хорошую износостойкость.
● Специальная структура переходного слоя обеспечивает высокую прочность сцепления между покрытием высокой твердости и твердосплавной основой с адгезией до 100H.
● Структура нанокомпозитного покрытия с высокой температурной стабильностью и сверхвысокой стойкостью к окислению, обеспечивает применение при температурах до 1200°C.



Структура сечения покрытия

AlTiN нанопокрытие

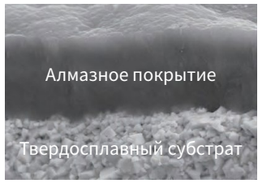
● Высокое содержание алюминия в покрытии обеспечивает превосходную термостойкость и стойкость к окислению.
● Специальный метод нанесения покрытия оптимизирует структуру, что значительно улучшает его стабильность и уменьшает количество капель на поверхности.



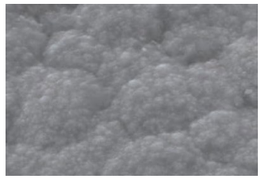
Структура сечения покрытия

Ультрамелкозернистое алмазное покрытие

● Алмазное покрытие высокой чистоты с твердостью, которая может достигать до 80 ГПа.
● Сверхгладкая и блестящая поверхность обеспечивает низкий коэффициент трения.
● Рекомендуется для чистовой обработки цветных металлов и их сплавов, например алюминия, а также графита, керамики, углеродного волокна и т. д.

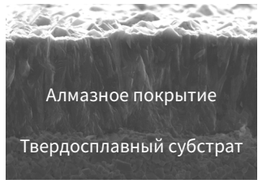


Структура сечения покрытия

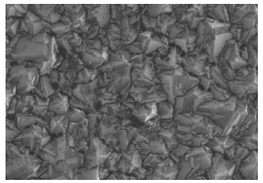

Структура поверхности покрытия

Крупнозернистое алмазное покрытие

● Алмазное покрытие высокой чистоты с твердостью, которая может достигать до 85 ГПа.
● Алмазное покрытие с чрезвычайно высокой твердостью и превосходной высокой износостойкостью.
● Рекомендуется для обработки графита.



Структура сечения покрытия


Структура поверхности покрытия

Условные обозначения и символы

Символ		Расшифровка
Тип хвостовика	SHANK h5	Цилиндрический хвостовик h5
	SHANK h6	Цилиндрический хвостовик h6
Покрытие	AlCrN	AlCrN покрытие
	AlCrSiN	AlCrSiN покрытие
	TiAlN	TiAlN покрытие
	TiAlN nano	AlTiN нанопокрытие
	AlCrN/ TiSiN	AlCrN/TiSiN многослойное
	TiAlN/ TiSiN	TiAlN/TiSiN многослойное нанопокрытие
	TiAlCrSiN	TiAlCrSiN покрытие
	TiAlSiN	TiAlSiN покрытие
	Titanium-rich	Покрытие обогащенное Ti
	DLC	DLC покрытие
	N-DIA	Крупнозернистое алмазное покрытие
	U-DIA	Ультразелкозер-нистое алмазное покрытие
Сплав	RSR1715	Сплав RSR1715 для фрезерования титановых сплавов

Символ		Расшифровка
Тип обработки		Боковое фрезерование
		Фрезерование пазов
		Профильное фрезерование
		Спиральное фрезерование
		Трохоидальное фрезерование
Угол подъема режущей кромки	35° Helix	Угол подъема 35°
	35°/38° Helix	Переменный угол подъема
	47°/45°/43° Helix	Переменный угол подъема
	Примечание: Символы с иными данными угла имеют соответствующие углы подъема	
Количество зубьев	1	1 зуб
	2	2 зуба
	3	3 зуба
	4	4 зуба
	5	5 зубьев
	6	6 зубьев
	12	12 зубьев
Особенности геометрии		Неравномерный шаг зубьев

Символ		Расшифровка
Тип торца режущей кромки	Square	Плоский торец
	Corner-R	С радиусом при вершине
	Ballnose	Сферический торец
	Chamfer	С фаской при вершине
	Chamfer	Для снятия фасок
Обрабаты-ваемый материал	P	Сталь
	M	Нержавеющая сталь
	K	Чугун
	N	Цветные металлы
	S	Жаропрочный сплавы, титановые сплавы
	H	Закаленные стали

Система обозначений монолитных концевых фрез

RPU21 –

①

Обрабатываемый материал	① Обозначение серии	Краткое описание серии
Сталь, чугун	RPU21	Рекомендуется для обработки сталей и чугуна (≤48HRC)
	RPP21	Рекомендуется для высокоэффективной обработки сталей и чугуна (≤48HRC)
	RPP30	Рекомендуется для высокоэффективной обработки сталей и чугуна (≤48HRC)
	RPN21	Рекомендуется для черновой обработки сталей и чугуна (≤48HRC)
	RPR21	Рекомендуется для черновой обработки сталей и чугуна (≤48HRC)
	RPR30	Рекомендуется для черновой обработки сталей и чугуна (≤48HRC)
Нержавеющая сталь	RSU20	Рекомендуется для общей обработки нержавеющих сталей
	RSU26	Рекомендуется для общей обработки нержавеющих сталей
	RSP60	Рекомендуется для высокоэффективной обработки
Алюминиевые сплавы	RAU10	Рекомендуется для общей обработки алюминиевых сплавов
	RAP10	Рекомендуется для высокоэффективной обработки алюминиевых сплавов
	RAC16	Рекомендуется для чистовой обработки алюминиевых сплавов
	RAR21	Рекомендуется для черновой обработки алюминиевых сплавов
	RAS30	Рекомендуется для высокоэффективной обработки алюминиевых сплавов
	DAU10	С зубьями из PCD для обработки алюминиевых сплавов и композитных материалов
Графит	RGS20	Рекомендуется для высокоскоростной обработки графита
Композитные материалы	RDU20	Рекомендуется для обработки композитных материалов
Жаропрочные сплавы	RNU20	Рекомендуется для высокоэффективной обработки жаропрочных сплавов
	RNP30	NEW Рекомендуется для высокоэффективной обработки жаропрочных сплавов
Титановые сплавы	RTU21	Рекомендуется для высокопроизводительной обработки титановых сплавов
	RTP30	NEW Рекомендуется для высокоэффективной обработки титановых сплавов
Закаленные стали	RHU16	Рекомендуется для общей обработки закаленных сталей (48-55HRC)
	RHU26	Серия обработки для закаленных материалов（30-60HRC）
	RHS36	Серия обработки для закаленных материалов（45-65HRC）
	RHF20	Рекомендуется для высокопроизводительной обработки закаленных сталей (35-65HRC)

R H 2 – 4 – 11 – 0.5

② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

② Тип торца	
S	Плоская
B	Сферическая
R	С радиусом при вершине
C	С фаской

③ Конструктивные особенности	
N	Обниженная шейка
H	Длинный хвостовик
L	Длинная режущая часть
S	Короткая режущая часть
Пусто	Стандартная

④ Количество зубьев
2
3
4
6

⑤ Диаметр фрезы	
0.6	0.6 мм
6	6 мм

⑥ Длина шейки / рабочая длина	
0.5	0.5 мм
1	1 мм
10	10 мм
100	100 мм

⑦ Технические характеристики	
1	Плоская / Сферическая: Пусто
2	Радиус при вершине: 0.2 - R 0.2 мм 1- R1 мм
3	С фаской: 0.03-C0.03 мм 0.1-C0.1 мм

B
Монолитные твердосплавные фрезы

Система обозначений монолитных концевых фрез для микрообработки

RPM20 –

①

Обрабатываемый материал	① Код серии	Краткое описание серий
Сталь, сталь, чугун, медные сплавы, закаленные сплавы	RPM20	Подходит для высокоэффективной обработки пазов и уступов на малой и большой глубине (≤55HRC)
Закаленные сплавы	RHM20	Подходит для высокоэффективной обработки на малой и большой глубине для закаленных материалов（45-65HRC）

R N 2 – 1 – 4 – 0.1

② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

② Тип торцах	
S	Плоская
B	Сферическая
R	С радиусом при вершине

③ Конструктивные особенности	
N	Обниженная шейка

④ Количество зубьев
2
4

⑤ Диаметр фрезы	
0.6	0.6 мм
6	6 мм

⑥ Длина шейки / длина рабочей части	
0.5	0.5 мм
1	1 мм
10	10 мм

⑦ Радиус при вершине:	
0.5	0.5 мм
1	1 мм
Пусто	Без радиуса при вершине

Система обозначений монолитных концевых фрез для микрообработки

RMC20 – RO –

① ②

Обрабатываемый материал	① Код серии	Краткое описание серий
Цирконий и титановые сплавы	RMC20	Подходит для обработки зубных протезов

② Код совместимого оборудования или обрабатываемый материал	
RO	Roland
VH	VHF
WI	Willand
IM	IMES-ICORE
ZI	Conze
AR	ARUM
XT	Xiangtong
KL	Collard
TP	Обработка титанового сплава

B N 2 – 0.6 – 6 – 3

③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

③ Тип торца	
B	Сферическая

④ Общая длина	
N	Обниженная шейка

⑤ Количество зубьев
2
3

⑥ Диаметр фрезы	
0.6	0.6 мм
6	6 мм

⑦ Длина шейки	
0.5	0.5 мм
1	1 мм
10	10 мм

⑧ Диаметр хвостовика	
3	3 мм
6	6 мм

RBC20 – C S –

① ② ③

Обрабатываемый материал	① Обозначение серии	Краткое описание серии
Нержавеющая сталь, титановые сплавы, жаропрочные сплавы	RBC20	NEW Рекомендуется для специализированной обработки импеллеров и турбинных лопаток

② Обозначение типа обработки	
C	Трохоидальная обработка
F	Чистовая обработка

③ Обозначение обрабатываемого материла	
S	Нержавеющая сталь
T	Титановые сплавы
N	Жаропрочные сплавы

B 4 – 3 – 2 – 25 – 6

④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

④ Обозначение типа торца	
B	Сферический торец

⑤ Обозначение количества зубьев
4
6

⑥ Обозначение угла конуса фрезы	
3	3°
4	4°

⑦ Обозначение диаметра фрезы	
2	2 мм
10	10 мм

⑧ Характерное значение: длина кромки	
6	6 мм
10	10 мм

⑨ Обозначение диаметра хвостовика	
6	6 мм
10	10 мм

Область применения монолитных концевых фрез

Группа материала по ISO		Классификация Gesac	Общая обработка	Черновая обработка	Высоко-производительная обработка	Высокоскоростная обработка	Микро-обработка	Специальная обработка
P	1 2 3 4	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	RPU21	RPN21 RPR21 RPR30	RPP21 RPP30		RPM20	
	5	Легированная сталь (35-48HRC)						
	6	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)						
M	1 2 3	Нержавеющая сталь	RSU20 RSU26		RSP60		RPM20	RBC20 NEW
K	1 2	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	RPU21	RPN21 RPR21 RPR30	RPP21 RPP30		RPM20	
	3	Высокопрочный чугун (35-45HRC)						
N	1 2	Кованные и литые алюминиевые сплавы (Si≤12%)	RAU10 DAU10	RAR21	RAP10	RAS30	RPM20	RAC16
	3	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	DAU10					
	4	Медные сплавы (<200HB)	RAU10 DAU10					
	5	Графит, оксид циркония, композитные материалы	RDU20 DAU10			RGS20 RGS20-M RMC20		
S	1 2 3	Жаропрочные сплавы (<450HB)	RNU20		RNP30 NEW		RPM20	RBC20 NEW
	4	Титановые сплавы (<400HB)	RTU21		RTP30 NEW	RMC20		
H	1	Закаленные стали (45-55HRC)	RHU16 RHU26		RHF20	RHU26	RHS36 RHM20	
	2	Закаленные стали (55-60HRC)	RHU26					
	3 4	Закаленные стали (>60HRC)						

Описание серий монолитных фрез GESAC

Краткое описание серий

Концевые фрезы RPU21 общего назначения

- Применяются для обработки сталей и чугуна (≤48HRC).
- Высококачественное покрытие AlCr обеспечивает хорошую термо- и износостойкость инструмента.
- Адаптированы к различным видам охлаждения: масляный туман, СОЖ на водной основе, масляное и воздушное охлаждение и др.





Концевые фрезы RPP30 для высокоэффективной обработки стали

- Применяются для бокового фрезерования и фрезерования пазов с высокой скоростью съема металла при обработке обычной стали и чугуна (≤48HRC).
- Переменный угол подъема режущей кромки и неравномерный шаг зубьев обеспечивают отличную антивибрационную стойкость.
- Применяется для высокоэффективной обработки с большой глубиной резания (ap) и большой шириной резания (ae) на металлообрабатывающем оборудовании с хорошей жесткостью.

Концевые фрезы RPP21 для высокоэффективной обработки

- Применяются для высокоэффективной обработки сталей и чугуна (≤48HRC).
- Переменный угол подъема режущей кромки и неравномерный шаг зубьев обеспечивает превосходную способность к снижению вибраций.
- Применяются для высокопроизводительной обработки при большой глубине резания (ap), большой ширине резания (ae).





Концевые фрезы RPN21 для черновой обработки

- Применяются для получистовой и черновой обработки сталей с высокой скоростью съема металла.
- Сплав специально разработан для обеспечения высокой производительности. Многослойное AlCrSiN нанопокрытие идеально сочетает в себе износостойкость и прочность.
- Благодаря специальной конструкции режущей кромки, обеспечивающей дробление стружки, происходит ее плавное удаление из зоны резания, что позволяет реализовать качественную и стабильную обработку.
- Специальная конструкция стружечной канавки R-типа обеспечивает хороший отвод стружки из зоны резания.

Краткое описание серий

Концевые фрезы RPR21 для черновой обработки

- Применяются для черновой обработки сталей и чугуна (≤48HRC) с высокой скоростью съема металла.
- Твердый сплав с износостойким AlCrSiN нанопокрытием обладает прекрасным сопротивлением износу и прочностью.
- Угол подъема режущей кромки в 45° и особенный U-образный тип стружечной канавки обеспечивают отличное качество обрабатываемой поверхности.
- Имеют превосходную эффективность в удалении стружки из зоны резания, обеспечивая высококачественную и стабильную обработку.





Концевые фрезы RSU20 общего назначения для обработки нержавеющих сталей

- Применяются для обработки нержавеющих сталей (<280HB).
- Специальная конструкция режущей кромки обеспечивает хороший отвод стружки из зоны резания.
- Наилучшие СОЖ - водные и масляные растворы.

Концевые фрезы RPR30 для черновой обработки

- Применяются для черновой обработки сталей и чугуна (≤48HRC) с высокой скоростью удаления материала при большой глубине (ap) и ширине (ae) резания.
- Специальный тип режущей кромки обеспечивает образование мелкой стружки и ее превосходный отвод из зоны резания, а также обеспечивает низкие усилия резания и низкую нагрузку на оборудование.
- Специальная обработка режущей кромки эффективно повышает устойчивость к растрескиванию во время черновой обработки.





Универсальные концевые фрезы RSU26 для обработки нержавеющей стали

- Применяются для черновой и чистовой обработки нержавеющих сталей (<380HB).
- За счет обновления твердого сплава и с помощью высокоэффективного нанопокрытия достигается высокая износостойкость и ударная вязкость.
- Рекомендуется для высокоскоростного торцевого фрезерования, бокового фрезерования, фрезерования неглубоких пазов (ap≤0.1D).
- Рекомендуются масляные СОЖ и СОЖ на водной основе.

Краткое описание серий

Концевые фрезы RSP60 для высокоэффективного фрезерования нержавеющей стали

- Применяются для обработки высокопрочной стали, дисперсионно-твердеющей нержавеющей стали, титановых сплавов и др.
- Пятизубые фрезы имеют специальную защиту режущих кромок, что позволяет использовать их для трохоидального фрезерования, эффективной механической обработки или чистовой обработки
- Обладают высокой прочностью режущей кромки и стойкостью к выкрашиванию, что обеспечивает отличную производительность при фрезеровании пазов.
- Неравномерный угол подъема режущей кромки с неравномерным шагом зубьев обеспечивают стабильную обработку.
- Параболическая стружечная канавка обладает отличной способностью удалять стружку из зоны резания.





Концевые фрезы RAP10 для высокоэффективной обработки алюминиевых сплавов

- Подходит для высокоэффективной черновой и получистовой обработки алюминиевых сплавов (Si≤12%);
- Уникальные конструкция стружечных канавок и процесс полировки передней поверхности позволяет повысить производительность и удовлетворить потребности в высокоэффективной обработке.
- Применяются для высокоэффективной обработки с большой глубиной резания и большой шириной резания, обеспечивая высокий коэффициент съема металла.

Концевые фрезы RAU10 общего назначения для обработки цветных сплавов

- Применяются для обработки алюминиевых (Si≤12%) и медных сплавов (<200HB).
- Специальная режущая кромка предотвращает вибрацию и способствует хорошему отводу стружки из зоны резания.
- Наиболее оптимальное применение с СОЖ на водной основе.





Концевые фрезы RAC16 для чистовой обработки алюминиевых сплавов

- Применяются для чистовой обработки алюминиевых сплавов;
- Уникальная геометрия конструкции и высокое качество шлифования отвечают требованиям высококачественной обработки.
- Позволяет выполнить чистовую обработку без линий реза и иных дефектов на обрабатываемой поверхности, что обеспечивает стабильный внешний вид детали.

Краткое описание серий

Концевые фрезы RAR21 для черновой обработки алюминиевых сплавов

- За счет волнообразной геометрии режущей кромки обеспечивается эффективная черновая обработка алюминиевых сплавов.
- Высокоскоростные фрезы имеют уникальную амортизирующую конструкцию зубьев, которая позволяет достичь превосходную стойкость к вибрации.
- Конструкция фрезы обеспечивает динамическую балансировку G=3.0, n=30000 об/мин.





Концевые фрезы DAU10 с зубьями из PCD с радиусом при вершине

- Фрезы с алмазными напайками и уникальной обработкой режущей кромки имеют отличную износостойкость и обеспечивают высокое качество обработанной поверхности и длительный срок службы.
- Применяются для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых сплавов, графита, композитных материалов и т. д.

Концевые фрезы RAS30 для высокоэффективной обработки алюминиевых сплавов

- Применяются для высокоскоростной обработки авиационных алюминиевых сплавов;
- Сочетание специальной конструкции и сложной технологии производства фрезы обеспечивает высокую динамическую балансировку инструмента.
- Ультрамелкозернистый субстрат обладает повышенной износостойкостью и высокой ударной вязкостью.
- Уникальная конструкция острой режущей кромки обеспечивает быстрое и плавное резание , что повышает эффективность обработки и качество обрабатываемой поверхности.





Концевые фрезы RGS20 для высокоскоростной обработки графита

- Алмазное покрытие имеет улучшенную адгезию между покрытием и основой из твердого сплава, что обеспечивает хорошую вязкость.
- Алмазное покрытие обеспечивает износостойкость и долгий срок службы инструмента.
- Применяется для получистовой и чистовой обработки деталей из графита.
- Рекомендуется воздушное охлаждение.

Краткое описание серий

Концевые фрезы RGS20-M для обработки графита

- Алмазное покрытие высокой чистоты для обработки всех видов графита с превосходной износостойкостью.
- Специальная предварительная обработка, обеспечивает хорошее качество поверхности.
- Применяются в электронной промышленности для обработки графитовых прессформ с высокой точностью;
- Рекомендуется воздушное охлаждение.



Концевые фрезы RTU21 для высокопроизводительной обработки титановых сплавов

- Применяются для высокопроизводительной обработки титановых сплавов и нержавеющих сталей.
- Переменный угол подъема режущей кромки и неравномерный шаг зубьев способствуют снижению вибрации и обеспечивают лучшее качество обрабатываемой поверхности.
- Переменный задний угол улучшает износостойкость режущей кромки и гарантирует высокое качество поверхности.
- Специально разработанный твердый сплав для труднообрабатываемых материалов, обеспечивает более длительный срок службы инструмента.





Концевые фрезы RTP30 для высокопроизводительной обработки титановых сплавов

- Применяются для высокопроизводительной обработки титановых сплавов.
- Новый сплав для фрезерования титановых сплавов имеет повышенную износостойкость и отличную стойкость к налипанию.
- Специальная обработка радиусов при вершине позволяет повысить прочность и остроту режущей кромки, что эффективно снижает вибрации при обработке.
- Усовершенствованная конструкция с большим углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев снижает вибрацию, возникающую при обработке и устраняет нежелательный резонанс.
- Новая профессиональная 5-зубая конструкция фрез позволяет повысить производительность, по сравнению с 4-зубыми фрезами.



Концевые фрезы RBC20 конические со сферическим торцом

- Применяются для специализированной обработки импеллеров и лопаток турбин из нержавеющей стали, титановых сплавов, жаростойких сплавов.
- Коническая конструкция для обеспечения зазора и специальная геометрия для подавления вибрации подходит для глубокой обработки с большими вылетами.
- Специальная конструкция инструмента в сочетании с превосходной основой из твердого сплава и специальным покрытием обеспечивают высоэффективную обработку.

В Монолитные твердосплавные фрезы

Краткое описание серий

Концевые фрезы RMC20 для зубных протезов

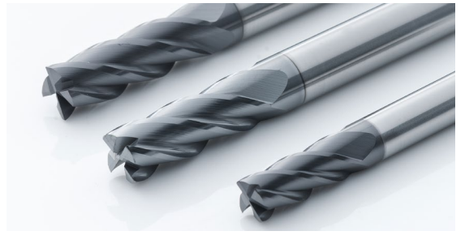
- Высокоточная конструкция с малыми допусками размеров обеспечивает обработки протезов с высокой точностью.
- Геометрия с острой режущей кромкой обеспечивает превосходное качество поверхности.
- Передовая технология покрытия обеспечивает высокую износостойкость инструмента.
- Применяются для обработки диоксида циркония, титановых, кобальт-хромовых сплавов и других материалов в стоматологической промышленности.



Концевые фрезы RNP30 для высокопроизводительной обработки жаропрочных сплавов

- Применяются для высокоэффективной обработки конструктивных элементов и деталей из титановых и жаропрочных сплавов в аэрокосмической промышленности, в медицинской промышленности.
- Оптимизированная обработка периферического заднего угла режущих кромок снижает тепловыделение при обработке, что увеличивает износостойкость и обеспечивает высокое качество обработанной поверхности.
- Геометрия с неравномерным шагом зубьев способствует снижению резонанса, обеспечивая превосходную стойкость к вибрации, что позволяет повысить коэффициент съема металла и продлить срок службы инструмента.
- Новый мелкозернистый твердый сплав в сочетании с высокопроизводительным покрытием на основе AlTi обеспечивает идеальное сочетание высокой устойчивости к выкрашиванию и износостойкости.
- Новая профессиональная 5-зубая конструкция фрез позволяет повысить производительность, по сравнению с 4-зубыми фрезами.





Концевые фрезы RNU20 для высокопроизводительной обработки жаропрочных сплавов

- Применяются для черновой, получистовой и чистовой обработки жаропрочных сплавов (Инконель и др.).
- Специальная конструкция обеспечивает высокую жесткость и отличную антивибрационную стойкость.
- Особая конструкция режущей кромки обеспечивает ее прочность и гарантирует отличное качество обработанной поверхности.



Концевые фрезы RDU20 для обработки композитных материалов

- Применяются для бокового и пазового фрезерования композитных материалов.
- Алмазное покрытие способствует продлению срока службы инструмента.
- Шахматная конструкция зубьев позволяет устранить заусенцы, отслоения на верхних и нижних поверхностях заготовок.



Концевые фрезы RHU16 для обработки закаленных сталей (48-55HRC)

- Специальная конструкция угла режущей кромки в сочетании с твердым сплавом, обладающим высокой ударной вязкостью и высокой твердостью, позволяют использовать инструмент для обработки закаленных сталей.
- Применяются для чистовой обработки закаленных сталей твердостью 48-55HRC.
- Рекомендуется воздушное охлаждение или охлаждение масляным туманом.

Концевые фрезы RHU26 для обработки закаленных сталей

- Применяются для чистовой и получистовой обработки закаленных сталей твердостью 30-60HRC;
- Ультрамелкозернистый твердый сплав высокой прочности и вязкости в сочетании с разработанным новым покрытием позволяет значительно продлить срок службы инструмента.
- Уникальная геометрия режущей кромки обеспечивает отличную механическую обработку закаленных сталей.
- Рекомендуется масляное охлаждение или охлаждение масляным туманом.



Концевые фрезы RHS36 для обработки закаленных сталей

- Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей 45-65HRC.
- Ультрамелкозернистый твердый сплав последней разработки, обладающий высокой прочностью и вязкостью, в сочетании с новым покрытием позволяет значительно продлить срок службы инструмента.
- Специальная конструкция и высочайшее качество производства инструмента обеспечивают великолепное качество обработки закаленных сталей.
- Рекомендуется масляное охлаждение.



Концевые фрезы RHF20 для обработки закаленных сталей с высокой подачей

- Применяются для черновой обработки с высокой подачей закаленных сталей твердостью 35-65HRC.
- Специальная конструкция режущих кромок позволяет идеально реализовать обработку с высокой подачей, что значительно повышает эффективность обработки.
- Твердосплавная основа высокой чистоты в сочетании с разработанным новым покрытием высокой твердости обеспечивает высокую износостойкость и высокую термостойкость при различных условиях обработки.





Концевые фрезы RPM20 для микрообработки на большой глубине

- Применяются для мелкоразмерной обработки на больших глубинах, например, точных прессформ, углеродистых, легированных и закаленных сталей, а также медных и алюминиевых сплавов (≤55HRC);
- Высокая точность изготовления хвостовика, рабочего диаметра и формы профиля.
- Высокоэффективное AlCrSiN нанопокрытие обеспечивает высокую термостойкость и износостойкость;
- Конструкция с обнижением и специальным углом наклона шейки.



Концевые микрофрезы RHM20 для обработки на большой глубине

- Сверхмелкозернистый твердый сплав типа GU в сочетании с высокоэффективным TiAlSiN нанопокрытием.
- Конструкция с обнижением и специальным углом наклона шейки.
- Высокая точность изготовления хвостовика, рабочего диаметра и формы профиля.
- Применяются для обработки на больших глубинах закаленных сталей, предварительно закаленных сталей и других материалов с высокой твердостью (≤65HRC).

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H		
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
	RPU21																				
Сталь, чугун	2	Square	AlCrSiN	Укороченная режущая часть	RPU21-SS2	Ø1 ~ Ø20	268	630	◎	◎	○	◎									
	2	Square	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S2	Ø1 ~ Ø20	269	630	◎	◎	○	◎									
	2	Square	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RPU21-SL2	Ø2 ~ Ø20	271	630	◎	◎	○	◎									
	2	Square	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-SH2	Ø2 ~ Ø20	272	630	◎	◎	○	◎									
	3	Square	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S3	Ø2 ~ Ø25	273	630	◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	Укороченная режущая часть	RPU21-SS4	Ø1 ~ Ø20	274	631	◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S4	Ø1 ~ Ø22	275	631	◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RPU21-SL4	Ø1 ~ Ø20	277	631	◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-SH4	Ø2 ~ Ø20	279	631	◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	С острыми кромками на вершинах зубьев	RPU21-SC4	Ø4 ~ Ø20	280	631	◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RPU21-S4A	Ø4 ~ Ø20	281	631	◎	◎	○	◎									
	6	Square	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S6	Ø6 ~ Ø20	286	631	◎	◎	○	◎									
	2	Corner-R	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-R2	Ø1 ~ Ø20	283	630	◎	◎	○	◎									
	2	Corner-R	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-RH2	Ø4 ~ Ø20	286	630	◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-R4	Ø1 ~ Ø20	288	631	◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-RH4	Ø3 ~ Ø20	292	631	◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RPU21-R4A	Ø4 ~ Ø20	294	631	◎	◎	○	◎									
	2	Ballnose	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-B2	Ø0,8 ~ Ø20	296	633	◎	◎	○	◎									
	2	Ballnose	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-BH2	Ø2 ~ Ø20	298	633	◎	◎	○	◎									
	4	Ballnose	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-B4	Ø2 ~ Ø20	300	633	◎	◎	○	◎									

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал: P 1234 (Углеродистая сталь, легированная сталь, < 35HRC)	P 56 (Легированная сталь, ⩽ 48HRC)	M 123 (Нержавеющая сталь)	K 123 (Чугун)	N 123 (Алюминиевые сплавы)	N 4 (Медные сплавы)	N 5 (Графит, композитные материалы)	S 123 (Жаропрочные сплавы)	S 4 (Титановые сплавы)	H 1 (Закаленная сталь, 45-55HRC)	H 2 (Закаленная сталь, 55-60HRC)	H 34 (Закаленная сталь, > 60HRC)
	RPU21																			
Сталь, чугун	4	Chamfer	AlCrSiN	Фасочная 60°, средняя серия	RPU21-L60	Ø4 ~ Ø20	301	634	◎	○	○	◎	○	○						
	4	Chamfer	AlCrSiN	Фасочная 90°, средняя серия	RPU21-L90	Ø4 ~ Ø20	302	634	◎	○	○	◎	○	○						
	4	Chamfer	AlCrSiN	Фасочная 120°, средняя серия	RPU21-L120	Ø4 ~ Ø20	303	634	◎	○	○	◎	○	○						
	RPP21																			
	3	Square	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-S3	Ø2,5 ~ Ø20	304	634	◎	◎	○	◎								
	3	Chamfer	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-C3	Ø6 ~ Ø16	305	634	◎	◎	○	◎								
	4	Square	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-S4	Ø1 ~ Ø20	306	635	◎	◎	○	◎								
	4	Chamfer	AlCrN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-C4	Ø3 ~ Ø20	307	635	◎	◎	○	◎								
	4	Chamfer	AlCrN	С обнижением, переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-CN4	Ø3 ~ Ø20	309	635	◎	◎	○	◎								
	4	Corner-R	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-R4	Ø1 ~ Ø16	310	635	◎	◎	○	◎								
	4	Corner-R	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик, с переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-RH4	Ø4 ~ Ø12	312	635	◎	◎	○	◎								
	2	Ballnose	AlCrSiN	Средняя серия	RPP21-B2	Ø1 ~ Ø12	313	636	◎	◎	○	◎								
	2	Ballnose	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPP21-BH2	Ø4 ~ Ø12	314	636	◎	◎	○	◎								
	RPP30																			
	2	Chamfer	AlCrSiN	Средняя серия	RPP30-C2	Ø2 ~ Ø12	319	637	◎	◎	○	◎								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал: P 1234	P 56	M 123	K 123	N 123	N 4	N 5	S 123	S 4	H 1	H 2	H 34
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
	RPP30																			
Сталь, чугун	3	Chamfer	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP30-C3	Ø3 ~ Ø20	316	638	◎	◎	○	◎								
	4	Chamfer	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP30-C4	Ø3 ~ Ø20	317	639	◎	◎	○	◎								
	4	Corner-R	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP30-R4	Ø4 ~ Ø20	318	639	◎	◎	○	◎								
	4 5	Corner-R	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (трохоидальное фрезерование)	RPP30-C-3D	Ø6 ~ Ø20	320	640	◎	◎	○	◎								
	4 5	Corner-R	AlCrSiN	С обнижением, переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (трохоидальное фрезерование)	RPP30-C-3DN	Ø6 ~ Ø20	321	640	◎	◎	○	◎								
	4 5	Corner-R	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть, с переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (трохоидальное фрезерование)	RPP30-C-5D	Ø6 ~ Ø20	322	640	◎	◎	○	◎								
	RPN21																			
	4	Chamfer	AlCrSiN	Для черновой обработки	RPN21-S4	Ø6 ~ Ø20	323	642	◎	○	○	◎						○		
	RPR21																			
	4	Chamfer	AlCrSiN	Для черновой обработки	RPR21-S4	Ø6 ~ Ø20	324	641	◎	○	○	◎								
	RPR30																			
	3 4	Chamfer	AlCrSiN	Для черновой обработки	RPR30-S3/S4	Ø6 ~ Ø20	325	643	◎	◎	○	◎						○		
Сталь, чугун, медные сплавы, закаленная сталь	RPM20																			
	2	Square	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-SN2	Ø0,1 ~ Ø6	563	678	◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RPM20																				
Сталь, чугун, медные сплавы, закаленная сталь	2	Corner-R	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-RN2	Ø0,2 ~ Ø6	569	688	◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎			
	4	Corner-R	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-RN4	Ø1 ~ Ø6	583	710	◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎			
	2	Ballnose	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-BN2	Ø0,1 ~ Ø6	589	715	◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎			
	RSU20																				
Нержавеющая сталь	2	Square	TiAlN	Средняя серия	RSU20-S2	Ø0,5 ~ Ø20	326	645	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	Укороченная режущая часть	RSU20-SS4	Ø2 ~ Ø20	327	646	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	Средняя серия	RSU20-S4	Ø1 ~ Ø22	328	646	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	С обнижением	RSU20-SN4	Ø2 ~ Ø20	329	646	○	○	◎	○				○	○				
	2	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RSU20-R2	Ø3 ~ Ø16	330	645	○	○	◎	○				○	○				
	3	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RSU20-R3	Ø2 ~ Ø20	331	645	○	○	◎	○				○	○				
	4	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RSU20-R4	Ø2 ~ Ø20	332	646	○	○	◎	○				○	○				
	2	Ballnose	TiAlN	Средняя серия	RSU20-B2	Ø1 ~ Ø16	333	646	○	○	◎	○				○	○				
	4	Ballnose	TiAlN	Средняя серия	RSU20-B4	Ø1 ~ Ø20	334	646	○	○	◎	○				○	○				
	RSU26																				
	2	Square	TiAlN	Средняя серия / укороченная режущая часть	RSU26-S2/SS2	Ø0,5 ~ Ø0,8	335	647	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	Укороченная режущая часть (общая обработка)	RSU26-SS4A	Ø1 ~ Ø20	336	647	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	Укороченная режущая часть (чистовая обработка)	RSU26-SS4B	Ø1 ~ Ø6	337	647	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	Средняя серия (общая обработка)	RSU26-S4A	Ø1 ~ Ø20	338	647	○	○	◎	○				○	○				
	4	Square	TiAlN	Средняя серия (чистовая обработка)	RSU26-S4B	Ø1 ~ Ø6	339	647	○	○	◎	○				○	○				

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RSU26																				
	4	Corner-R	TiAlN	Укороченная режущая часть	RSU26-RS4	Ø1 ~ Ø20	340	648	○	○	◎	○				○	○				
	4	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RSU26-R4	Ø1,5 ~ Ø20	341	648	○	○	◎	○				○	○				
	RSP60																				
	4	Square	TiAlN	Укороченная режущая часть, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-SS4	Ø2 ~ Ø20	343	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4	Square	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-S4	Ø1 ~ Ø20	344	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4	Square	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-SH4	Ø2 ~ Ø20	345	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
Нержавеющая сталь	5	Square	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-S5	Ø6 ~ Ø25	346	650	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4	Corner-R	TiAlN	Укороченная режущая часть, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-RS4	Ø2 ~ Ø20	347	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4	Corner-R	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-R4	Ø2 ~ Ø20	348	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4	Corner-R	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-RH4	Ø4 ~ Ø20	351	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
	5	Corner-R	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-R5	Ø6 ~ Ø25	353	650	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4	Ballnose	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-B4	Ø1 ~ Ø20	357	649	◎	◎	◎	○				○	◎				
	5	Corner-R	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев, с защитой режущих кромок (трохоидальное фрезерование) NEW	RSP60-C-R5	Ø6 ~ Ø20	358	650	◎	◎	◎	○				○	◎				
	RAU10																				
Алюминиевые сплавы	2	Square		Средняя серия	RAU10-S2	Ø1 ~ Ø20	360	651					◎	◎							
	2	Square		Удлиненная режущая часть	RAU10-SL2	Ø2 ~ Ø20	361	651					◎	◎							
	2	Square		Удлиненный хвостовик	RAU10-SH2	Ø2 ~ Ø20	362	651					◎	◎							

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RAU10																				
	3	Square		Средняя серия	RAU10-S3	Ø1 ~ Ø20	363	652					◎	◎							
	3	Square		Удлиненная режущая часть	RAU10-SL3	Ø2 ~ Ø20	364	652					◎	◎							
	3	Square		Удлиненный хвостовик	RAU10-SH3	Ø2 ~ Ø20	365	652					◎	◎							
	2	Corner-R		Средняя серия	RAU10-R2	Ø1 ~ Ø20	366	651					◎	◎							
	2	Corner-R		Удлиненный хвостовик	RAU10-RH2	Ø6 ~ Ø20	369	651					◎	◎							
	3	Corner-R		Средняя серия	RAU10-R3	Ø1 ~ Ø20	371	652					◎	◎							
	3	Corner-R		Удлиненный хвостовик	RAU10-RH3	Ø6 ~ Ø20	374	652					◎	◎							
	2	Ballnose		Средняя серия	RAU10-B2	Ø1 ~ Ø16	376	653					◎	◎							
	RAP10																				
Алюминиевые сплавы	3	Square		Средняя серия	RAP10-S3	Ø3 ~ Ø12	377	653					◎	◎							
	3	Square	DLC	Средняя серия (DLC покрытие) NEW	RAP10-S3X	Ø1 ~ Ø20	378	653					◎	◎							
	RAC16																				
	3	Square		Средняя серия	RAC16-S3	Ø4 ~ Ø20	379	653					◎								
	3	Square		Удлиненная режущая часть	RAC16-SL3	Ø4 ~ Ø20	380	653					◎								
	4	Square		Средняя серия	RAC16-S4	Ø4 ~ Ø20	381	653					◎								
	4	Square		Укороченная режущая часть	RAC16-SS4	Ø4 ~ Ø20	382	653					◎								
	RAR21																				
	3	Corner-R		С обнижением	RAR21-W-RN3	Ø12 ~ Ø25	383	654					◎								
	3	Corner-R	Titanium-rich	С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ	RAR21-W-C-RN3	Ø12 ~ Ø25	386	654					◎								
	3	Corner-R		Средняя серия	RAR21-N-R3	Ø6 ~ Ø20	389	654					◎	◎							

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал: P 1234	P 56	M 123	K 123	N 123	N 4	N 5	S 123	S 4	H 1	H 2	H 34
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
	RAS30																			
	3	Square		Средняя серия	RAS30-S3	Ø6 ～ Ø20	390	655					◎							
	2	Corner-R		С обнижением	RAS30-RN2	Ø6 ～ Ø32	391	655					◎							
	3	Corner-R		С обнижением	RAS30-RN3	Ø6 ～ Ø32	395	655					◎							
	2	Ballnose		С обнижением	RAS30-BN2	Ø6 ～ Ø20	399	655					◎							
	4	Square		С обнижением (чистовая обработка)	RAS30-S-SN4	Ø6 ～ Ø20	400	656					◎							
	4	Square	Titanium-rich	С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ (чистовая обработка)	RAS30-S-C-SN4	Ø12 ～ Ø20	401	656					◎							
	4	Corner-R		С обнижением (чистовая обработка)	RAS30-S-RN4	Ø10 ～ Ø20	402	656					◎							
	4	Corner-R	Titanium-rich	С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ (чистовая обработка)	RAS30-S-C-RN4	Ø12 ～ Ø20	404	656					◎							
	6	Corner-R		С обнижением (чистовая торцевая обработка)	RAS30-W-RN6	Ø16 ～ Ø25	406	656					◎							
	6	Corner-R	Titanium-rich	С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ (чистовая торцевая обработка)	RAS30-W-C-RN6	Ø16 ～ Ø25	407	656					◎							
	DAU10																			
Цветные металлы, графит, композитные материалы	1	Corner-R		С зубьями из PCD	DAU10-RS1	Ø2 ～ Ø3	408	656					◎	◎	◎					
	2	Corner-R		С зубьями из PCD	DAU10-RS2	Ø4 ～ Ø10	409	656					◎	◎	◎					
	3	Corner-R		С зубьями из PCD	DAU10-RS3	Ø10 ～ Ø16	410	656					◎	◎	◎					
	RGS20																			
Графит	2	Square	U-DIA	Средняя серия	RGS20-S2	Ø0,4 ～ Ø12	411	657					○	○	◎					
	2	Square	U-DIA	С обнижением	RGS20-SN2	Ø1 ～ Ø12	412	657					○	○	◎					
	3	Square	U-DIA	Средняя серия	RGS20-S3	Ø1 ～ Ø12	413	657					○	○	◎					
	4	Square	U-DIA	Средняя серия	RGS20-S4	Ø2 ～ Ø12	414	657					○	○	◎					

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие / сплав	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал: P 1234 — Углеродистая сталь, легированная сталь, < 35HRC	P 56 — Легированная сталь, ⩽ 48HRC	M 123 — Нержавеющая сталь	K 123 — Чугун	N 123 — Алюминиевые сплавы	N 4 — Медные сплавы	N 5 — Графит, композитные материалы	S 123 — Жаропрочные сплавы	S 4 — Титановые сплавы	H 1 — Закаленная сталь, 45-55HRC	H 2 — Закаленная сталь, 55-60HRC	H 34 — Закаленная сталь, > 60HRC
	RGS20																			
Графит	4	Corner-R	U-DIA	Средняя серия	RGS20-R4	Ø2 ~ Ø12	415	657					○	○	◎					
	4	Corner-R	U-DIA	С обнижением	RGS20-RN4	Ø2 ~ Ø12	416	657					○	○	◎					
	2	Ballnose	U-DIA	Средняя серия	RGS20-B2	Ø0,5 ~ Ø12	417	658					○	○	◎					
	2	Ballnose	U-DIA	С обнижением	RGS20-BN2	Ø0,5 ~ Ø12	418	658					○	○	◎					
	RGS20-M																			
	4	Corner-R	N-DIA	С обнижением	RGS20-M-RN4	Ø1 ~ Ø10	420	658							◎					
	2	Ballnose	N-DIA	Средняя серия	RGS20-M-B2	Ø0,4 ~ Ø6	421	658							◎					
	2	Ballnose	N-DIA	С обнижением	RGS20-M-BN2	Ø0,5 ~ Ø6	422	658							◎					
	RTU21																			
Титановые сплавы	4	Square	AlCrN	С неравномерным шагом зубьев	RTU21-S4	Ø1 ~ Ø20	423	659		○	○	○					◎			
	4	Corner-R	AlCrN	С неравномерным шагом зубьев	RTU21-R4	Ø2 ~ Ø20	424	659		○	○	○					◎			
	4	Corner-R	AlCrN	С обнижением, с неравномерным шагом зубьев	RTU21-RN4	Ø6 ~ Ø20	426	659	○	○	○						◎			
	5	Corner-R	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть, с неравномерным шагом зубьев	RTU21-RL5	Ø16 ~ Ø25	429	659	○	○	○						◎			
	4	Ballnose	AlCrSiN	С неравномерным шагом зубьев	RTU21-B4	Ø2 ~ Ø20	430	659	○	○	○						◎			
	RTP30																			
	4	Square	RSR1715	NEW С неравномерным шагом зубьев	RTP30-S4	Ø1 ~ Ø20	431	660									◎			
	4	Corner-R	RSR1715	NEW С неравномерным шагом зубьев	RTP30-R4	Ø2 ~ Ø20	432	660									◎			
	4	Corner-R	RSR1715	NEW Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RTP30-RH4	Ø6 ~ Ø20	434	660									◎			
	4	Corner-R	RSR1715	NEW С обнижением, с неравномерным шагом зубьев	RTP30-RN4	Ø6 ~ Ø25	437	660									◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие / сплав	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									＜35HRC	⩽48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞60HRC	
	RTP30																				
Титановые сплавы	5	Corner-R	RSR1715	С неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-R5	Ø6 ~ Ø20	441	660									◎				
	5	Corner-R	RSR1715	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-RH5	Ø6 ~ Ø25	443	660									◎				
	5	Corner-R	RSR1715	С обнижением, с неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-RN5	Ø6 ~ Ø25	447	660									◎				
	5	Corner-R	RSR1715	С неравномерным шагом зубьев, с защитой режущих кромок (трохоидальное фрезерование) NEW	RTP30-C-R5	Ø6 ~ Ø20	450	661									◎				
	RBC20																				
Нержавеющая сталь, титановые сплавы, жаропрочные сплавы	4	Ballnose	TiAlN	Коническая (трохоидальное фрезерование) NEW	RBC20-CS	R1~R5	452	665	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4 6	Ballnose	RSR1715	Коническая (трохоидальное фрезерование) NEW	RBC20-CT	R1~R9.5	454	665									◎				
	4 6	Ballnose	TiAlN	Коническая (трохоидальное фрезерование) NEW	RBC20-CN	R1~R9.5	456	665	○	○	○					◎	○				
	4	Ballnose	TiAlN	Коническая (чистовая обработка) NEW	RBC20-FS	R1~R4	458	666	◎	◎	◎	○				○	◎				
	4 6	Ballnose	RSR1715	Коническая (чистовая обработка) NEW	RBC20-FT	R1~R6	459	666									◎				
	4 6	Ballnose	TiAlN	Коническая (чистовая обработка) NEW	RBC20-FN	R1~R6	460	666	○	○	○					◎	○				
	RMC20																				
Оксид циркония, титановые сплавы	2	Ballnose	AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-TP-BN2	R0.5 ~ R1.5	461	661									◎				
	2 3	Ballnose	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-RO-BN2/3	R0.3 ~ R1.5	462	661							◎						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RMC20																				
	2 3	Ballnose	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-VH-BN2/3	R0.3 ~ R1	463	661							◎						
	2 3	Ballnose	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-WI-BN2/3	R0.3 ~ R1.25	464	661							◎						
Оксид циркония, титановые сплавы	2 3	Ballnose	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-IM-BN2/3	R0.3 ~ R1.25	465	661							◎						
	2 3	Ballnose	N-DIA AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-ZI-BN2/3	R0.25 ~ R1.5	467	661							◎		◎				
	2 3	Ballnose	N-DIA AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-AR-BN2/3	R0.3 ~ R1.5	469	662							◎		◎				
	2	Ballnose	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-KL-BN2	R0.3 ~ R1	471	661							◎						
	2	Ballnose	N-DIA AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-XT-BN2	R0.3 ~ R1.5	472	662							◎		◎				
	RNU20																				
Жаропрочные сплавы	4	Corner-R	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RNU20-R4	Ø1 ~ Ø20	474	662	○	○	○					◎	○				
	4	Corner-R	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RNU20-RH4	Ø8 ~ Ø16	478	662	○	○	○					◎	○				
	4	Ballnose	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RNU20-B4	Ø2 ~ Ø12	479	663	○	○	○					◎	○				
	4	Ballnose	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RNU20-BH4	Ø8 ~ Ø12	480	663	○	○	○					◎	○				

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RNP30																				
Жаропрочные сплавы	4	Corner-R	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-S4	Ø1 ~ Ø20	481	663	○	○	○					◎	○				
	4	Corner-R	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-SH4	Ø6 ~ Ø20	482	663	○	○	○					◎	○				
	5	Corner-R	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-S5	Ø6 ~ Ø20	483	664	○	○	○					◎	○				
	5	Corner-R	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-SH5	Ø6 ~ Ø20	484	664	○	○	○					◎	○				
	4	Corner-R	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-R4	Ø2 ~ Ø20	485	663	○	○	○					◎	○				
	4	Corner-R	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-RH4	Ø6 ~ Ø20	487	663	○	○	○					◎	○				
	5	Corner-R	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-R5	Ø6 ~ Ø20	489	664	○	○	○					◎	○				
	5	Corner-R	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-RH5	Ø6 ~ Ø20	491	664	○	○	○					◎	○				
	5	Corner-R	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев, с защитой режущих кромок (трохоидальное фрезерование) NEW	RNP30-C-R5	Ø6 ~ Ø20	493	664	○	○	○					◎	○				
Композитные материалы	RDU20																				
	8 12	Square	U-DIA	С шахматным расположением ромбовидных зубьев	RDU20-CN	Ø2 ~ Ø12	495	667							◎						
Закаленная сталь	RHU16																				
	2	Square	TiAlN	Средняя серия	RHU16-S2	Ø0,5 ~ Ø20	496	668										◎			
	4	Square	TiAlN	Средняя серия	RHU16-S4	Ø1 ~ Ø20	498	668										◎			
	4	Square	TiAlN	Удлиненный хвостовик	RHU16-SH4	Ø3 ~ Ø12	500	668										◎			
	6	Square	TiAlN	Средняя серия	RHU16-S6	Ø6 ~ Ø20	501	668										◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RHU16																				
	2	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RHU16-R2	Ø2 ~ Ø12	502	668										◎			
	4	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RHU16-R4	Ø1 ~ Ø12	504	668										◎			
	4	Corner-R	TiAlN	Удлиненный хвостовик	RHU16-RH4	Ø4 ~ Ø12	507	668										◎			
	2	Corner-R	TiAlN	Средняя серия	RHU16-B2	Ø0,5 ~ Ø20	508	668										◎			
	2	Ballnose	TiAlN	Удлиненный хвостовик	RHU16-BH2	Ø4 ~ Ø12	510	668										◎			
	4	Ballnose	TiAlN	Средняя серия	RHU16-B4	Ø2 ~ Ø16	511	668										◎			
	RHU26																				
Закаленная сталь	2	Square	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-S2	Ø1 ~ Ø12	512	669	○	◎								◎	◎	○	
	2	Square	TiAlCrSiN	С обниженной шейкой	RHU26-SN2	Ø1 ~ Ø6	513	669	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-S4	Ø1 ~ Ø20	515	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RHU26-S4A	Ø1 ~ Ø20	516	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-SH4	Ø1 ~ Ø20	517	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик, угол подъема спирали 45°	RHU26-SH4A	Ø3 ~ Ø20	518	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	С обнижением	RHU26-SN4	Ø1 ~ Ø12	519	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RHU26-SL4	Ø1 ~ Ø16	520	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть, угол подъема спирали 45°	RHU26-SL4A	Ø4 ~ Ø20	521	670	○	◎								◎	◎	○	
	6	Square	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-S6	Ø6 ~ Ø20	522	670	○	◎								◎	◎	○	
	6	Square	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-SH6	Ø6 ~ Ø20	523	670	○	◎								◎	◎	○	
	6	Square	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RHU26-SL6	Ø6 ~ Ø20	524	670	○	◎								◎	◎	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RHU26																				
	2	Corner-R	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-R2	Ø1 ~ Ø8	525	669	○	◎								◎	◎	○	
	2	Corner-R	TiAlCrSiN	С обниженной шейкой	RHU26-RN2	Ø0,8 ~ Ø6	526	669	○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-R4	Ø1 ~ Ø12	528	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RHU26-R4A	Ø1 ~ Ø12	531	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-RH4	Ø2 ~ Ø12	533	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик, угол подъема спирали 45°	RHU26-RH4A	Ø4 ~ Ø12	535	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть, угол подъема спирали 45°	RHU26-RL4A	Ø6 ~ Ø12	537	670	○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	С обнижением	RHU26-RN4	Ø1 ~ Ø12	538	670	○	◎								◎	◎	○	
Закаленная сталь	2	Ballnose	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-B2	Ø1 ~ Ø16	540	671	○	◎								◎	◎	○	
	2	Ballnose	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-BH2	Ø2 ~ Ø12	541	671	○	◎								◎	◎	○	
	2	Ballnose	TiAlCrSiN	С обнижением	RHU26-BN2	Ø1 ~ Ø12	543	671	○	◎								◎	◎	○	
	RHS36																				
	2	Square	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-S2	Ø1 ~ Ø12	545	672		○								○	◎	◎	
	4	Square	TiAlSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RHS36-S4A	Ø1 ~ Ø20	546	673		○								○	◎	◎	
	4	Square	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, угол подъема спирали 45°	RHS36-SH4A	Ø1 ~ Ø20	547	673		○								○	◎	◎	
	6	Square	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-S6	Ø6 ~ Ø20	548	673		○								○	◎	◎	
	6	Square	TiAlSiN	Удлиненная режущая часть	RHS36-SL6	Ø6 ~ Ø20	549	673		○								○	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-R4	Ø1 ~ Ø12	550	673		○								○	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик	RHS36-RH4	Ø4 ~ Ø12	552	673		○								○	◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по сериям

Обрабатываемый материал	Количество зубьев	Тип торца режущей кромки	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал												
									P		M	K	N			S		H			
									1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
									Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
									< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	RHS36																				
	2	Ballnose	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-B2	Ø0,6 ～ Ø20	553	674		○								○	◎	◎	
	2	Ballnose	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик	RHS36-BH2	Ø4 ～ Ø20	554	674		○								○	◎	◎	
	4	Ballnose	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-B4	Ø3 ～ Ø16	555	675		○								○	◎	◎	
	4	Ballnose	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик	RHS36-BH4	Ø3 ～ Ø16	556	675		○								○	◎	◎	
	RHF20																				
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, средняя серия	RHF20-R4	Ø1 ～ Ø12	557	676		◎								◎	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, с обнижением	RHF20-RN4	Ø8 ～ Ø12	559	676		◎								◎	◎	◎	
Закаленная сталь	6	Corner-R	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, средняя серия	RHF20-R6	Ø6～Ø20	560	676		◎								◎	◎	◎	
	6	Corner-R	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, удлиненный хвостовик	RHF20-RH6	Ø6～Ø20	561	676		◎								◎	◎	◎	
	6	Corner-R	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, с обнижением	RHF20-RN6	Ø6～Ø20	562	676		◎								◎	◎	◎	
	RHM20																				
	2	Square	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-SN2	Ø0,1 ～ Ø6	597	678		○								○	◎	◎	
	2	Corner-R	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-RN2	Ø0,2 ～ Ø6	603	688		○								○	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-RN4	Ø1 ～ Ø6	617	710		○								○	◎	◎	
	2	Ballnose	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-BN2	Ø0,1 ～ Ø6	623	715		○								○	◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал												
								P		M	K	N			S		H			
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
Плоский торец																				
2	AlCrSiN	Укороченная режущая часть	RPU21-SS2	Ø1 ~ Ø16	268	630		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S2	Ø1 ~ Ø20	269	630		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RPU21-SL2	Ø2 ~ Ø20	271	630		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-SH2	Ø2 ~ Ø20	272	630		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S3	Ø2 ~ Ø25	273	630		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	Укороченная режущая часть	RPU21-SS4	Ø1 ~ Ø20	274	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S4	Ø1 ~ Ø22	275	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RPU21-SL4	Ø1 ~ Ø20	277	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-SH4	Ø2 ~ Ø20	279	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	С острыми кромками на вершинах зубьев	RPU21-SC4	Ø4 ~ Ø20	280	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RPU21-S4A	Ø4 ~ Ø20	281	631		◎	◎	○	◎									
6	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-S6	Ø6 ~ Ø20	286	631		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-S3	Ø2,5 ~ Ø20	304	634		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (фаска при вершине)	RPP21-C3	Ø6 ~ Ø20	305	634		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-S4	Ø1 ~ Ø20	306	635		◎	◎	○	◎									
4	AlCrN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (фаска при вершине)	RPP21-C4	Ø3 ~ Ø25	307	635		◎	◎	○	◎									
4	AlCrN	С обнижением, переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (фаска при вершине)	RPP21-CN4	Ø3 ~ Ø20	309	635		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	Средняя серия (фаска при вершине)	RPP30-C2	Ø2 ~ Ø12	319	637		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (фаска при вершине)	RPP30-C3	Ø3 ~ Ø20	316	638		◎	◎	○	◎									

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал											
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Плоский торец																			
4	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (фаска при вершине)	RPP30-C4	Ø3 ~ Ø20	317	639		◎	◎	○	◎								
4 5	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) (трохоидальное фрезерование)	RPP30-C-3D	Ø6 ~ Ø20	320	640		◎	◎	○	◎								
4 5	AlCrSiN	С обнижением, с переменным углом подъема спирали инеравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) (трохоидальное фрезерование)	RPP30-C-3DN	Ø6 ~ Ø20	321	640		◎	◎	○	◎								
4 5	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть, с переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) (трохоидальное фрезерование)	RPP30-C-5D	Ø6 ~ Ø20	322	640		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	Для черновой обработки	RPN21-S4	Ø6 ~ Ø20	323	642		◎	○	○	◎						○		
4	AlCrSiN	Для черновой обработки	RPR21-S4	Ø6 ~ Ø20	324	641		◎	○	○	◎								
3 4	AlCrSiN	Для черновой обработки	RPR30-S3/S4	Ø6 ~ Ø20	325	643		◎	◎	○	◎						○		
2	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-SN2	Ø0,1 ~ Ø6	563	678		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
2	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-SN2	Ø0,1 ~ Ø6	597	678			○								○	◎	◎
2	TiAlN	Средняя серия	RSU20-S2	Ø0,5 ~ Ø20	326	645		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Укороченная режущая часть	RSU20-SS4	Ø2 ~ Ø20	327	646		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Средняя серия	RSU20-S4	Ø1 ~ Ø20	328	646		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	С обнижением	RSU20-SN4	Ø2 ~ Ø12	329	646		○	○	◎	○				○	○			
2	TiAlN	Средняя серия / укороченная режущая часть	RSU26-S2/SS2	Ø0,5 ~ Ø0,8	335	647		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Укороченная режущая часть (общая обработка)	RSU26-SS4A	Ø1 ~ Ø20	336	647		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Укороченная режущая часть (чистовая обработка)	RSU26-SS4B	Ø1 ~ Ø6	337	647		○	○	◎	○				○	○			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал										
								P		M	K	N			S		H	
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Плоский торец																			
4	TiAlN	Средняя серия (общая обработка)	RSU26-S4A	Ø1 ~ Ø20	338	647		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Средняя серия (чистовая обработка)	RSU26-S4B	Ø1 ~ Ø6	339	647		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Укороченная режущая часть, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-SS4	Ø2 ~ Ø20	343	649		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-S4	Ø1 ~ Ø20	344	649		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-SH4	Ø2 ~ Ø20	345	649		◎	◎	◎	○				○	◎			
5	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-S5	Ø6 ~ Ø25	346	650		◎	◎	◎	○				○	◎			
2		Средняя серия	RAU10-S2	Ø1 ~ Ø12	360	651						◎	◎						
2		Удлиненная режущая часть	RAU10-SL2	Ø2 ~ Ø12	361	651						◎	◎						
2		Удлиненный хвостовик	RAU10-SH2	Ø2 ~ Ø12	362	651						◎	◎						
3		Средняя серия	RAU10-S3	Ø2 ~ Ø20	363	652						◎	◎						
3		Удлиненная режущая часть	RAU10-SL3	Ø2 ~ Ø20	364	652						◎	◎						
3		Удлиненный хвостовик	RAU10-SH3	Ø2 ~ Ø20	365	652						◎	◎						
3		Средняя серия	RAP10-S3	Ø3 ~ Ø12	377	653						◎	◎						
3	DLC	Средняя серия (DLC покрытие)	RAP10-S3X	Ø1 ~ Ø20	378	653	NEW					◎	◎						
3		Средняя серия	RAC16-S3	Ø4 ~ Ø20	379	653						◎							
3		Удлиненная режущая часть	RAC16-SL3	Ø4 ~ Ø20	380	653						◎							
4		Средняя серия	RAC16-S4	Ø4 ~ Ø20	381	653						◎							
4		Укороченная режущая часть	RAC16-SS4	Ø4 ~ Ø20	382	653						◎							
3		Средняя серия	RAS30-S3	Ø6 ~ Ø20	390	655						◎	◎						
4		С обнижением (чистовая обработка)	RAS30-S-SN4	Ø6 ~ Ø20	400	656						◎							

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие / сплав	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал											
							P		M	K	N			S		H		
							1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
							Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
							< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Плоский торец																		
4	Titanium-rich	С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ (чистовая обработка)	RAS30-S-C-SN4	Ø12 ~ Ø20	401	656					◎							
2	U-DIA	Средняя серия	RGS20-S2	Ø0,4 ~ Ø12	411	657					○	○	◎					
2	U-DIA	С обнижением	RGS20-SN2	Ø1 ~ Ø12	412	657					○	○	◎					
3	U-DIA	Средняя серия	RGS20-S3	Ø1 ~ Ø12	413	657					○	○	◎					
4	U-DIA	Средняя серия	RGS20-S4	Ø2 ~ Ø12	414	657					○	○	◎					
4	AlCrN	С неравномерным шагом зубьев	RTU21-S4	Ø1 ~ Ø20	423	659	○	○	○						◎			
4	RSR1715	С неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-S4	Ø1 ~ Ø20	431	660										◎		
4	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) NEW	RNP30-S4	Ø1 ~ Ø20	481	663	○	○	○					◎	○			
4	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) NEW	RNP30-SH4	Ø6 ~ Ø20	482	663	○	○	○					◎	○			
5	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) NEW	RNP30-S5	Ø6 ~ Ø20	483	664	○	○	○					◎	○			
5	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев (радиус при вершине) NEW	RNP30-SH5	Ø6 ~ Ø20	484	664	○	○	○					◎	○			
2	TiAlN	Средняя серия	RHU16-S2	Ø0,5 ~ Ø20	496	668										◎		
4	TiAlN	Средняя серия	RHU16-S4	Ø1 ~ Ø20	498	668										◎		
4	TiAlN	Удлиненный хвостовик	RHU16-SH4	Ø3 ~ Ø12	500	668										◎		
6	TiAlN	Средняя серия	RHU16-S6	Ø6 ~ Ø20	501	668										◎		
2	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-S2	Ø1 ~ Ø12	512	669	○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	С обниженной шейкой	RHU26-SN2	Ø1 ~ Ø6	513	669	○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-S4	Ø1 ~ Ø20	515	670	○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия	RHU26-S4A	Ø1 ~ Ø20	516	670	○	◎								◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал										
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Плоский торец																			
4	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-SH4	Ø1 ~ Ø20	517	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик, угол подъема спирали 45°	RHU26-SH4A	Ø3 ~ Ø20	518	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	С обнижением	RHU26-SN4	Ø1 ~ Ø12	519	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RHU26-SL4	Ø1 ~ Ø16	520	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть, угол подъема спирали 45°	RHU26-SL4A	Ø4 ~ Ø20	521	670		○	◎								◎	◎	○
6	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-S6	Ø6 ~ Ø20	522	670		○	◎								◎	◎	○
6	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-SH6	Ø6 ~ Ø20	523	670		○	◎								◎	◎	○
6	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть	RHU26-SL6	Ø6 ~ Ø20	524	670		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-S2	Ø1 ~ Ø12	545	672			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	Угол подъема спирали 45°, средняя серия	RHS36-S4A	Ø1 ~ Ø20	546	673			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, угол подъема спирали 45°	RHS36-SH4A	Ø1 ~ Ø20	547	673			○								○	◎	◎
6	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-S6	Ø6 ~ Ø20	548	673			○								○	◎	◎
6	TiAlSiN	Удлиненная режущая часть	RHS36-SL6	Ø6 ~ Ø20	549	673			○								○	◎	◎
Радиус при вершине																			
2	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-R2	Ø1 ~ Ø20	283	630		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-RH2	Ø4 ~ Ø20	286	630		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	Средняя серия	RPU21-R4	Ø1 ~ Ø20	288	631		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RPU21-RH4	Ø3 ~ Ø20	292	631		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	Угол подъема спирали 45°, средняя серия	RPU21-R4A	Ø4 ~ Ø20	294	631		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-R4	Ø1 ~ Ø16	310	635		◎	◎	○	◎								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал											
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Радиус при вершине																			
4	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик, с переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP21-RH4	Ø4 ~ Ø12	312	635		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	С переменным углом подъема спирали и неравномерным шагом зубьев	RPP30-R4	Ø4 ~ Ø20	318	639		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-RN2	Ø0,2 ~ Ø6	569	688		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
4	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RPM20-RN4	Ø1 ~ Ø6	583	710		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
2	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-RN2	Ø0,2 ~ Ø6	603	688			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-RN4	Ø1 ~ Ø6	617	710			○								○	◎	◎
2	TiAlN	Средняя серия	RSU20-R2	Ø3 ~ Ø16	330	645		○	○	◎	○				○	○			
3	TiAlN	Средняя серия	RSU20-R3	Ø2 ~ Ø20	331	645		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Средняя серия	RSU20-R4	Ø2 ~ Ø20	332	646		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Укороченная режущая часть	RSU26-RS4	Ø1 ~ Ø20	340	648		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Средняя серия	RSU26-R4	Ø1,5 ~ Ø20	341	648		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Укороченная режущая часть,с неравномерным шагом зубьев	RSP60-RS4	Ø2 ~ Ø20	347	649		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-R4	Ø2 ~ Ø20	348	649		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RSP60-RH4	Ø4 ~ Ø20	351	649		◎	◎	◎	○				○	◎			
5	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RSP60-R5	Ø6 ~ Ø25	353	650		◎	◎	◎	○				○	◎			
5	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев, с защитой режущих кромок (трохоидальное фрезерование)	RSP60-C-R5	Ø6 ~ Ø20	358	650	NEW	◎	◎	◎	○				○	◎			
2		Средняя серия	RAU10-R2	Ø6 ~ Ø20	366	651						◎	◎						
2		Удлиненный хвостовик	RAU10-RH2	Ø1 ~ Ø20	369	651						◎	◎						
3		Средняя серия	RAU10-R3	Ø1 ~ Ø20	371	652						◎	◎						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал											
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Радиус при вершине																			
3		Удлиненный хвостовик	RAU10-RH3	Ø1 ~ Ø20	374	652						◎	◎						
3		С обнижением	RAR21-W-RN3	Ø12 ~ Ø25	383	654						◎							
3	Titanium-rich	С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ	RAR21-W-C-RN3	Ø12 ~ Ø25	386	654						◎							
3		Средняя серия	RAR21-N-R3	Ø6 ~ Ø20	389	654						◎	◎						
2		С обнижением	RAS30-RN2	Ø6 ~ Ø32	391	655						◎							
3		С обнижением	RAS30-RN3	Ø6 ~ Ø32	395	655						◎							
4		С обнижением (чистовая обработка)	RAS30-S-RN4	Ø10 ~ Ø20	402	656						◎							
4	Titanium-rich	С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ (чистовая обработка)	RAS30-S-C-RN4	Ø12 ~ Ø20	404	656						◎							
6		С обнижением (чистовая торцевая обработка)	RAS30-W-RN6	Ø16 ~ Ø25	406	656						◎							
6	Titanium-rich	С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ (чистовая торцевая обработка)	RAS30-W-C-RN6	Ø16 ~ Ø25	407	656						◎							
1		С зубьями из PCD	DAU10-RS1	Ø2 ~ Ø3	408	656						◎	◎	◎					
2		С зубьями из PCD	DAU10-RS2	Ø4 ~ Ø10	409	656						◎	◎	◎					
3		С зубьями из PCD	DAU10-RS3	Ø10 ~ Ø16	410	656						◎	◎	◎					
4	U-DIA	Средняя серия	RGS20-R4	Ø2 ~ Ø12	415	657						○	○	◎					
4	U-DIA	С обнижением	RGS20-RN4	Ø2 ~ Ø12	416	657						○	○	◎					
4	N-DIA	С обнижением	RGS20-M-RN4	Ø1 ~ Ø10	420	658								◎					
4	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RNU20-R4	Ø1 ~ Ø20	474	662		○	○	○					◎				
4	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев	RNP30-R4	Ø2 ~ Ø20	485	663	NEW	○	○						◎	○			
4	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RNP30-RH4	Ø6 ~ Ø20	487	663	NEW	○	○						◎	○			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие / сплав	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал										
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Радиус при вершине																			
5	TiAlSiN	С неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-R5	Ø6 ~ Ø20	489	664		○	○						◎	○			
5	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RNP30-RH5	Ø6 ~ Ø20	491	664		○	○						◎	○			
5	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев, с защитой режущих кромок (трохоидальное фрезерование) NEW	RNP30-C-R5	Ø6 ~ Ø20	493	664		○	○						◎	○			
4	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RNU20-RH4	Ø8 ~ Ø16	478	662		○	○	○					◎				
4	AlCrN	С неравномерным шагом зубьев	RTU21-R4	Ø2 ~ Ø20	424	659		○	○	○						◎			
4	AlCrN	С обнижением, с неравномерным шагом зубьев	RTU21-RN4	Ø6 ~ Ø20	426	659		○	○	○						◎			
5	AlCrSiN	Удлиненная режущая часть, с неравномерным шагом зубьев	RTU21-RL5	Ø16 ~ Ø25	429	659		○	◎								◎	◎	○
4	RSR1715	С неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-R4	Ø2 ~ Ø20	432	660										◎			
4	RSR1715	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-RH4	Ø6 ~ Ø20	434	660										◎			
4	RSR1715	С обнижением, с неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-RN4	Ø6 ~ Ø25	437	660										◎			
5	RSR1715	С неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-R5	Ø6 ~ Ø20	441	660										◎			
5	RSR1715	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-RH5	Ø6 ~ Ø25	443	660										◎			
5	RSR1715	С обнижением, с неравномерным шагом зубьев NEW	RTP30-RN5	Ø6 ~ Ø25	447	660										◎			
5	RSR1715	С неравномерным шагом зубьев, с защитой режущих кромок (трохоидальное фрезерование) NEW	RTP30-C-R5	Ø6 ~ Ø20	450	661										◎			
2	TiAlN	Средняя серия	RHU16-R2	Ø2 ~ Ø12	502	668											◎		
4	TiAlN	Средняя серия	RHU16-R4	Ø1 ~ Ø12	504	668											◎		
4	TiAlN	Удлиненный хвостовик	RHU16-RH4	Ø4 ~ Ø12	507	668											◎		
2	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-R2	Ø1 ~ Ø8	525	669		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	С обниженной шейкой	RHU26-RN2	Ø0,8 ~ Ø6	526	669		○	◎								◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал										
								P		M	K	N			S		H	
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Радиус при вершине																		
4	TiAlCrSiN	Средняя серия 	RHU26-R4	Ø1 ~ Ø12	528	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Угол подъема спирали 45° , средняя серия 	RHU26-R4A	Ø1 ~ Ø12	531	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-RH4	Ø2 ~ Ø12	533	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Удлиненная режущая часть, угол подъема спирали 45° 	RHU26-RL4A	Ø6 ~ Ø12	537	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик, угол подъема спирали 45° 	RHU26-RH4A	Ø4 ~ Ø12	535	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	С обнижением 	RHU26-RN4	Ø1 ~ Ø12	538	670		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlSiN	Средняя серия 	RHS36-R4	Ø1 ~ Ø12	550	673			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик 	RHS36-RH4	Ø4 ~ Ø12	552	673			○								○	◎	◎
4	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, средняя серия 	RHF20-R4	Ø1 ~ Ø12	557	676			◎								◎	◎	◎
4	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, с обнижением 	RHF20-RN4	Ø8 ~ Ø12	559	676			◎								◎	◎	◎
6	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, средняя серия 	RHF20-R6	Ø6 ~ Ø20	560	676			◎								◎	◎	◎
6	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, удлиненный хвостовик 	RHF20-RH6	Ø6 ~ Ø20	561	676			◎								◎	◎	◎
6	TiAlCrSiN	Для обработки с высокой подачей, с обнижением 	RHF20-RN6	Ø6 ~ Ø20	562	676			◎								◎	◎	◎
Сферический торец																		
2	AlCrSiN	Средняя серия 	RPU21-B2	Ø0,8 ~ Ø20	296	633		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик 	RPU21-BH2	Ø2 ~ Ø20	298	633		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	Средняя серия 	RPU21-B4	Ø2 ~ Ø20	300	633		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	Средняя серия 	RPP21-B2	Ø1 ~ Ø12	313	636		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	Удлиненный хвостовик 	RPP21-BH2	Ø4 ~ Ø12	314	636		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	С обнижением для обработки на большой глубине 	RPM20-BN2	Ø0,1 ~ Ø6	589	715		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал											
							P		M	K	N			S		H		
							1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
							Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
							< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Сферический торец																		
2	TiAlSiN	С обнижением для обработки на большой глубине	RHM20-BN2	Ø0,1 ~ Ø6	623	715		○								○	◎	◎
2	TiAlN	Средняя серия	RSU20-B2	Ø1 ~ Ø20	333	646	○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Средняя серия	RSU20-B4	Ø1 ~ Ø20	334	646	○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	Средняя серия	RSP60-B4	Ø1 ~ Ø20	357	649	◎	◎	◎	○				○	◎			
2		Средняя серия	RAU10-B2	Ø1 ~ Ø12	376	653					◎	◎						
2		С обнижением	RAS30-BN2	Ø6 ~ Ø20	399	655					◎							
2	U-DIA	Средняя серия	RGS20-B2	Ø0,5 ~ Ø12	417	658					○	○	◎					
2	U-DIA	С обнижением	RGS20-BN2	Ø0,5 ~ Ø12	418	658					○	○	◎					
2	N-DIA	Средняя серия	RGS20-M-B2	Ø0,4 ~ Ø6	421	658							◎					
2	N-DIA	С обнижением	RGS20-M-BN2	Ø0,5 ~ Ø6	422	658							◎					
2	AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-TP-BN2	R0.5 ~ R1.5	461	661									◎			
2 3	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-RO-BN2/3	R0.3 ~ R1.5	462	661							◎					
2 3	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-VH-BN2/3	R0.3 ~ R1	463	661							◎					
2 3	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-WI-BN2/3	R0.3 ~ R1.25	464	661							◎					
2 3	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-IM-BN2/3	R0.3 ~ R1.25	465	661							◎					

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие / сплав	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал										
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Сферический торец																			
2 3	N-DIA AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-ZI-BN2/3	R0.25 ~ R1.5	467	661								◎		◎			
2 3	N-DIA AlCrN	С обниженной шейкой	RMC20-AR-BN2/3	R0.3 ~ R1.5	469	662								◎		◎			
2	N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-KL-BN2	R0.3 ~ R1	471	661								◎					
2	AlCrN N-DIA	С обниженной шейкой	RMC20-XT-BN2	R0.3 ~ R1.5	472	662								◎		◎			
4	TiAlN	С неравномерным шагом зубьев	RNU20-B4	Ø2 ~ Ø12	479	663		○	○	◎					◎	○			
4	TiAlN	Удлиненный хвостовик, с неравномерным шагом зубьев	RNU20-BH4	Ø8 ~ Ø12	480	663		○	○	◎					◎	○			
4	AlCrSiN	С неравномерным шагом зубьев	RTU21-B4	Ø2 ~ Ø20	430	659		○	○	◎						◎			
4	TiAlN	Коническая (трохоидальное фрезерование)	RBC20-CS	R1~R5	452	665	NEW	◎	◎	◎	○				○	◎			
4 6	RSR1715	Коническая (трохоидальное фрезерование)	RBC20-CT	R1~R9.5	454	665	NEW									◎			
4 6	TiAlN	Коническая (трохоидальное фрезерование)	RBC20-CN	R1~R9.5	456	665	NEW	○	○	○					◎	○			
4	TiAlN	Коническая (чистовая обработка)	RBC20-FS	R1~R4	458	666	NEW	◎	◎	◎	○				○	◎			
4 6	RSR1715	Коническая (чистовая обработка)	RBC20-FT	R1~R6	459	666	NEW									◎			
4 6	TiAlN	Коническая (чистовая обработка))	RBC20-FN	R1~R6	460	666	NEW	○	○	○					◎	○			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обзор монолитных концевых фрез по типу

Количество зубьев	Покрытие	Описание и общий вид	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал											
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит, композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	Закаленная сталь
								< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC
Сферический торец																			
2	TiAlN	Средняя серия	RHU16-B2	Ø0,5 ~ Ø20	508	668											◎		
2	TiAlN	Удлиненный хвостовик	RHU16-BH2	Ø4 ~ Ø12	510	668											◎		
4	TiAlN	Средняя серия	RHU16-B4	Ø2 ~ Ø16	511	668											◎		
2	TiAlCrSiN	Средняя серия	RHU26-B2	Ø1 ~ Ø16	540	671		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	Удлиненный хвостовик	RHU26-BH2	Ø2 ~ Ø12	541	671		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	С обнижением	RHU26-BN2	Ø1 ~ Ø12	543	671		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-B2	Ø0,6 ~ Ø20	553	674			○								○	◎	◎
2	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик	RHS36-BH2	Ø4 ~ Ø20	554	674			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	Средняя серия	RHS36-B4	Ø3 ~ Ø16	555	675			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	Удлиненный хвостовик	RHS36-BH4	Ø3 ~ Ø16	556	675			○								○	◎	◎
Другие																			
4	AlCrSiN	Фасочная 60° , средняя серия	RPU21-L60	Ø4 ~ Ø20	301	634		◎	○	○	◎	○	○						
4	AlCrSiN	Фасочная 90° , средняя серия	RPU21-L90	Ø4 ~ Ø20	302	634		◎	○	○	◎	○	○						
4	AlCrSiN	Фасочная 120° , средняя серия	RPU21-L120	Ø4 ~ Ø20	303	634		◎	○	○	◎	○	○						
8 12	U-DIA	С шахматным расположением ромбовидных зубьев	RDU20-CN	Ø2 ~ Ø12	495	667								◎					

◎ Рекомендуется ○ Применимо

RPU21-SS2

Укороченная режущая часть

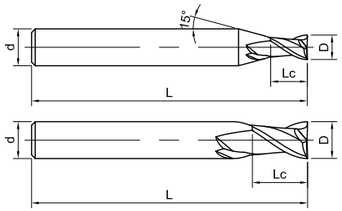


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SS2-1-2	1	2	50	4	1	●
RPU21-SS2-1.5-2	1.5	2	50	4	1	●
RPU21-SS2-2-3	2	3	50	4	1	●
RPU21-SS2-2.5-4	2.5	4	50	4	1	●
RPU21-SS2-3-5	3	5	50	4	1	●
RPU21-SS2-4-6	4	6	50	4	2	●
RPU21-SS2-5-8	5	8	50	6	1	●
RPU21-SS2-6-9	6	9	50	6	2	●
RPU21-SS2-7-10	7	10	60	8	1	●
RPU21-SS2-8-12	8	12	60	8	2	●
RPU21-SS2-10-15	10	15	75	10	2	●
RPU21-SS2-12-18	12	18	75	12	2	●
RPU21-SS2-14-21	14	21	100	14	2	●
RPU21-SS2-16-24	16	24	100	16	2	○
RPU21-SS2-18-27	18	27	100	18	2	○
RPU21-SS2-20-30	20	30	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-S2

Средняя серия

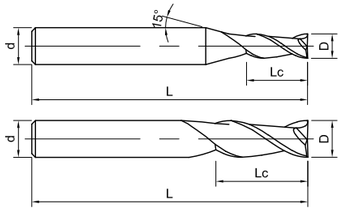


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S2-1-3	1	3	50	4	1	●
RPU21-S2-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RPU21-S2-2-6	2	6	50	4	1	●
RPU21-S2-2.5-6	2.5	6	50	4	1	●
RPU21-S2-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RPU21-S2-3-9	3	9	50	4	1	●
RPU21-S2-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RPU21-S2-3.5-9	3.5	9	50	4	1	●
RPU21-S2-3.5-9-6	3.5	9	50	6	1	●
RPU21-S2-4-11	4	11	50	4	2	●
RPU21-S2-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RPU21-S2-4.5-11	4.5	11	50	6	1	●
RPU21-S2-4.5-13	4.5	13	50	6	1	●
RPU21-S2-5-13	5	13	50	6	1	●
RPU21-S2-5.5-16	5.5	16	50	6	1	●
RPU21-S2-6-16	6	16	50	6	2	●
RPU21-S2-6.5-16	6.5	16	60	8	1	●
RPU21-S2-7-20	7	20	60	8	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-S2

Средняя серия

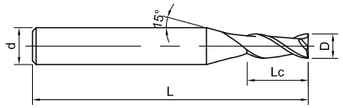


Рис. 1

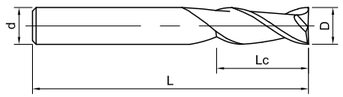


Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S2-7.5-20	7.5	20	60	8	1	●
RPU21-S2-8-20	8	20	60	8	2	●
RPU21-S2-8.5-23	8.5	23	75	10	1	●
RPU21-S2-9-23	9	23	75	10	1	●
RPU21-S2-9.5-25	9.5	25	75	10	1	●
RPU21-S2-10-25	10	25	75	10	2	●
RPU21-S2-10.5-26	10.5	26	75	12	1	○
RPU21-S2-11-28	11	28	75	12	1	●
RPU21-S2-12-30	12	30	75	12	2	●
RPU21-S2-13-32	13	32	100	14	1	●
RPU21-S2-14-34	14	34	100	14	2	●
RPU21-S2-15-36	15	36	100	16	1	●
RPU21-S2-16-36	16	36	100	16	2	●
RPU21-S2-17-40	17	40	100	20	1	●
RPU21-S2-18-40	18	40	100	18	2	●
RPU21-S2-19-40	19	40	100	20	1	●
RPU21-S2-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-SL2

Удлиненная режущая часть

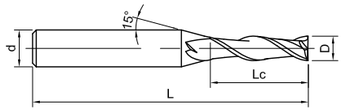


Рис. 1

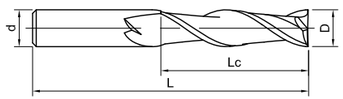


Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SL2-2-15	2	15	75	4	1	●
RPU21-SL2-3-25	3	25	75	4	1	●
RPU21-SL2-4-30	4	30	75	4	2	●
RPU21-SL2-5-30	5	30	75	6	1	●
RPU21-SL2-6-35	6	35	75	6	2	●
RPU21-SL2-8-40	8	40	100	8	2	●
RPU21-SL2-10-45	10	45	100	10	2	●
RPU21-SL2-12-50	12	50	100	12	2	●
RPU21-SL2-14-55	14	55	100	14	2	●
RPU21-SL2-16-50	16	50	150	16	2	●
RPU21-SL2-16-60	16	60	150	16	2	●
RPU21-SL2-18-65	18	65	150	18	2	●
RPU21-SL2-20-70	20	70	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-SH2

Удлиненный хвостовик

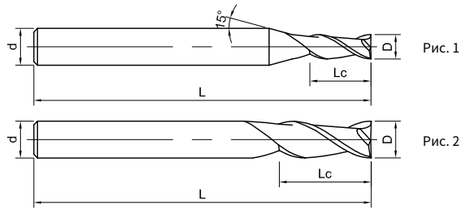


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SH2-2-6	2	6	75	4	1	●
RPU21-SH2-3-9	3	9	75	4	1	●
RPU21-SH2-3-12	3	12	75	6	1	●
RPU21-SH2-4-11	4	11	75	4	2	●
RPU21-SH2-4-11-6	4	11	75	6	1	○
RPU21-SH2-5-20	5	20	75	6	1	●
RPU21-SH2-6-16	6	16	100	6	2	●
RPU21-SH2-6-20	6	20	100	6	2	●
RPU21-SH2-8-20	8	20	100	8	2	○
RPU21-SH2-8-25	8	25	100	8	2	●
RPU21-SH2-10-30	10	30	100	10	2	●
RPU21-SH2-12-35	12	35	100	12	2	●
RPU21-SH2-14-36	14	36	150	14	2	○
RPU21-SH2-15-35	15	35	150	16	1	○
RPU21-SH2-16-36	16	36	150	16	2	●
RPU21-SH2-18-45	18	45	150	18	2	○
RPU21-SH2-20-45	20	45	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-S3

Средняя серия

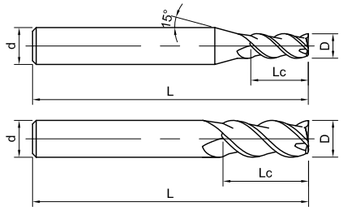


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S3-2-6	2	6	50	4	1	●
RPU21-S3-3-9	3	9	50	4	1	●
RPU21-S3-4-11	4	11	50	4	2	●
RPU21-S3-5-13	5	13	50	6	1	●
RPU21-S3-6-16	6	16	50	6	2	●
RPU21-S3-6.5-16	6.5	16	60	8	1	●
RPU21-S3-8-20	8	20	60	8	2	●
RPU21-S3-9.5-24	9.5	24	75	10	1	○
RPU21-S3-10-25	10	25	75	10	2	●
RPU21-S3-12-30	12	30	75	12	2	●
RPU21-S3-14-32	14	32	100	14	2	●
RPU21-S3-16-36	16	36	100	16	2	●
RPU21-S3-18-40	18	40	100	18	2	●
RPU21-S3-20-45	20	45	100	20	2	●
RPU21-S3-25-50	25	50	100	25	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-SS4

Укороченная режущая часть

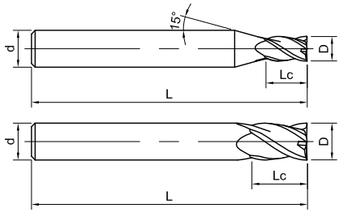


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SS4-1-2	1	2	50	4	1	●
RPU21-SS4-1.5-2	1.5	2	50	4	1	●
RPU21-SS4-2-3	2	3	50	4	1	●
RPU21-SS4-2.5-4	2.5	4	50	4	1	●
RPU21-SS4-3-5	3	5	50	4	1	●
RPU21-SS4-4-6	4	6	50	4	2	●
RPU21-SS4-5-8	5	8	50	6	1	●
RPU21-SS4-6-9	6	9	50	6	2	●
RPU21-SS4-7-10	7	10	60	8	1	●
RPU21-SS4-8-12	8	12	60	8	2	●
RPU21-SS4-10-15	10	15	75	10	2	●
RPU21-SS4-12-18	12	18	75	12	2	●
RPU21-SS4-14-21	14	21	100	14	2	●
RPU21-SS4-16-24	16	24	100	16	2	●
RPU21-SS4-18-27	18	27	100	18	2	●
RPU21-SS4-20-30	20	30	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-S4

Средняя серия

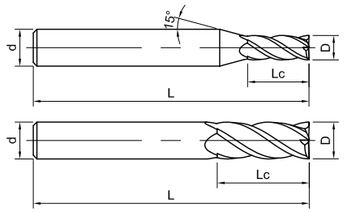


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S4-1-3	1	3	50	4	1	●
RPU21-S4-1-3-6	1	3	50	6	1	●
RPU21-S4-1.5-5	1.5	5	50	4	1	●
RPU21-S4-1.5-5-6	1.5	5	50	6	1	●
RPU21-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RPU21-S4-2-6-6	2	6	50	6	1	●
RPU21-S4-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RPU21-S4-2.5-8-6	2.5	8	50	6	1	●
RPU21-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RPU21-S4-3-6	3	6	50	6	1	●
RPU21-S4-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RPU21-S4-3.5-11	3.5	11	50	4	1	●
RPU21-S4-3.5-9	3.5	9	50	6	1	●
RPU21-S4-4-11	4	11	50	4	2	●
RPU21-S4-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RPU21-S4-4.5-11	4.5	11	50	6	1	●
RPU21-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RPU21-S4-5.5-16	5.5	16	50	6	1	●
RPU21-S4-6-16	6	16	50	6	2	●
RPU21-S4-6.5-16	6.5	16	60	8	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

Монолитные твердосплавные фрезы

В

RPU21-S4

Средняя серия

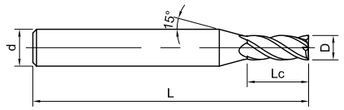


Рис. 1

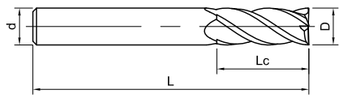


Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S4-7-20	7	20	60	8	1	●
RPU21-S4-7.5-20	7.5	20	60	8	1	●
RPU21-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RPU21-S4-8.5-23	8.5	23	75	10	1	●
RPU21-S4-9-23	9	23	75	10	1	●
RPU21-S4-9.5-25	9.5	25	75	10	1	●
RPU21-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RPU21-S4-10.5-28	10.5	28	75	12	1	○
RPU21-S4-11-28	11	28	75	12	1	●
RPU21-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RPU21-S4-13-32	13	32	100	14	1	●
RPU21-S4-14-32	14	32	75	14	2	●
RPU21-S4-14-34	14	34	100	14	2	●
RPU21-S4-15-36	15	36	100	16	1	●
RPU21-S4-16-36	16	36	100	16	2	●
RPU21-S4-16-40	16	40	100	16	2	●
RPU21-S4-16-45	16	45	100	16	2	●
RPU21-S4-17-38	17	38	100	18	1	●
RPU21-S4-18-45	18	45	100	18	2	●
RPU21-S4-20-45	20	45	100	20	2	●
RPU21-S4-22-45	22	45	100	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-SL4

Удлиненная режущая часть

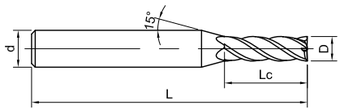


Рис. 1

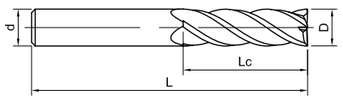


Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SL4-1-4	1	4	50	4	1	●
RPU21-SL4-2-10	2	10	50	4	1	●
RPU21-SL4-3-15	3	15	60	4	1	●
RPU21-SL4-3-15-6	3	15	60	6	1	●
RPU21-SL4-4-20	4	20	60	4	2	●
RPU21-SL4-4-20-6	4	20	75	6	1	●
RPU21-SL4-4-30	4	30	75	4	2	●
RPU21-SL4-5-25	5	25	75	6	1	●
RPU21-SL4-5-30	5	30	75	6	1	●
RPU21-SL4-6-20	6	20	50	6	2	●
RPU21-SL4-6-30	6	30	75	6	2	●
RPU21-SL4-6-35	6	35	75	6	2	●
RPU21-SL4-6-35A	6	35	100	6	2	●
RPU21-SL4-8-25	8	25	75	8	2	●
RPU21-SL4-8-35	8	35	100	8	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-SL4

Удлиненная режущая часть

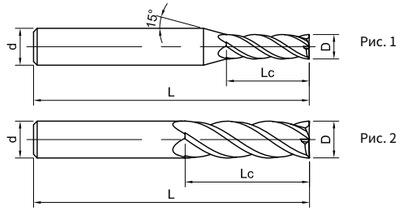


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SL4-8-40	8	40	100	8	2	●
RPU21-SL4-10-35	10	35	75	10	2	●
RPU21-SL4-10-45	10	45	100	10	2	●
RPU21-SL4-10-50	10	50	100	10	2	●
RPU21-SL4-12-45	12	45	100	12	2	●
RPU21-SL4-12-50	12	50	100	12	2	●
RPU21-SL4-14-45	14	45	100	14	2	●
RPU21-SL4-16-50	16	50	150	16	2	●
RPU21-SL4-16-60	16	60	150	16	2	●
RPU21-SL4-16-65	16	65	120	16	2	●
RPU21-SL4-16-70	16	70	150	16	2	●
RPU21-SL4-18-70	18	70	150	18	2	●
RPU21-SL4-20-70	20	70	150	20	2	●
RPU21-SL4-20-80	20	80	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-SH4

Удлиненный хвостовик

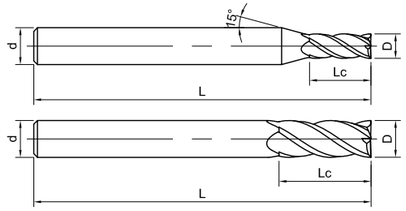


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SH4-2-10	2	10	75	4	1	●
RPU21-SH4-3-12	3	12	75	4	1	●
RPU21-SH4-3-12A	3	12	100	4	1	●
RPU21-SH4-4-11	4	11	75	4	2	●
RPU21-SH4-4-11A	4	11	100	4	2	●
RPU21-SH4-4-15	4	15	75	4	2	●
RPU21-SH4-5-20	5	20	75	6	1	●
RPU21-SH4-6-16	6	16	75	6	2	●
RPU21-SH4-6-20	6	20	75	6	2	●
RPU21-SH4-6-20A	6	20	100	6	2	●
RPU21-SH4-8-20	8	20	100	8	2	●
RPU21-SH4-8-25	8	25	100	8	2	●
RPU21-SH4-8-25A	8	25	75	8	2	●
RPU21-SH4-10-30	10	30	100	10	2	●
RPU21-SH4-10-35	10	35	100	10	2	●
RPU21-SH4-12-35	12	35	100	12	2	●
RPU21-SH4-14-36	14	36	150	14	2	●
RPU21-SH4-16-36	16	36	150	16	2	●
RPU21-SH4-18-45	18	45	150	18	2	●
RPU21-SH4-20-45	20	45	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

Монолитные твердосплавные фрезы

B

RPU21-SC4

С острыми кромками на вершинах зубьев

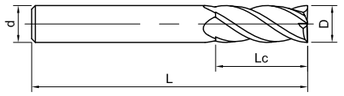


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-SC4-4-11	4	11	50	4	1	●
RPU21-SC4-6-16	6	16	50	6	1	○
RPU21-SC4-8-20	8	20	60	8	1	○
RPU21-SC4-10-25	10	25	75	10	1	●
RPU21-SC4-12-30	12	30	75	12	1	○
RPU21-SC4-16-36	16	36	100	16	1	●
RPU21-SC4-20-45	20	45	100	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-S4A

Средняя серия

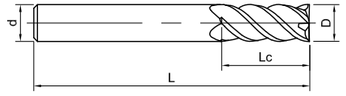


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S4A-4-11	4	11	50	4	1	●
RPU21-S4A-6-16	6	16	50	6	1	●
RPU21-S4A-8-20	8	20	60	8	1	●
RPU21-S4A-10-25	10	25	75	10	1	●
RPU21-S4A-12-30	12	30	75	12	1	●
RPU21-S4A-16-36	16	36	100	16	1	●
RPU21-S4A-20-45	20	45	100	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-S6

Средняя серия

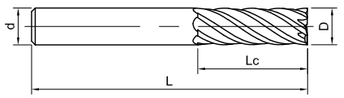


Рис. 1



SHANK h6 | 6 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-S6-6-15	6	15	50	6	1	●
RPU21-S6-8-20	8	20	60	8	1	●
RPU21-S6-10-25	10	25	75	10	1	●
RPU21-S6-12-30	12	30	75	12	1	●
RPU21-S6-14-32	14	32	100	14	1	●
RPU21-S6-16-36	16	36	100	16	1	●
RPU21-S6-18-40	18	40	100	18	1	●
RPU21-S6-20-45	20	45	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-R2

Средняя серия

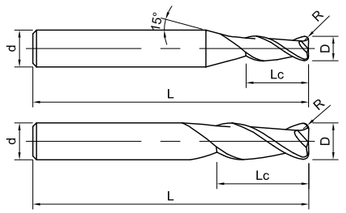


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R2-1-3-0.2	1	3	0.2	50	4	1	●
RPU21-R2-1.5-5-0.2	1.5	5	0.2	50	4	1	●
RPU21-R2-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RPU21-R2-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	●
RPU21-R2-3-9-0.2-6	3	9	0.2	50	6	1	○
RPU21-R2-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RPU21-R2-3-9-0.3-6	3	9	0.3	50	6	1	●
RPU21-R2-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RPU21-R2-3-9-0.5-6	3	9	0.5	50	6	1	●
RPU21-R2-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RPU21-R2-4-11-0.2-6	4	11	0.2	50	6	1	○
RPU21-R2-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RPU21-R2-4-11-0.3-6	4	11	0.3	50	6	1	●
RPU21-R2-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RPU21-R2-4-11-0.5-6	4	11	0.5	50	6	1	●
RPU21-R2-4-11-1	4	11	1	50	4	2	●
RPU21-R2-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	●
RPU21-R2-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-R2

Средняя серия

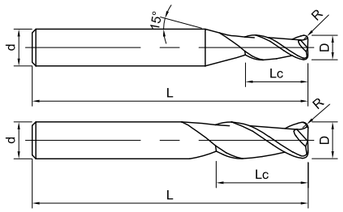


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R2-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RPU21-R2-5-13-1	5	13	1	50	6	1	●
RPU21-R2-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RPU21-R2-6-16-1	6	16	1	50	6	2	○
RPU21-R2-6-16-1.5	6	16	1.5	50	6	2	●
RPU21-R2-6-16-2	6	16	2	50	6	2	●
RPU21-R2-8-20-0.3	8	20	0.3	60	8	2	●
RPU21-R2-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RPU21-R2-8-20-0.5A	8	20	0.5	75	8	2	●
RPU21-R2-8-20-1	8	20	1	60	8	2	○
RPU21-R2-8-20-1.5	8	20	1.5	60	8	2	○
RPU21-R2-8-20-2	8	20	2	60	8	2	●
RPU21-R2-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	○
RPU21-R2-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RPU21-R2-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RPU21-R2-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	○
RPU21-R2-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-R2

Средняя серия

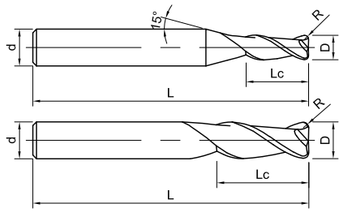


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R2-10-30-3	10	30	3	75	10	2	●
RPU21-R2-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RPU21-R2-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RPU21-R2-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	●
RPU21-R2-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RPU21-R2-12-30-3	12	30	3	75	12	2	○
RPU21-R2-14-32-1	14	32	1	100	14	2	●
RPU21-R2-14-32-2	14	32	2	100	14	2	●
RPU21-R2-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	○
RPU21-R2-16-36-1	16	36	1	100	16	2	●
RPU21-R2-16-36-2	16	36	2	100	16	2	○
RPU21-R2-16-36-3	16	36	3	100	16	2	●
RPU21-R2-18-40-1	18	40	1	100	18	2	●
RPU21-R2-18-40-2	18	40	2	100	18	2	●
RPU21-R2-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RPU21-R2-20-45-2	20	45	2	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

Монолитные твердосплавные фрезы

RPU21-RH2

Удлиненный хвостовик

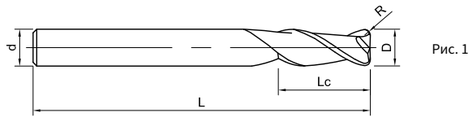


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-RH2-4-11-0.5	4	11	0.5	75	4	1	●
RPU21-RH2-6-16-0.5	6	16	0.5	75	6	2	●
RPU21-RH2-6-16-1	6	16	1	75	6	2	○
RPU21-RH2-6-16-1.5	6	16	1.5	75	6	2	○
RPU21-RH2-8-20-0.5	8	20	0.5	100	8	2	○
RPU21-RH2-8-20-1	8	20	1	100	8	2	○
RPU21-RH2-8-20-1.5	8	20	1.5	100	8	2	○
RPU21-RH2-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	2	●
RPU21-RH2-10-25-1	10	25	1	100	10	2	●
RPU21-RH2-10-25-1.5	10	25	1.5	100	10	2	○
RPU21-RH2-10-25-2	10	25	2	100	10	2	○
RPU21-RH2-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	2	○
RPU21-RH2-12-30-1	12	30	1	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-RH2

Удлиненный хвостовик

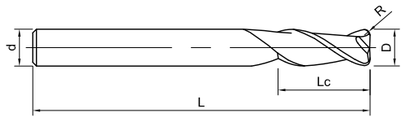


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-RH2-12-30-1.5	12	30	1.5	100	12	2	○
RPU21-RH2-12-30-2	12	30	2	100	12	2	○
RPU21-RH2-14-36-1	14	36	1	150	14	2	●
RPU21-RH2-14-36-2	14	36	2	150	14	2	○
RPU21-RH2-16-36-0.5	16	36	0.5	150	16	2	○
RPU21-RH2-16-36-1	16	36	1	150	16	2	●
RPU21-RH2-16-36-1.5	16	36	1.5	150	16	2	○
RPU21-RH2-16-36-2	16	36	2	150	16	2	○
RPU21-RH2-18-45-1	18	45	1	150	18	2	●
RPU21-RH2-18-45-2	18	45	2	150	18	2	○
RPU21-RH2-20-45-1	20	45	1	150	20	2	●
RPU21-RH2-20-45-2	20	45	2	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.630

RPU21-R4

Средняя серия

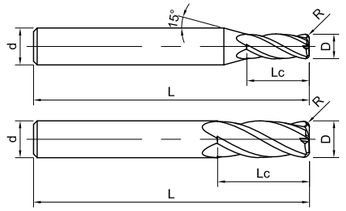


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R4-1-3-0.2	1	3	0.2	50	4	1	●
RPU21-R4-1-3-0.3	1	3	0.3	50	4	1	○
RPU21-R4-1.5-5-0.2	1.5	5	0.2	50	4	1	●
RPU21-R4-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RPU21-R4-2-6-0.5	2	6	0.5	50	4	1	●
RPU21-R4-2.5-8-0.5	2.5	8	0.5	50	4	1	○
RPU21-R4-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	●
RPU21-R4-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RPU21-R4-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RPU21-R4-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RPU21-R4-4-11-0.2-6	4	11	0.2	50	6	1	○
RPU21-R4-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RPU21-R4-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RPU21-R4-4-11-1	4	11	1	50	4	2	●
RPU21-R4-4.5-12-1	4.5	12	1	50	6	1	○
RPU21-R4-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	●
RPU21-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-R4

Средняя серия

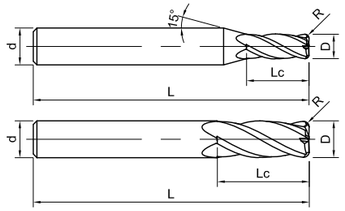


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R4-5-13-1	5	13	1	50	6	1	●
RPU21-R4-5-13-1.5	5	13	1.5	50	6	1	●
RPU21-R4-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	●
RPU21-R4-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RPU21-R4-6-16-0.5A	6	16	0.5	60	6	2	●
RPU21-R4-6-16-1	6	16	1	50	6	2	●
RPU21-R4-6-16-1.5	6	16	1.5	50	6	2	●
RPU21-R4-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	○
RPU21-R4-8-20-0.3	8	20	0.3	60	8	2	●
RPU21-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RPU21-R4-8-20-0.5A	8	20	0.5	75	8	2	●
RPU21-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RPU21-R4-8-20-1A	8	20	1	75	8	2	●
RPU21-R4-8-20-1.5	8	20	1.5	60	8	2	●
RPU21-R4-8-20-2	8	20	2	60	8	2	●
RPU21-R4-10-25-0.2	10	25	0.2	75	10	2	●
RPU21-R4-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-R4

Средняя серия

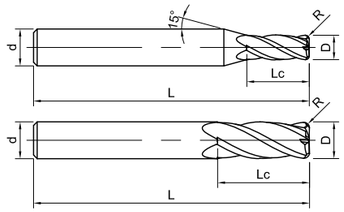


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RPU21-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RPU21-R4-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	●
RPU21-R4-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●
RPU21-R4-10-25-2.5	10	25	2.5	75	10	2	●
RPU21-R4-10-25-3	10	25	3	75	10	2	●
RPU21-R4-12-30-0.3	12	30	0.3	75	12	2	○
RPU21-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RPU21-R4-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	●
RPU21-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RPU21-R4-12-30-2.5	12	30	2.5	75	12	2	●
RPU21-R4-12-30-3	12	30	3	75	12	2	●
RPU21-R4-14-32-0.5	14	32	0.5	100	14	2	○
RPU21-R4-14-32-1	14	32	1	100	14	2	●
RPU21-R4-14-32-2	14	32	2	100	14	2	●
RPU21-R4-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	●
RPU21-R4-16-36-1	16	36	1	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-R4

Средняя серия

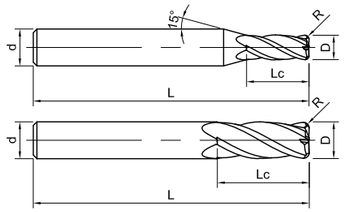


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R4-16-36-2	16	36	2	100	16	2	●
RPU21-R4-16-36-3	16	36	3	100	16	2	●
RPU21-R4-18-40-1	18	40	1	100	18	2	●
RPU21-R4-18-40-2	18	40	2	100	18	2	●
RPU21-R4-20-45-0.4	20	45	0.4	100	20	2	○
RPU21-R4-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RPU21-R4-20-45-2	20	45	2	100	20	2	●
RPU21-R4-20-45-3	20	45	3	100	20	2	●
RPU21-R4-20-45-4	20	45	4	100	20	2	●
RPU21-R4-20-45-5	20	45	5	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-RH4

Удлиненный хвостовик

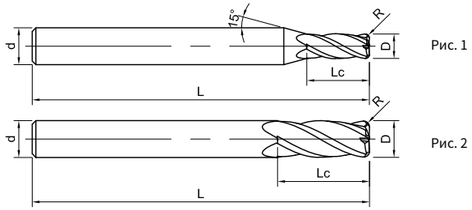


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-RH4-3-9-0.5	3	9	0.5	75	4	1	●
RPU21-RH4-4-11-0.5	4	11	0.5	75	4	2	●
RPU21-RH4-6-20-0.3	6	20	0.3	100	6	2	●
RPU21-RH4-6-16-0.5	6	16	0.5	75	6	2	●
RPU21-RH4-6-20-0.5	6	20	0.5	100	6	2	●
RPU21-RH4-6-16-1	6	16	1	75	6	2	●
RPU21-RH4-6-16-1A	6	16	1	100	6	2	●
RPU21-RH4-6-16-1.5	6	16	1.5	75	6	2	●
RPU21-RH4-8-20-0.5	8	20	0.5	100	8	2	●
RPU21-RH4-8-20-1	8	20	1	100	8	2	●
RPU21-RH4-8-20-1.5	8	20	1.5	100	8	2	○
RPU21-RH4-8-20-2	8	20	2	100	8	2	●
RPU21-RH4-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	2	●
RPU21-RH4-10-25-1	10	25	1	100	10	2	●
RPU21-RH4-10-25-1.5	10	25	1.5	100	10	2	○
RPU21-RH4-10-25-2	10	25	2	100	10	2	●
RPU21-RH4-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	2	●
RPU21-RH4-12-30-1	12	30	1	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-RH4

Удлиненный хвостовик

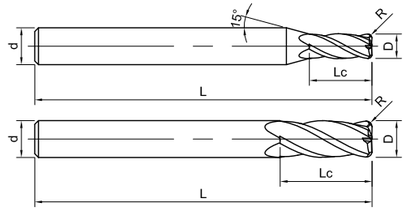


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-RH4-12-30-1.5	12	30	1.5	100	12	2	●
RPU21-RH4-12-30-2	12	30	2	100	12	2	●
RPU21-RH4-12-30-3	12	30	3	100	12	2	●
RPU21-RH4-14-36-1	14	36	1	150	14	2	○
RPU21-RH4-14-36-2	14	36	2	150	14	2	○
RPU21-RH4-16-36-0.5	16	36	0.5	150	16	2	●
RPU21-RH4-16-36-1	16	36	1	150	16	2	●
RPU21-RH4-16-36-1.5	16	36	1.5	150	16	2	●
RPU21-RH4-16-36-2	16	36	2	150	16	2	●
RPU21-RH4-16-36-3	16	36	3	150	16	2	●
RPU21-RH4-18-45-1	18	45	1	150	18	2	○
RPU21-RH4-18-45-2	18	45	2	150	18	2	●
RPU21-RH4-20-45-1	20	45	1	150	20	2	○
RPU21-RH4-20-45-2	20	45	2	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-R4A

Средняя серия

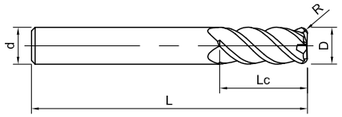


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R4A-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	1	●
RPU21-R4A-4-11-1	4	11	1	50	4	1	●
RPU21-R4A-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	1	●
RPU21-R4A-6-16-1	6	16	1	50	6	1	●
RPU21-R4A-6-16-1.5	6	16	1.5	50	6	1	○
RPU21-R4A-8-20-0.3	8	20	0.3	60	8	1	○
RPU21-R4A-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	1	○
RPU21-R4A-8-20-1	8	20	1	60	8	1	○
RPU21-R4A-8-20-1.5	8	20	1.5	60	8	1	●
RPU21-R4A-8-20-2	8	20	2	60	8	1	○
RPU21-R4A-10-25-0.2	10	25	0.2	75	10	1	○
RPU21-R4A-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	1	●
RPU21-R4A-10-25-1	10	25	1	75	10	1	●
RPU21-R4A-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	1	●
RPU21-R4A-10-25-2	10	25	2	75	10	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-R4A

Средняя серия

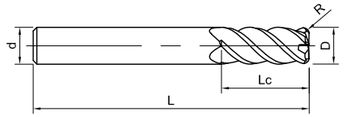


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-R4A-10-25-2.5	10	25	2.5	75	10	2	○
RPU21-R4A-10-25-3	10	25	3	75	10	2	○
RPU21-R4A-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	○
RPU21-R4A-12-30-1	12	30	1	75	12	2	○
RPU21-R4A-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	○
RPU21-R4A-12-30-2	12	30	2	75	12	2	○
RPU21-R4A-12-30-2.5	12	30	2.5	75	12	2	○
RPU21-R4A-12-30-3	12	30	3	75	12	2	○
RPU21-R4A-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	○
RPU21-R4A-16-36-1	16	36	1	100	16	2	○
RPU21-R4A-16-36-2	16	36	2	100	16	2	○
RPU21-R4A-16-36-3	16	36	3	100	16	2	○
RPU21-R4A-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RPU21-R4A-20-45-2	20	45	2	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.631

RPU21-B2

Средняя серия

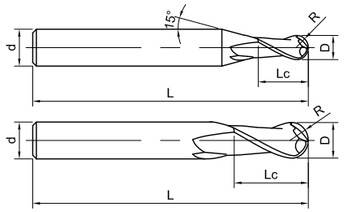


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-B2-0.8-1.6	0.8	0.4	1.6	50	4	1	●
RPU21-B2-0.9-1.8	0.9	0.45	1.8	50	4	1	●
RPU21-B2-1-2	1	0.5	2	50	4	1	●
RPU21-B2-1-2-6	1	0.5	2	50	6	1	●
RPU21-B2-1.5-3	1.5	0.75	3	50	4	1	●
RPU21-B2-1.5-3-6	1.5	0.75	3	50	6	1	●
RPU21-B2-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RPU21-B2-2-4-6	2	1	4	50	6	1	●
RPU21-B2-2.5-5	2.5	1.25	5	50	4	1	●
RPU21-B2-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RPU21-B2-3-6-6	3	1.5	6	50	6	1	●
RPU21-B2-3.5-6	3.5	1.75	6	50	4	1	●
RPU21-B2-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RPU21-B2-4-8-6	4	2	8	50	6	1	●
RPU21-B2-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1,5	0 -0.01
1,5<R<3	0 -0.015
R⩾12	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.633

RPU21-B2

Средняя серия

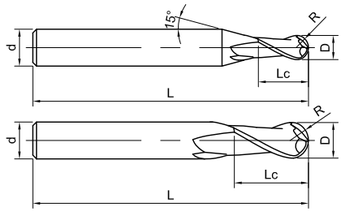


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-B2-5.5-10	5.5	2.75	10	50	6	1	●
RPU21-B2-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RPU21-B2-6-12A	6	3	12	60	6	2	●
RPU21-B2-7-14	7	3.5	14	60	8	1	●
RPU21-B2-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RPU21-B2-9-16	9	4.5	16	75	10	1	●
RPU21-B2-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RPU21-B2-11-20	11	5.5	20	75	12	1	○
RPU21-B2-12-22	12	6	22	75	12	2	●
RPU21-B2-13-26	13	6.5	26	90	14	1	○
RPU21-B2-14-26	14	7	26	90	16	2	●
RPU21-B2-15-30	15	7.5	30	100	16	1	●
RPU21-B2-16-30	16	8	30	100	16	2	●
RPU21-B2-18-34	18	9	34	100	18	2	●
RPU21-B2-20-38	20	10	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.633

RPU21-BH2

Удлиненный хвостовик

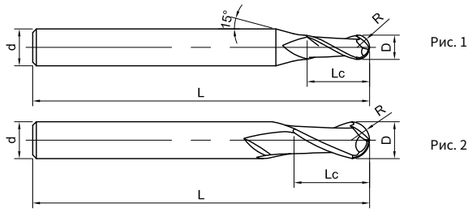


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-BH2-1-2	1	0.5	2	75	6	1	●
RPU21-BH2-1.5-3	1.5	0.75	3	75	6	1	●
RPU21-BH2-2-4	2	1	4	75	4	1	●
RPU21-BH2-2-4-6	2	1	4	75	6	1	●
RPU21-BH2-3-6	3	1.5	6	75	4	1	●
RPU21-BH2-3-6-6	3	1.5	6	75	6	1	●
RPU21-BH2-4-8	4	2	8	75	4	2	●
RPU21-BH2-4-8-6	4	2	8	75	6	1	●
RPU21-BH2-5-10	5	2.5	10	75	6	1	●
RPU21-BH2-6-12	6	3	12	75	6	2	●
RPU21-BH2-6-12A	6	3	12	100	6	2	●
RPU21-BH2-7-14	7	3.5	14	100	8	1	●
RPU21-BH2-8-14A	8	4	14	75	8	2	●
RPU21-BH2-8-14	8	4	14	100	8	2	●
RPU21-BH2-9-16	9	4.5	16	100	10	1	●
RPU21-BH2-10-18	10	5	18	100	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤1,5	0 -0.01
1,5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.633

RPU21-BH2

Удлиненный хвостовик

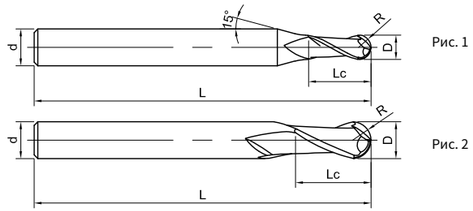


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-BH2-10-18A	10	5	18	150	10	2	●
RPU21-BH2-11-20	11	5.5	20	100	12	1	●
RPU21-BH2-12-22	12	6	22	100	12	2	●
RPU21-BH2-12-22A	12	6	22	150	12	2	●
RPU21-BH2-14-26	14	7	26	150	14	2	●
RPU21-BH2-16-30	16	8	30	150	16	2	●
RPU21-BH2-18-34	18	9	34	150	18	2	●
RPU21-BH2-20-38	20	10	38	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.633

RPU21-B4

Средняя серия

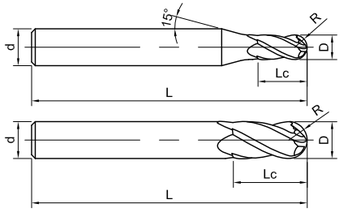


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-B4-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RPU21-B4-2-4-6	2	1	4	50	6	1	○
RPU21-B4-2.5-5	2.5	1.25	5	50	4	1	●
RPU21-B4-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RPU21-B4-3-6-6	3	1.5	6	50	6	1	●
RPU21-B4-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RPU21-B4-4-8-6	4	2	8	50	6	1	●
RPU21-B4-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RPU21-B4-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RPU21-B4-7-14	7	3.5	14	60	8	1	●
RPU21-B4-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RPU21-B4-9-16	9	4.5	16	75	10	1	●
RPU21-B4-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RPU21-B4-11-20	11	5.5	20	75	12	1	●
RPU21-B4-12-22	12	6	22	75	12	2	●
RPU21-B4-14-24	14	7	24	75	14	2	●
RPU21-B4-16-30	16	8	30	100	16	2	●
RPU21-B4-18-34	18	9	34	100	18	2	○
RPU21-B4-20-38	20	10	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1,5	0 -0.01
1,5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.633

RPU21-L60

Фасочная 60°, средняя серия

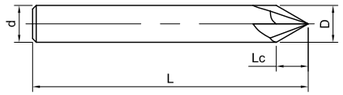


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-L60-4	4	3.5	50	4	1	●
RPU21-L60-6	6	5.2	50	6	1	●
RPU21-L60-8	8	7	60	8	1	●
RPU21-L60-10	10	8.7	75	10	1	●
RPU21-L60-12	12	10.4	75	12	1	●
RPU21-L60-16	16	13.9	100	16	1	●
RPU21-L60-20	20	17.4	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.634

B Монолитные твердосплавные фрезы

RPU21-L90

Фасочная 90°, средняя серия

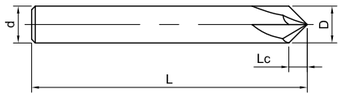


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | Chamfer | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-L90-4	4	2	50	4	1	●
RPU21-L90-6	6	3	50	6	1	●
RPU21-L90-8	8	4	60	8	1	●
RPU21-L90-10	10	5	75	10	1	●
RPU21-L90-12	12	6	75	12	1	●
RPU21-L90-16	16	8	100	16	1	●
RPU21-L90-20	20	10	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.634

RPU21-L120

Фасочная 120°, средняя серия

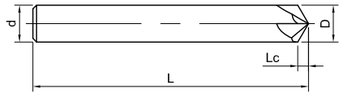


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | Chamfer | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPU21-L120-4	4	1.2	50	4	1	●
RPU21-L120-6	6	1.8	50	6	1	●
RPU21-L120-8	8	2.4	60	8	1	●
RPU21-L120-10	10	2.9	75	10	1	●
RPU21-L120-12	12	3.5	75	12	1	●
RPU21-L120-16	16	4.6	100	16	1	○
RPU21-L120-18	18	5.2	100	18	1	○
RPU21-L120-20	20	5.8	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.634

RPP21-S3

Средняя серия

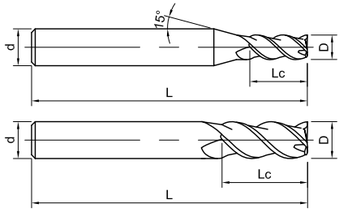


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-S3-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RPP21-S3-3-9	3	9	50	4	1	●
RPP21-S3-4-11	4	11	50	4	2	●
RPP21-S3-5-13	5	13	50	6	1	●
RPP21-S3-6-16	6	16	50	6	2	●
RPP21-S3-8-20	8	20	60	8	2	●
RPP21-S3-9-25	9	25	75	10	1	●
RPP21-S3-10-25	10	25	75	10	2	●
RPP21-S3-12-30	12	30	75	12	2	●
RPP21-S3-16-36	16	36	100	16	2	●
RPP21-S3-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.634

RPP21-C3

Средняя серия

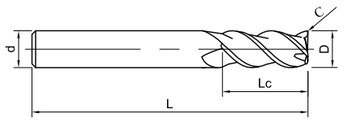


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RPP21-C3-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	1	●
RPP21-C3-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	1	●
RPP21-C3-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	1	●
RPP21-C3-12-30-0.3	12	30	0.3	75	12	1	●
RPP21-C3-16-36-0.3	16	36	0.3	100	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.634

RPP21-S4

Средняя серия

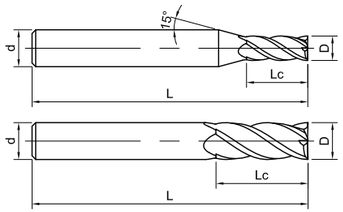


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-S4-1-3	1	3	50	4	1	●
RPP21-S4-1.5-5	1.5	5	50	4	1	○
RPP21-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RPP21-S4-2-6-6	2	6	50	6	1	●
RPP21-S4-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RPP21-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RPP21-S4-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RPP21-S4-3.5-11	3.5	11	50	4	1	○
RPP21-S4-4-11	4	11	50	4	2	●
RPP21-S4-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RPP21-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RPP21-S4-5.5-16	5.5	16	50	6	1	●
RPP21-S4-6-16	6	16	50	6	2	●
RPP21-S4-7-20	7	20	60	8	1	●
RPP21-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RPP21-S4-8-25	8	25	60	8	2	●
RPP21-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RPP21-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RPP21-S4-14-34	14	34	100	14	2	●
RPP21-S4-16-36	16	36	100	16	2	●
RPP21-S4-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

RPP21-C4

Средняя серия

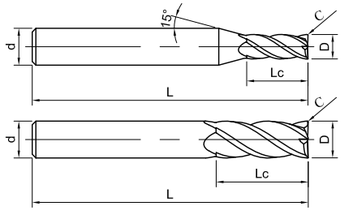


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 35°/38° Helix | Chamfer

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RPP21-C4-3-9-0.03	3	9	0.03	50	4	1	●
RPP21-C4-3-9-0.13	3	9	0.13	50	4	1	●
RPP21-C4-3-8-0.15	3	8	0.15	57	6	1	●
RPP21-C4-4-11-0.18-6	4	11	0.18	57	6	1	●
RPP21-C4-4-11-0.04	4	11	0.04	50	4	2	○
RPP21-C4-4-11-0.18	4	11	0.18	50	4	2	●
RPP21-C4-5-13-0.05	5	13	0.05	50	6	1	●
RPP21-C4-5-13-0.15	5	13	0.15	57	6	1	●
RPP21-C4-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	●
RPP21-C4-6-16-0.06	6	16	0.06	50	6	2	●
RPP21-C4-6-13-0.2	6	13	0.2	57	6	2	●
RPP21-C4-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	●
RPP21-C4-6-16-0.4	6	16	0.4	50	6	2	●
RPP21-C4-8-20-0.08	8	20	0.08	60	8	2	●
RPP21-C4-8-19-0.2	8	19	0.2	63	8	2	●
RPP21-C4-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●
RPP21-C4-10-25-0.1	10	25	0.1	75	10	2	●
RPP21-C4-10-22-0.3	10	22	0.3	72	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

RPP21-C4

Средняя серия

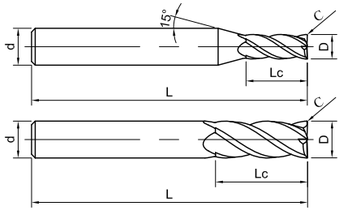


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 35°/38° Helix | Chamfer

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RPP21-C4-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	●
RPP21-C4-12-30-0.12	12	30	0.12	75	12	2	●
RPP21-C4-12-26-0.3	12	26	0.3	83	12	2	●
RPP21-C4-12-30-0.3	12	30	0.3	75	12	2	●
RPP21-C4-16-36-0.15	16	36	0.15	100	16	2	●
RPP21-C4-16-36-0.4	16	36	0.4	100	16	2	●
RPP21-C4-18-45-0.15	18	45	0.15	100	18	2	●
RPP21-C4-20-45-0.15	20	45	0.15	100	20	2	●
RPP21-C4-20-45-0.5	20	45	0.5	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

RPP21-CN4

С обнижением

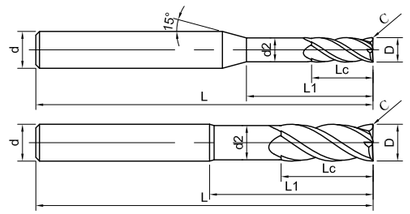


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 35°/38° Helix | Chamfer

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-CN4-3-18-0.13	3	10	0.13	2.9	18	75	4	1	●
RPP21-CN4-4-20-0.18	4	12	0.18	3.8	20	75	4	2	●
RPP21-CN4-5-35-0.2	5	15	0.2	4.8	35	75	6	1	●
RPP21-CN4-6-24-0.2	6	16	0.2	5.8	24	100	6	2	●
RPP21-CN4-8-30-0.2	8	20	0.2	7.5	30	100	8	2	●
RPP21-CN4-10-40-0.3	10	25	0.3	9.5	40	150	10	2	●
RPP21-CN4-12-40-0.3	12	30	0.3	11	40	150	12	2	●
RPP21-CN4-16-50-0.4	16	36	0.4	15	50	150	16	2	●
RPP21-CN4-20-60-0.5	20	45	0.5	19	60	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

Монолитные твердосплавные фрезы

B

RPP21-R4

Средняя серия

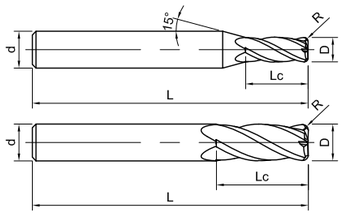


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-R4-1-3-0.2	1	3	0.2	50	4	1	○
RPP21-R4-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	○
RPP21-R4-2-6-0.5	2	6	0.5	50	4	1	●
RPP21-R4-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	●
RPP21-R4-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RPP21-R4-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RPP21-R4-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	○
RPP21-R4-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RPP21-R4-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RPP21-R4-4-11-1	4	11	1	50	4	2	●
RPP21-R4-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	●
RPP21-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RPP21-R4-5-13-1	5	13	1	50	6	1	●
RPP21-R4-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	○
RPP21-R4-6-16-0.3	6	16	0.3	50	6	2	●
RPP21-R4-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RPP21-R4-6-16-1	6	16	1	50	6	2	●
RPP21-R4-6-16-1.5	6	16	1.5	50	6	2	○
RPP21-R4-6-16-2	6	16	2	50	6	2	●
RPP21-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

RPP21-R4

Средняя серия

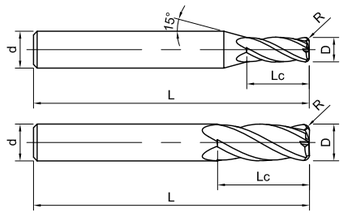


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-R4-8-20-1	8	20	1.0	60	8	2	●
RPP21-R4-8-20-1.5	8	20	1.5	60	8	2	●
RPP21-R4-8-20-2	8	20	2	60	8	2	●
RPP21-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RPP21-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RPP21-R4-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	●
RPP21-R4-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●
RPP21-R4-10-25-3	10	25	3	75	10	2	●
RPP21-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RPP21-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RPP21-R4-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	●
RPP21-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RPP21-R4-12-30-3	12	30	3	75	12	2	●
RPP21-R4-14-32-2	14	32	2	75	14	2	●
RPP21-R4-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	○
RPP21-R4-16-36-1	16	36	1	100	16	2	○
RPP21-R4-16-36-2	16	36	2	100	16	2	●
RPP21-R4-16-36-3	16	36	3	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

RPP21-RH4

Удлиненный хвостовик

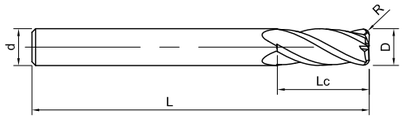


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RPP21-RH4-4-11-0.5	4	11	0.5	75	4	1	●
RPP21-RH4-6-16-0.5	6	16	0.5	75	6	1	●
RPP21-RH4-6-16-1	6	16	1	75	6	1	○
RPP21-RH4-8-20-0.5	8	20	0.5	100	8	1	●
RPP21-RH4-8-20-0.5A	8	20	0.5	75	8	1	●
RPP21-RH4-8-20-1	8	20	1	100	8	1	○
RPP21-RH4-8-20-1A	8	20	1	75	8	1	●
RPP21-RH4-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	1	●
RPP21-RH4-10-25-1	10	25	1	100	10	1	●
RPP21-RH4-10-25-2	10	25	2	100	10	1	○
RPP21-RH4-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	1	●
RPP21-RH4-12-30-1	12	30	1	100	12	1	●
RPP21-RH4-12-30-3	12	30	3	100	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.635

RPP21-B2

Средняя серия

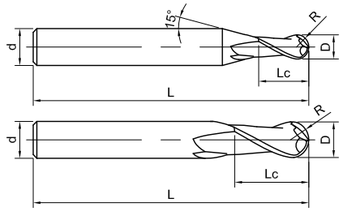


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-B2-1-2	1	0.5	2	50	4	1	●
RPP21-B2-1-2-6	1	0.5	2	50	6	1	●
RPP21-B2-1.5-3	1.5	0.75	3	50	4	1	●
RPP21-B2-1.5-3-6	1.5	0.75	3	50	6	1	○
RPP21-B2-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RPP21-B2-2-4-6	2	1	4	50	6	1	●
RPP21-B2-2.5-5	2.5	1.25	5	50	4	1	●
RPP21-B2-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RPP21-B2-3-6-6	3	1.5	6	50	6	1	○
RPP21-B2-3.5-6	3.5	1.75	6	50	4	1	●
RPP21-B2-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RPP21-B2-4-8-6	4	2	8	50	6	1	○
RPP21-B2-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RPP21-B2-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RPP21-B2-6-12A	6	3	12	60	6	2	●
RPP21-B2-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RPP21-B2-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RPP21-B2-11-20	11	5.5	20	75	12	1	●
RPP21-B2-12-22	12	6	22	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤1,5	0 -0.01
1,5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.636

RPP21-BH2

Удлиненный хвостовик

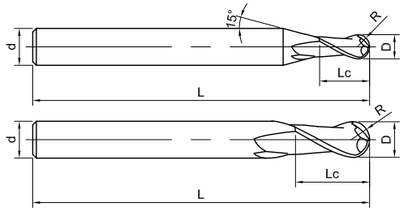


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP21-BH2-1-2	1	0.5	2	75	6	1	○
RPP21-BH2-1.5-3	1.5	0.75	3	75	6	1	●
RPP21-BH2-2-4	2	1	4	75	4	1	○
RPP21-BH2-2-4-6	2	1	4	75	6	1	●
RPP21-BH2-3-6	3	1.5	6	75	6	1	●
RPP21-BH2-4-8	4	2	8	75	4	2	●
RPP21-BH2-4-8A	4	2	8	100	4	2	○
RPP21-BH2-4-8-6	4	2	8	75	6	1	●
RPP21-BH2-6-12	6	3	12	75	6	2	●
RPP21-BH2-6-12A	6	3	12	100	6	2	●
RPP21-BH2-8-14	8	4	14	75	8	2	●
RPP21-BH2-8-14A	8	4	14	100	8	2	●
RPP21-BH2-10-18	10	5	18	100	10	2	●
RPP21-BH2-12-22	12	6	22	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1,5	0 -0.01
1,5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.636

RPP30-C2

Средняя серия

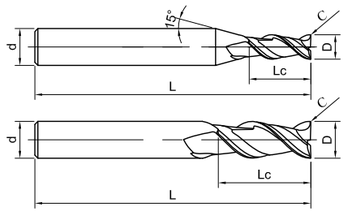


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-C2-2-6-0.02	2	6	0.02	50	4	1	●
RPP30-C2-2.5-8-0.03	2.5	8	0.03	50	4	1	○
RPP30-C2-3-9-0.03	3	9	0.03	50	4	1	●
RPP30-C2-4-11-0.04	4	11	0.04	50	4	2	●
RPP30-C2-5-13-0.05	5	13	0.05	50	6	1	●
RPP30-C2-6-16-0.06	6	16	0.06	50	6	2	○
RPP30-C2-8-20-0.08	8	20	0.08	60	8	2	●
RPP30-C2-10-25-0.1	10	25	0.1	75	10	2	○
RPP30-C2-12-30-0.12	12	30	0.12	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.637

RPP30-C3

Средняя серия

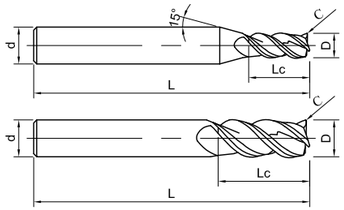


Рис. 1



Рис. 2



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-C3-3-9-0.03	3	9	0.03	50	6	1	●
RPP30-C3-4-11-0.04	4	11	0.04	50	4	2	○
RPP30-C3-4-11-0.04-6	4	11	0.04	50	6	1	●
RPP30-C3-5-13-0.05	5	13	0.05	50	6	1	○
RPP30-C3-6-16-0.06	6	16	0.06	50	6	2	●
RPP30-C3-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	○
RPP30-C3-8-20-0.08	8	20	0.08	60	8	2	●
RPP30-C3-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	○
RPP30-C3-10-25-0.1	10	25	0.1	75	10	2	●
RPP30-C3-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	○
RPP30-C3-12-30-0.12	12	30	0.12	75	12	2	○
RPP30-C3-12-30-0.3	12	30	0.3	75	12	2	○
RPP30-C3-16-36-0.15	16	36	0.15	100	16	2	●
RPP30-C3-16-36-0.4	16	36	0.4	100	16	2	○
RPP30-C3-20-45-0.15	20	45	0.15	100	20	2	○
RPP30-C3-20-45-0.5	20	45	0.5	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.638

RPP30-C4

Средняя серия

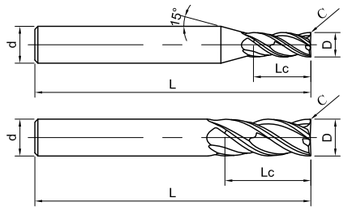


Рис. 1



Рис. 2



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-C4-3-9-0.03	3	9	0.03	50	4	1	○
RPP30-C4-3-9-0.03-6	3	9	0.03	50	6	1	●
RPP30-C4-3-9-0.13	3	9	0.13	50	4	1	○
RPP30-C4-4-11-0.04	4	11	0.04	50	4	2	●
RPP30-C4-4-11-0.04-6	4	11	0.04	50	6	1	●
RPP30-C4-4-11-0.18	4	11	0.18	50	4	2	●
RPP30-C4-5-13-0.05	5	13	0.05	50	6	1	●
RPP30-C4-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	○
RPP30-C4-6-16-0.06	6	16	0.06	50	6	2	●
RPP30-C4-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	●
RPP30-C4-8-20-0.08	8	20	0.08	60	8	2	●
RPP30-C4-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●
RPP30-C4-10-25-0.1	10	25	0.1	75	10	2	●
RPP30-C4-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	●
RPP30-C4-12-30-0.12	12	30	0.12	75	12	2	●
RPP30-C4-12-30-0.3	12	30	0.3	75	12	2	●
RPP30-C4-16-36-0.15	16	36	0.15	100	16	2	●
RPP30-C4-16-36-0.4	16	36	0.4	100	16	2	○
RPP30-C4-18-45-0.4	18	45	0.4	100	18	2	○
RPP30-C4-20-45-0.15	20	45	0.15	100	20	2	●
RPP30-C4-20-45-0.5	20	45	0.5	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.639

B Монолитные твердосплавные фрезы

RPP30-R4

Средняя серия

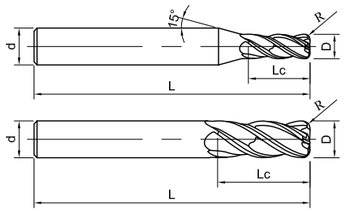


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35°/37° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-R4-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	○
RPP30-R4-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	○
RPP30-R4-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RPP30-R4-4-11-1	4	11	1	50	4	2	○
RPP30-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RPP30-R4-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RPP30-R4-6-16-1	6	16	1	50	6	2	●
RPP30-R4-6-16-2	6	16	2	50	6	2	○
RPP30-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RPP30-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RPP30-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RPP30-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RPP30-R4-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	○
RPP30-R4-10-25-2	10	25	2	75	10	2	○
RPP30-R4-10-25-3	10	25	3	75	10	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.639

RPP30-R4

Средняя серия

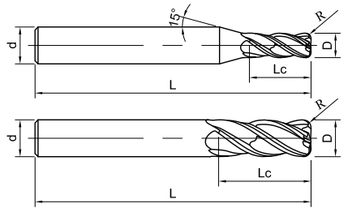


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35°/37° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RPP30-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RPP30-R4-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	●
RPP30-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RPP30-R4-12-30-3	12	30	3	75	12	2	●
RPP30-R4-16-36-1	16	36	1	100	16	2	●
RPP30-R4-16-36-2	16	36	2	100	16	2	●
RPP30-R4-16-36-3	16	36	3	100	16	2	●
RPP30-R4-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RPP30-R4-20-45-2	20	45	2	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.639

RPP30-C-3D

Средняя серия

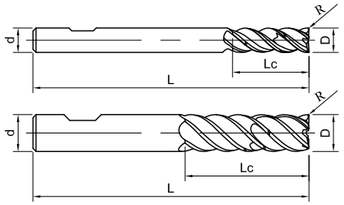


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Z	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-C-3D-6-20	6	4	20	0.1	57	6	1	●
RPP30-C-3D-8-26	8	4	26	0.1	63	8	1	●
RPP30-C-3D-10-32	10	5	32	0.1	72	10	2	●
RPP30-C-3D-12-38	12	5	38	0.12	83	12	2	●
RPP30-C-3D-14-44	14	5	44	0.15	100	14	2	○
RPP30-C-3D-16-52	16	5	52	0.15	115	16	2	●
RPP30-C-3D-20-62	20	5	62	0.2	131	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.640

RPP30-C-3DN

С обнижением

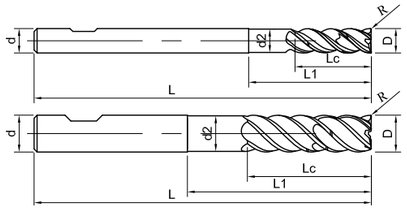


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Z	Lc	R	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-C-3DN-6-32	6	4	20	0.1	32	5.8	75	6	1	●
RPP30-C-3DN-8-42	8	4	26	0.1	42	7.8	85	8	1	●
RPP30-C-3DN-10-52	10	5	32	0.1	52	9.8	100	10	2	●
RPP30-C-3DN-12-62	12	5	38	0.12	62	11.8	110	12	2	●
RPP30-C-3DN-14-72	14	5	44	0.15	72	13.8	125	14	2	○
RPP30-C-3DN-16-82	16	5	52	0.15	82	15.7	140	16	2	●
RPP30-C-3DN-20-102	20	5	62	0.2	102	19.7	165	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.640

RPP30-C-5D

Удлиненная режущая часть

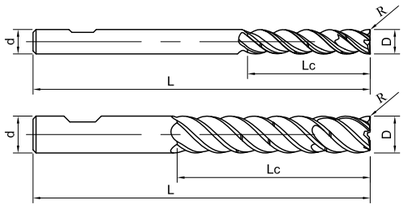


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Z	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPP30-C-5D-6-32	6	4	32	0.1	75	6	1	●
RPP30-C-5D-8-42	8	4	42	0.1	85	8	1	●
RPP30-C-5D-10-52	10	5	52	0.1	100	10	2	●
RPP30-C-5D-12-62	12	5	62	0.12	110	12	2	●
RPP30-C-5D-14-72	14	5	72	0.15	125	14	2	●
RPP30-C-5D-16-82	16	5	82	0.15	140	16	2	●
RPP30-C-5D-20-102	20	5	102	0.2	165	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	◎	○	◎			

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.640

RPN21-S4

Для черновой обработки

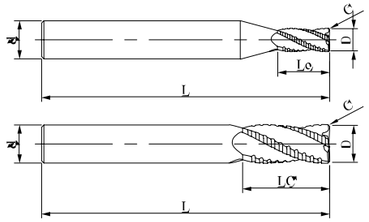


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPN21-S4-6-16	6	16	0.2	50	6	2	●
RPN21-S4-8-20	8	20	0.2	60	8	2	●
RPN21-S4-10-25	10	25	0.3	75	10	2	●
RPN21-S4-12-30	12	30	0.3	75	12	2	●
RPN21-S4-16-36	16	36	0.4	100	16	2	●
RPN21-S4-20-45	20	45	0.5	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.03
6<D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	○	○	◎	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.642

RPR21-S4

Для черновой обработки

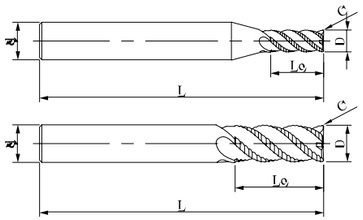


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 45° Helix | Chamfer

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	C	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPR21-S4-6-16	6	16	0.2	50	6	2	●
RPR21-S4-8-20	8	20	0.2	60	8	2	●
RPR21-S4-10-25	10	25	0.3	75	10	2	●
RPR21-S4-12-30	12	30	0.3	75	12	2	●
RPR21-S4-14-34	14	34	0.3	100	14	2	○
RPR21-S4-16-36	16	36	0.4	100	16	2	●
RPR21-S4-20-45	20	45	0.5	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.03
6 < D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
◎	○	○	◎	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.641

RPR30-S3/S4

Для черновой обработки

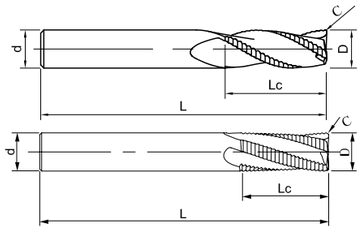


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 4 | AlCrSiN | 20° Helix | Chamfer

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Z	Lc	C	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RPR30-S3-6-16	6	3	16	0.2	50	6	1	●
RPR30-S3-8-20	8	3	20	0.2	60	8	1	●
RPR30-S4-10-25	10	4	25	0.3	75	10	2	●
RPR30-S4-12-30	12	4	30	0.3	75	12	2	●
RPR30-S4-16-36	16	4	36	0.4	100	16	2	○
RPR30-S4-20-45	20	4	45	0.5	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.03
6 < D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	H	
1234	5	123	123	1	23
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (>55HRC)
◎	◎	○	◎	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.643

RSU20-S2

Средняя серия

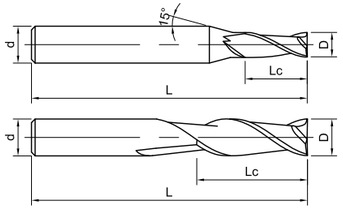


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-S2-0.5-1	0.5	1	50	4	1	●
RSU20-S2-0.8-2	0.8	2	50	4	1	●
RSU20-S2-1-3	1	3	50	4	1	●
RSU20-S2-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RSU20-S2-2-6	2	6	50	4	1	●
RSU20-S2-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RSU20-S2-3-8	3	8	50	6	1	●
RSU20-S2-3-9	3	9	50	4	1	●
RSU20-S2-3.5-10	3.5	10	50	4	1	●
RSU20-S2-4-11	4	11	50	4	2	●
RSU20-S2-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RSU20-S2-5-13	5	13	50	6	1	●
RSU20-S2-6-16	6	16	50	6	2	●
RSU20-S2-8-20	8	20	60	8	2	●
RSU20-S2-10-25	10	25	75	10	2	●
RSU20-S2-12-30	12	30	75	12	2	●
RSU20-S2-16-36	16	36	100	16	2	●
RSU20-S2-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.645

RSU20-SS4

Укороченная режущая часть

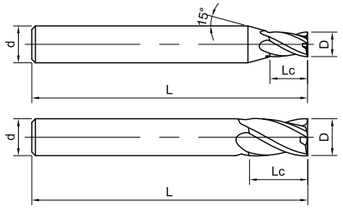


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-SS4-2-4	2	4	50	4	1	●
RSU20-SS4-3-4	3	4	50	4	1	●
RSU20-SS4-4-6	4	6	50	4	2	●
RSU20-SS4-6-9	6	9	50	6	2	●
RSU20-SS4-8-10	8	10	60	8	2	●
RSU20-SS4-10-12	10	12	75	10	2	●
RSU20-SS4-12-16	12	16	75	12	2	●
RSU20-SS4-14-20	14	20	75	14	2	●
RSU20-SS4-16-24	16	24	100	16	2	●
RSU20-SS4-18-27	18	27	100	18	2	●
RSU20-SS4-20-30	20	30	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.646

RSU20-S4

Средняя серия

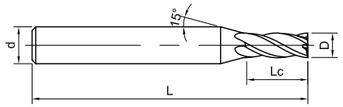


Рис. 1

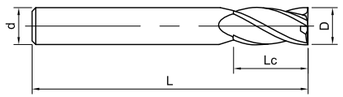


Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-S4-1-3	1	3	50	4	1	●
RSU20-S4-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RSU20-S4-1.5-5	1.5	5	50	4	1	●
RSU20-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RSU20-S4-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RSU20-S4-3-8	3	8	50	6	1	●
RSU20-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RSU20-S4-3.5-10	3.5	10	50	4	1	●
RSU20-S4-4-11	4	11	50	4	2	●
RSU20-S4-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RSU20-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RSU20-S4-6-16	6	16	50	6	2	●
RSU20-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RSU20-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RSU20-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RSU20-S4-13-32	13	32	100	14	1	○
RSU20-S4-14-40	14	40	100	14	2	●
RSU20-S4-16-36	16	36	100	16	2	●
RSU20-S4-20-45	20	45	100	20	2	●
RSU20-S4-22-50	22	50	119	22	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.646

RSU20-SN4

С обнижением

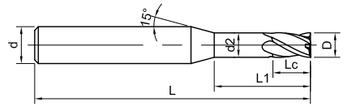


Рис. 1

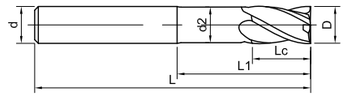


Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-SN4-2-8	2	4	1.95	8	50	4	1	●
RSU20-SN4-4-12	4	8	3.85	12	50	4	2	●
RSU20-SN4-6-18	6	13	5.8	18	50	6	2	●
RSU20-SN4-8-25	8	19	7.5	25	60	8	2	●
RSU20-SN4-10-32	10	22	9.5	32	75	10	2	●
RSU20-SN4-12-34	12	24	11	34	75	12	2	●
RSU20-SN4-16-36	16	26	15	36	100	16	2	○
RSU20-SN4-20-40	20	28	19	40	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.646

RSU20-R2

Средняя серия

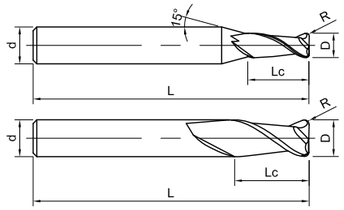


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-R2-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RSU20-R2-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	○
RSU20-R2-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RSU20-R2-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RSU20-R2-4-11-0.5	4	11	0.5	50	6	1	●
RSU20-R2-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	●
RSU20-R2-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RSU20-R2-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	●
RSU20-R2-6-16-0.3	6	16	0.3	50	6	2	●
RSU20-R2-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RSU20-R2-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	○
RSU20-R2-10-25-1	10	25	1	75	10	2	○
RSU20-R2-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	●
RSU20-R2-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.645

RSU20-R3

Средняя серия

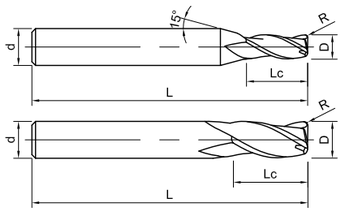


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-R3-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RSU20-R3-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RSU20-R3-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RSU20-R3-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	●
RSU20-R3-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RSU20-R3-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RSU20-R3-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RSU20-R3-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RSU20-R3-10-25-2	10	25	2	75	10	2	○
RSU20-R3-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RSU20-R3-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RSU20-R3-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	○
RSU20-R3-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	●
RSU20-R3-16-36-1	16	36	1	100	16	2	○
RSU20-R3-16-36-2	16	36	2	100	16	2	○
RSU20-R3-20-45-0.5	20	45	0.5	100	20	2	●
RSU20-R3-20-45-4	20	45	4	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.645

RSU20-R4

Средняя серия

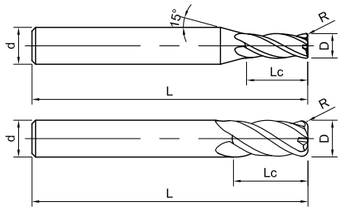


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-R4-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RSU20-R4-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RSU20-R4-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RSU20-R4-4-11-0.2	4	11	0.2	50	6	1	●
RSU20-R4-4-11-0.3-6	4	11	0.3	50	6	1	●
RSU20-R4-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RSU20-R4-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RSU20-R4-4-11-1	4	11	1	50	4	2	○
RSU20-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RSU20-R4-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RSU20-R4-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●
RSU20-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RSU20-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RSU20-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RSU20-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RSU20-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RSU20-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RSU20-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RSU20-R4-16-36-1	16	36	1	100	16	2	●
RSU20-R4-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.646

RSU20-B2

Средняя серия

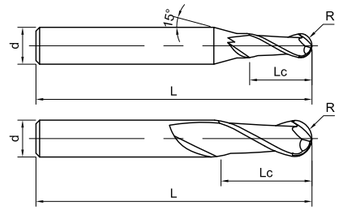


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU20-B2-1-2	1	2	0.5	50	4	1	●
RSU20-B2-1.5-3	1.5	3	0.75	50	4	1	●
RSU20-B2-2-4	2	4	1	50	4	1	●
RSU20-B2-3-6	3	6	1.5	50	4	1	●
RSU20-B2-3-6-6	3	6	1.5	50	6	1	●
RSU20-B2-4-8	4	8	2	50	4	2	●
RSU20-B2-4-8-6	4	8	2	50	6	1	●
RSU20-B2-5-10	5	10	2.5	50	6	1	●
RSU20-B2-6-12	6	12	3	50	6	2	●
RSU20-B2-8-14	8	14	4	60	8	2	●
RSU20-B2-10-18	10	18	5	75	10	2	●
RSU20-B2-12-22	12	22	6	75	12	2	●
RSU20-B2-16-26	16	26	8	100	16	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R<3	±0.015
R≥3	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.646

RSU20-B4

Средняя серия

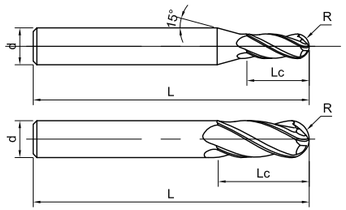


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSU20-B4-1-2	1	2	0.5	50	4	1	●
RSU20-B4-1.5-3	1.5	3	0.75	50	4	1	●
RSU20-B4-2-4	2	4	1	50	4	1	●
RSU20-B4-3-6	3	6	1.5	50	4	1	●
RSU20-B4-3-6-6	3	6	1.5	50	6	1	○
RSU20-B4-4-8	4	8	2	50	4	2	●
RSU20-B4-5-10	5	10	2.5	50	6	1	●
RSU20-B4-6-12	6	12	3	50	6	2	●
RSU20-B4-8-14	8	14	4	60	8	2	●
RSU20-B4-10-18	10	18	5	75	10	2	●
RSU20-B4-12-22	12	22	6	75	12	2	●
RSU20-B4-16-26	16	26	8	100	16	2	●
RSU20-B4-20-38	20	38	10	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R<3	±0.015
R≥3	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.646

RSU26-S2/SS2

Средняя серия / укороченная режущая часть

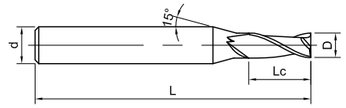


Рис. 1



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU26-S2-0.5-1	0.5	1	50	4	1	●
RSU26-S2-0.8-2	0.8	2	50	4	1	●
RSU26-S2-0.8-1	0.8	1	50	4	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.647

RSU26-SS4A

Укороченная режущая часть (общая обработка)

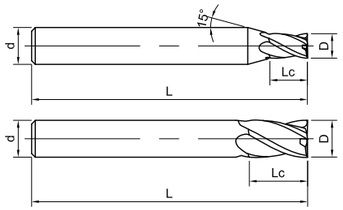


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU26-SS4A-1-2	1	2	50	4	1	●
RSU26-SS4A-1.5-2.5	1.5	2.5	50	4	1	●
RSU26-SS4A-1.5-3	1.5	3	50	4	1	●
RSU26-SS4A-2-4	2	4	50	4	1	●
RSU26-SS4A-3-3	3	3	50	4	1	●
RSU26-SS4A-3-6	3	6	50	4	1	●
RSU26-SS4A-4-6	4	6	50	4	2	●
RSU26-SS4A-6-6	6	6	50	6	2	●
RSU26-SS4A-6-10	6	10	50	6	2	●
RSU26-SS4A-8-15	8	15	60	8	2	●
RSU26-SS4A-10-15	10	15	50	10	2	●
RSU26-SS4A-12-15	12	15	50	12	2	●
RSU26-SS4A-16-24	16	24	100	16	2	●
RSU26-SS4A-20-30	20	30	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.647

RSU26-SS4B

Укороченная режущая часть (чистовая обработка)

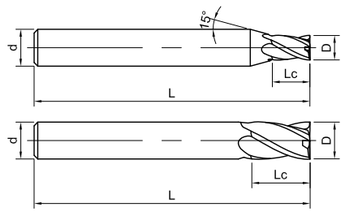


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU26-SS4B-1-2	1	2	50	4	1	●
RSU26-SS4B-1.5-3	1.5	3	50	4	1	●
RSU26-SS4B-2-4	2	4	50	4	1	●
RSU26-SS4B-3-3	3	3	50	4	1	●
RSU26-SS4B-4-6	4	6	50	4	2	●
RSU26-SS4B-5-6	5	6	50	6	1	●
RSU26-SS4B-6-6	6	6	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.647

B Монолитные твердосплавные фрезы

RSU26-S4A

Средняя серия (общая обработка)

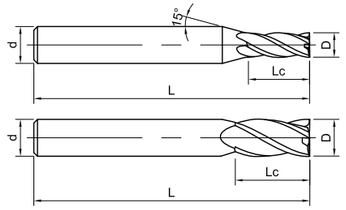


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU26-S4A-1-3	1	3	50	4	1	●
RSU26-S4A-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RSU26-S4A-1.5-5	1.5	5	50	4	1	●
RSU26-S4A-1.5-6	1.5	6	50	4	1	●
RSU26-S4A-2-6	2	6	50	4	1	●
RSU26-S4A-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RSU26-S4A-3-9	3	9	50	4	1	●
RSU26-S4A-4-11	4	11	50	4	2	●
RSU26-S4A-5-13	5	13	50	6	1	●
RSU26-S4A-6-16	6	16	50	6	2	●
RSU26-S4A-8-20	8	20	60	8	2	●
RSU26-S4A-10-25	10	25	75	10	2	●
RSU26-S4A-10-30	10	30	75	10	2	●
RSU26-S4A-12-30	12	30	75	12	2	●
RSU26-S4A-16-36	16	36	100	16	2	●
RSU26-S4A-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.647

RSU26-S4B

Средняя серия (чистовая обработка)

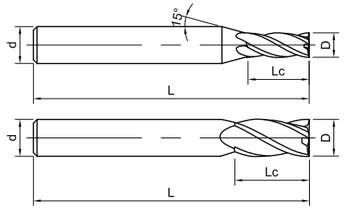


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSU26-S4B-1-3	1	3	50	4	1	●
RSU26-S4B-1.2-3	1.2	3	50	4	1	●
RSU26-S4B-1.5-3.5	1.5	3.5	50	4	1	●
RSU26-S4B-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RSU26-S4B-2-6	2	6	50	4	1	●
RSU26-S4B-3-9	3	9	50	4	1	●
RSU26-S4B-4-11	4	11	50	4	2	●
RSU26-S4B-6-16	6	16	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.647

Монолитные твердосплавные фрезы

В

RSU26-RS4

Укороченная режущая часть

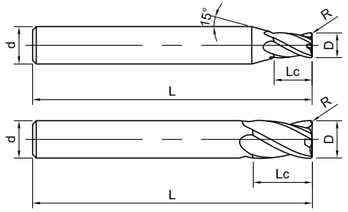


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSU26-RS4-1-2-0.1	1	2	0.1	50	4	1	●
RSU26-RS4-4-5-0.1	4	5	0.1	50	4	2	●
RSU26-RS4-4-5-0.2	4	5	0.2	50	4	2	●
RSU26-RS4-5-6-0.1	5	6	0.1	50	6	1	●
RSU26-RS4-6-8-0.1	6	8	0.1	50	6	2	●
RSU26-RS4-6-8-0.2	6	8	0.2	50	6	2	●
RSU26-RS4-6-8-0.3	6	8	0.3	50	6	2	○
RSU26-RS4-6-8-0.5	6	8	0.5	50	6	2	●
RSU26-RS4-8-15-0.2	8	15	0.2	60	8	2	●
RSU26-RS4-8-15-0.5	8	15	0.5	60	8	2	●
RSU26-RS4-10-15-0.2	10	15	0.2	50	10	2	●
RSU26-RS4-10-15-0.5	10	15	0.5	50	10	2	●
RSU26-RS4-12-15-1	12	15	1	75	12	2	●
RSU26-RS4-16-24-1	16	24	1	100	16	2	●
RSU26-RS4-20-30-1	20	30	1	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.648

RSU26-R4

Средняя серия

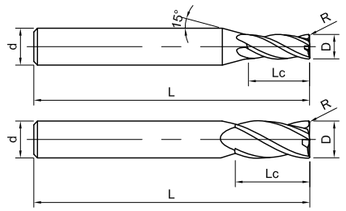


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSU26-R4-1.5-5-0.1	1.5	5	0.1	50	4	1	●
RSU26-R4-2-6-0.1	2	6	0.1	50	4	1	●
RSU26-R4-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RSU26-R4-3-9-0.1	3	9	0.1	50	4	1	●
RSU26-R4-3-9-0.1-6	3	9	0.1	50	6	1	●
RSU26-R4-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	●
RSU26-R4-3-9-0.2-6	3	9	0.2	50	6	1	●
RSU26-R4-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RSU26-R4-3-9-0.3-6	3	9	0.3	50	6	1	●
RSU26-R4-4-11-0.1	4	11	0.1	50	4	2	●
RSU26-R4-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RSU26-R4-4-11-1	4	11	1	50	4	2	○
RSU26-R4-6-16-0.1	6	16	0.1	50	6	2	●
RSU26-R4-6-12-0.2	6	12	0.2	50	6	2	●
RSU26-R4-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.648

RSU26-R4

Средняя серия

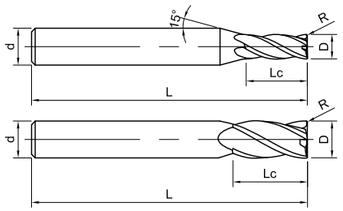


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSU26-R4-6-16-1	6	16	1	50	6	2	○
RSU26-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RSU26-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RSU26-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RSU26-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RSU26-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RSU26-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RSU26-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	○
RSU26-R4-12-30-3	12	30	3	75	12	2	●
RSU26-R4-16-36-1	16	36	1	100	16	2	○
RSU26-R4-16-36-2	16	36	2	100	16	2	●
RSU26-R4-16-36-3	16	36	3	100	16	2	●
RSU26-R4-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RSU26-R4-20-45-2	20	45	2	100	20	2	○
RSU26-R4-20-45-3	20	45	3	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.648

RSP60-SS4

Укороченная режущая часть

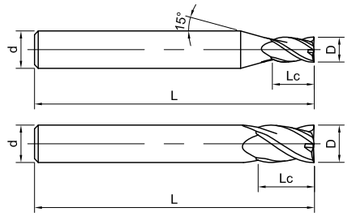


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-SS4-2-3	2	3	38	3	1	○
RSP60-SS4-2-4	2	4	50	4	1	●
RSP60-SS4-3-6	3	6	50	4	1	●
RSP60-SS4-4-6	4	6	50	4	2	●
RSP60-SS4-6-6	6	6	50	6	2	●
RSP60-SS4-6-10	6	10	50	6	2	●
RSP60-SS4-8-15	8	15	60	8	2	●
RSP60-SS4-10-15	10	15	60	10	2	●
RSP60-SS4-12-16	12	16	75	12	2	●
RSP60-SS4-16-22	16	22	92	16	2	●
RSP60-SS4-20-26	20	26	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-S4

Средняя серия

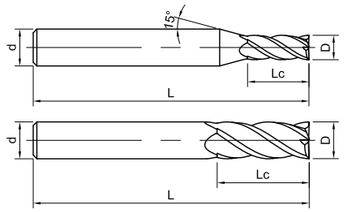


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-S4-1-3-3	1	3	38	3	1	○
RSP60-S4-1-3	1	3	50	4	1	●
RSP60-S4-1.5-6-3	1.5	6	38	3	1	○
RSP60-S4-1.5-6	1.5	6	50	4	1	●
RSP60-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RSP60-S4-2.5-6	2.5	6	50	4	1	●
RSP60-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RSP60-S4-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RSP60-S4-4-11	4	11	50	4	2	●
RSP60-S4-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RSP60-S4-4-14	4	14	50	4	2	○
RSP60-S4-4.5-11	4.5	11	50	6	1	○
RSP60-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RSP60-S4-5.5-13	5.5	13	50	6	1	○
RSP60-S4-6-16	6	16	50	6	2	●
RSP60-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RSP60-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RSP60-S4-12-26	12	26	83	12	2	●
RSP60-S4-14-26	14	26	83	14	2	○
RSP60-S4-16-32	16	32	92	16	2	●
RSP60-S4-20-38	20	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-SH4

Удлиненный хвостовик

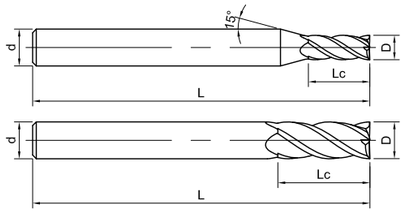


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-SH4-2-7	2	7	60	6	1	○
RSP60-SH4-3-8	3	8	60	6	1	○
RSP60-SH4-4-11	4	11	75	4	2	○
RSP60-SH4-5-13	5	13	75	6	1	○
RSP60-SH4-5-16	5	16	60	6	1	○
RSP60-SH4-6-16	6	16	75	6	2	●
RSP60-SH4-8-20	8	20	75	8	2	○
RSP60-SH4-8-20A	8	20	100	8	2	○
RSP60-SH4-10-25	10	25	100	10	2	○
RSP60-SH4-12-26	12	26	100	12	2	○
RSP60-SH4-12-40	12	40	150	12	2	○
RSP60-SH4-16-50	16	50	120	16	2	○
RSP60-SH4-16-50A	16	50	150	16	2	○
RSP60-SH4-20-50	20	50	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-S5

Средняя серия

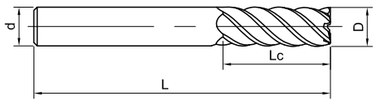


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlN | 38° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-S5-6-16	6	16	50	6	1	●
RSP60-S5-6-16A	6	16	75	6	1	○
RSP60-S5-8-20	8	20	60	8	1	●
RSP60-S5-8-20A	8	20	75	8	1	○
RSP60-S5-10-25	10	25	75	10	1	●
RSP60-S5-10-25A	10	25	100	10	1	○
RSP60-S5-12-26	12	26	83	12	1	●
RSP60-S5-12-26A	12	26	100	12	1	○
RSP60-S5-16-32	16	32	92	16	1	●
RSP60-S5-16-50	16	50	150	16	1	○
RSP60-S5-20-38	20	38	100	20	1	●
RSP60-S5-20-50	20	50	150	20	1	○
RSP60-S5-25-50	25	50	125	25	1	●
RSP60-S5-25-50A	25	50	150	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.650

RSP60-RS4

Укороченная режущая часть

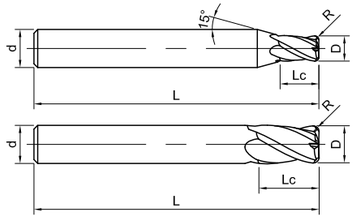


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-RS4-2-4-0.1	2	0.1	4	50	4	1	●
RSP60-RS4-4-6-0.2	4	0.2	6	50	4	2	●
RSP60-RS4-6-10-0.5	6	0.5	10	50	6	2	●
RSP60-RS4-8-12-0.5	8	0.5	12	60	8	2	●
RSP60-RS4-10-14-0.5	10	0.5	14	60	10	2	○
RSP60-RS4-12-16-1	12	1	16	75	12	2	●
RSP60-RS4-16-22-1	16	1	22	92	16	2	○
RSP60-RS4-20-26-1	20	1	26	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-R4

Средняя серия

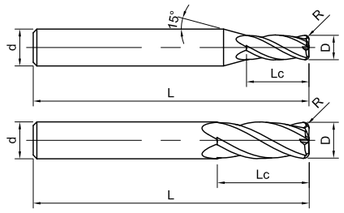


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-R4-2-6-0.2	2	0.2	6	50	4	1	●
RSP60-R4-2-6-0.5	2	0.5	6	50	4	1	○
RSP60-R4-3-8-0.2	3	0.2	8	50	4	1	○
RSP60-R4-3-8-0.3	3	0.3	8	50	4	1	●
RSP60-R4-3-8-0.5	3	0.5	8	50	4	1	●
RSP60-R4-4-11-0.2	4	0.2	11	50	4	2	○
RSP60-R4-4-11-0.3	4	0.3	11	50	4	2	○
RSP60-R4-4-11-0.5	4	0.5	11	50	4	2	●
RSP60-R4-4-11-1	4	1	11	50	4	2	○
RSP60-R4-4-11-0.5-6	4	0.5	11	50	6	1	●
RSP60-R4-5-13-0.5	5	0.5	13	50	6	1	●
RSP60-R4-6-16-0.2	6	0.2	16	50	6	2	○
RSP60-R4-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	2	●
RSP60-R4-6-16-1	6	1	16	50	6	2	●
RSP60-R4-6-16-1.5	6	1.5	16	50	6	2	●
RSP60-R4-6-16-2	6	2	16	50	6	2	○
RSP60-R4-8-20-0.2	8	0.2	20	60	8	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-R4

Средняя серия

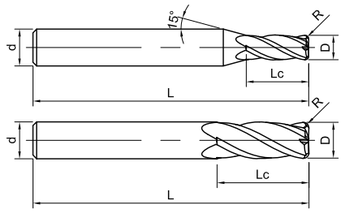


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-R4-8-20-0.3	8	0.3	20	60	8	2	○
RSP60-R4-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	2	●
RSP60-R4-8-20-1	8	1	20	60	8	2	●
RSP60-R4-8-20-2	8	2	20	60	8	2	○
RSP60-R4-8-20-3	8	3	20	60	8	2	○
RSP60-R4-10-25-0.2	10	0.2	25	75	10	2	○
RSP60-R4-10-25-0.3	10	0.3	25	75	10	2	○
RSP60-R4-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	2	●
RSP60-R4-10-25-1	10	1	25	75	10	2	●
RSP60-R4-10-25-1.5	10	1.5	25	75	10	2	○
RSP60-R4-10-25-2	10	2	25	75	10	2	●
RSP60-R4-10-25-2.5	10	2.5	25	75	10	2	○
RSP60-R4-10-25-3	10	3	25	75	10	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-R4

Средняя серия

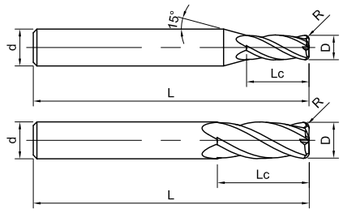


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-R4-12-26-1	12	1	26	83	12	2	●
RSP60-R4-12-26-2	12	2	26	83	12	2	●
RSP60-R4-12-26-3	12	3	26	83	12	2	●
RSP60-R4-14-26-0.5	14	0.5	26	83	14	2	○
RSP60-R4-16-32-0.5	16	0.5	32	92	16	2	●
RSP60-R4-16-32-1	16	1	32	92	16	2	●
RSP60-R4-16-32-1.5	16	1.5	32	92	16	2	●
RSP60-R4-16-32-2	16	2	32	92	16	2	●
RSP60-R4-16-32-3	16	3	32	92	16	2	●
RSP60-R4-16-32-4	16	4	32	92	16	2	○
RSP60-R4-16-32-5	16	5	32	92	16	2	○
RSP60-R4-20-38-0.5	20	0.5	38	100	20	2	●
RSP60-R4-20-38-1	20	1	38	100	20	2	○
RSP60-R4-20-38-2	20	2	38	100	20	2	●
RSP60-R4-20-38-3	20	3	38	100	20	2	●
RSP60-R4-20-38-4	20	4	38	100	20	2	○
RSP60-R4-20-38-5	20	5	38	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-RH4

Удлиненный хвостовик

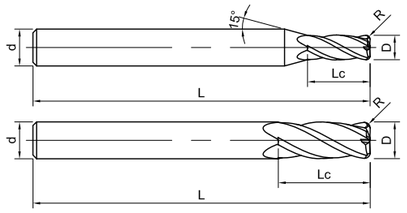


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-RH4-4-11-0.5	4	0.5	11	75	6	1	○
RSP60-RH4-5-13-1	5	1	13	60	6	1	○
RSP60-RH4-6-16-0.5	6	0.5	16	75	6	2	○
RSP60-RH4-6-16-1	6	1	16	75	6	2	○
RSP60-RH4-6-16-2	6	2	16	75	6	2	○
RSP60-RH4-8-20-0.5	8	0.5	20	75	8	2	○
RSP60-RH4-8-20-1	8	1	20	75	8	2	○
RSP60-RH4-8-20-2	8	2	20	75	8	2	○
RSP60-RH4-8-20-3	8	3	20	75	8	2	○
RSP60-RH4-10-25-0.5	10	0.5	25	100	10	2	○
RSP60-RH4-10-25-1	10	1	25	100	10	2	○
RSP60-RH4-10-25-2	10	2	25	100	10	2	○
RSP60-RH4-10-25-3	10	3	25	100	10	2	○
RSP60-RH4-12-26-0.5	12	0.5	26	100	12	2	○
RSP60-RH4-12-40-0.5	12	0.5	40	150	12	2	○
RSP60-RH4-12-26-1	12	1	26	100	12	2	○
RSP60-RH4-12-40-1	12	1	40	150	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-RH4

Удлиненный хвостовик

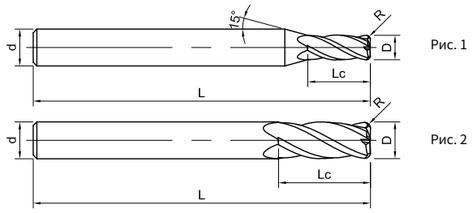


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-RH4-12-26-2	12	2	26	100	12	2	○
RSP60-RH4-12-40-2	12	2	40	150	12	2	○
RSP60-RH4-12-26-3	12	3	26	100	12	2	○
RSP60-RH4-12-40-3	12	3	40	150	12	2	○
RSP60-RH4-16-50-0.5	16	0.5	50	150	16	2	○
RSP60-RH4-16-50-1	16	1	50	150	16	2	●
RSP60-RH4-16-50-1.5	16	1.5	50	150	16	2	○
RSP60-RH4-16-50-2	16	2	50	150	16	2	○
RSP60-RH4-16-50-3	16	3	50	150	16	2	○
RSP60-RH4-16-50-4	16	4	50	150	16	2	○
RSP60-RH4-16-50-5	16	5	50	150	16	2	○
RSP60-RH4-20-38-0.5	20	0.5	38	150	20	2	○
RSP60-RH4-20-50-1	20	1	50	150	20	2	○
RSP60-RH4-20-50-2	20	2	50	150	20	2	○
RSP60-RH4-20-50-3	20	3	50	150	20	2	○
RSP60-RH4-20-50-4	20	4	50	150	20	2	○
RSP60-RH4-20-50-5	20	5	50	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-R5

Средняя серия

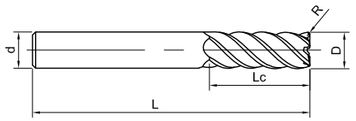


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RSP60-R5-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	1	●
RSP60-R5-6-16-0.5A	6	0.5	16	60	6	1	●
RSP60-R5-6-16-0.5B	6	0.5	16	75	6	1	●
RSP60-R5-6-16-1	6	1	16	50	6	1	●
RSP60-R5-6-16-1A	6	1	16	75	6	1	○
RSP60-R5-6-16-2	6	2	16	50	6	1	○
RSP60-R5-6-16-2A	6	2	16	75	6	1	○
RSP60-R5-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	1	●
RSP60-R5-8-20-0.5A	8	0.5	20	75	8	1	●
RSP60-R5-8-20-1	8	1	20	60	8	1	●
RSP60-R5-8-20-1A	8	1	20	75	8	1	●
RSP60-R5-8-20-2	8	2	20	60	8	1	○
RSP60-R5-8-20-2A	8	2	20	75	8	1	○
RSP60-R5-8-20-3	8	3	20	60	8	1	○
RSP60-R5-8-20-3A	8	3	20	75	8	1	○
RSP60-R5-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.650

RSP60-R5

Средняя серия

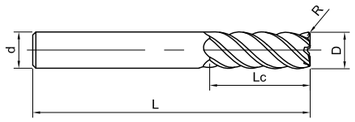


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-R5-10-25-1	10	1	25	75	10	1	●
RSP60-R5-10-25-1A	10	1	25	100	10	1	●
RSP60-R5-10-25-2	10	2	25	75	10	1	○
RSP60-R5-10-25-2A	10	2	25	100	10	1	○
RSP60-R5-10-25-3	10	3	25	75	10	1	○
RSP60-R5-10-25-3A	10	3	25	100	10	1	○
RSP60-R5-12-26-0.5	12	0.5	26	83	12	1	●
RSP60-R5-12-26-0.5A	12	0.5	26	100	12	1	○
RSP60-R5-12-40-0.5	12	0.5	40	150	12	1	○
RSP60-R5-12-26-1	12	1	26	83	12	1	●
RSP60-R5-12-26-1A	12	1	26	100	12	1	○
RSP60-R5-12-40-1	12	1	40	150	12	1	○
RSP60-R5-12-26-2	12	2	26	83	12	1	●
RSP60-R5-12-26-2A	12	2	26	100	12	1	○
RSP60-R5-12-40-2	12	2	40	150	12	1	○
RSP60-R5-12-26-3	12	3	26	83	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.650

RSP60-R5

Средняя серия

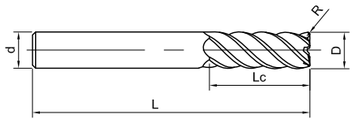


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-R5-12-26-3A	12	3	26	100	12	1	○
RSP60-R5-12-40-3	12	3	40	150	12	1	○
RSP60-R5-16-32-0.5	16	0.5	32	92	16	1	○
RSP60-R5-16-50-0.5	16	0.5	50	150	16	1	○
RSP60-R5-16-32-1	16	1	32	92	16	1	●
RSP60-R5-16-50-1	16	1	50	150	16	1	○
RSP60-R5-16-32-2	16	2	32	92	16	1	●
RSP60-R5-16-50-2	16	2	50	150	16	1	○
RSP60-R5-16-32-3	16	3	32	92	16	1	●
RSP60-R5-16-50-3	16	3	50	150	16	1	○
RSP60-R5-16-32-4	16	4	32	92	16	1	○
RSP60-R5-16-50-4	16	4	50	150	16	1	○
RSP60-R5-16-32-5	16	5	32	92	16	1	○
RSP60-R5-16-50-5	16	5	50	150	16	1	○
RSP60-R5-20-38-0.5	20	0.5	38	100	20	1	○
RSP60-R5-20-50-0.5	20	0.5	50	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.650

RSP60-R5

Средняя серия

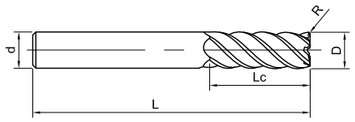


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-R5-20-38-1	20	1	38	100	20	1	●
RSP60-R5-20-50-1	20	1	50	150	20	1	○
RSP60-R5-20-38-2	20	2	38	100	20	1	●
RSP60-R5-20-50-2	20	2	50	150	20	1	○
RSP60-R5-20-38-3	20	3	38	100	20	1	●
RSP60-R5-20-50-3	20	3	50	150	20	1	○
RSP60-R5-20-38-4	20	4	38	100	20	1	○
RSP60-R5-20-50-4	20	4	50	150	20	1	○
RSP60-R5-20-38-5	20	5	38	100	20	1	○
RSP60-R5-20-50-5	20	5	50	150	20	1	○
RSP60-R5-25-50-1	25	1	50	125	25	1	○
RSP60-R5-25-50-2	25	2	50	125	25	1	○
RSP60-R5-25-50-3	25	3	50	125	25	1	●
RSP60-R5-25-50-4	25	4	50	125	25	1	○
RSP60-R5-25-50-5	25	5	50	125	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.650

RSP60-B4

Средняя серия

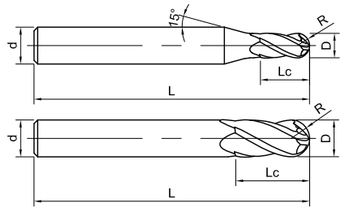


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-B4-1-2	1	0.5	2	50	4	1	○
RSP60-B4-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RSP60-B4-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RSP60-B4-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RSP60-B4-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RSP60-B4-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RSP60-B4-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RSP60-B4-12-22	12	6	22	75	12	2	●
RSP60-B4-16-30	16	8	30	100	16	2	●
RSP60-B4-20-38	20	10	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩾1	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.649

RSP60-C-R5 NEW

С защитой режущих кромок

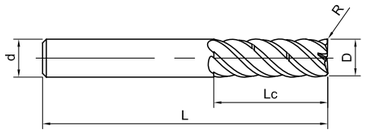


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-C-R5-6-24-0.5	6	0.5	24	75	6	1	●
RSP60-C-R5-6-24-1	6	1	24	75	6	1	●
RSP60-C-R5-6-24-2	6	2	24	75	6	1	○
RSP60-C-R5-8-32-0.5	8	0.5	32	75	8	1	●
RSP60-C-R5-8-32-1	8	1	32	75	8	1	●
RSP60-C-R5-8-32-2	8	2	32	75	8	1	○
RSP60-C-R5-10-40-0.5	10	0.5	40	100	10	1	●
RSP60-C-R5-10-40-1	10	1	40	100	10	1	●
RSP60-C-R5-10-40-2	10	2	40	100	10	1	○
RSP60-C-R5-10-40-3	10	3	40	100	10	1	●
RSP60-C-R5-12-48-0.5	12	0.5	48	110	12	1	●
RSP60-C-R5-12-48-1	12	1	48	110	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.650

RSP60-C-R5 NEW

С защитой режущих кромок

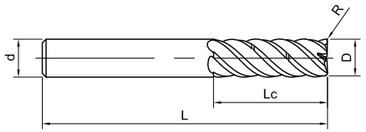


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RSP60-C-R5-12-48-2	12	2	48	110	12	1	○
RSP60-C-R5-12-48-3	12	3	48	110	12	1	●
RSP60-C-R5-16-64-0.5	16	0.5	64	130	16	1	○
RSP60-C-R5-16-64-1	16	1	64	130	16	1	●
RSP60-C-R5-16-64-2	16	2	64	130	16	1	○
RSP60-C-R5-16-64-3	16	3	64	130	16	1	●
RSP60-C-R5-16-64-4	16	4	64	130	16	1	○
RSP60-C-R5-20-80-0.5	20	0.5	80	140	20	1	○
RSP60-C-R5-20-80-1	20	1	80	140	20	1	●
RSP60-C-R5-20-80-2	20	2	80	140	20	1	○
RSP60-C-R5-20-80-3	20	3	80	140	20	1	●
RSP60-C-R5-20-80-4	20	4	80	140	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RAU10-S2

Средняя серия

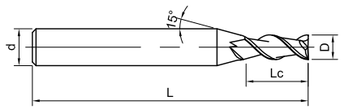


Рис. 1

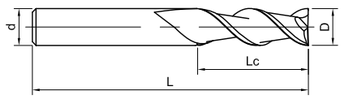


Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-S2-1-3	1	3	50	4	1	●
RAU10-S2-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RAU10-S2-2-6	2	6	50	4	1	●
RAU10-S2-3-9	3	9	50	4	1	●
RAU10-S2-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RAU10-S2-4-6	4	6	50	4	2	●
RAU10-S2-4-11	4	11	50	4	2	●
RAU10-S2-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RAU10-S2-4.5-12	4.5	12	50	6	1	●
RAU10-S2-5-13	5	13	50	6	1	●
RAU10-S2-5.5-16	5.5	16	50	6	1	●
RAU10-S2-6-6	6	6	50	6	2	●
RAU10-S2-6-12	6	12	50	6	2	●
RAU10-S2-6-16	6	16	50	6	2	●
RAU10-S2-7-20	7	20	60	8	1	●
RAU10-S2-8-20	8	20	60	8	2	●
RAU10-S2-9-23	9	23	75	10	1	●
RAU10-S2-10-25	10	25	75	10	2	●
RAU10-S2-12-30	12	30	75	12	2	●
RAU10-S2-16-36	16	36	100	16	2	●
RAU10-S2-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-SL2

Удлиненная режущая часть

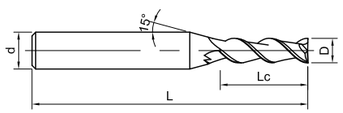


Рис. 1

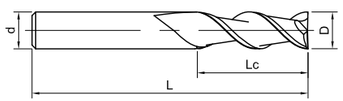


Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-SL2-2-20	2	20	75	4	1	●
RAU10-SL2-3-25	3	25	75	4	1	●
RAU10-SL2-4-30	4	30	75	4	2	●
RAU10-SL2-5-30	5	30	75	6	1	●
RAU10-SL2-6-35	6	35	75	6	2	●
RAU10-SL2-8-40	8	40	100	8	2	●
RAU10-SL2-10-45	10	45	100	10	2	●
RAU10-SL2-12-50	12	50	100	12	2	●
RAU10-SL2-16-60	16	60	150	16	2	●
RAU10-SL2-20-70	20	70	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-SH2

Удлиненный хвостовик

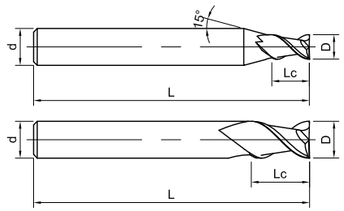


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-SH2-2-6	2	6	75	4	1	●
RAU10-SH2-3-9	3	9	75	4	1	●
RAU10-SH2-4-10	4	10	75	4	2	●
RAU10-SH2-4-11	4	11	75	4	2	●
RAU10-SH2-6-15	6	15	75	6	2	●
RAU10-SH2-6-16	6	16	75	6	2	●
RAU10-SH2-8-20	8	20	100	8	2	●
RAU10-SH2-10-25	10	25	100	10	2	●
RAU10-SH2-12-30	12	30	100	12	2	●
RAU10-SH2-16-36	16	36	150	16	2	●
RAU10-SH2-20-45	20	45	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-S3

Средняя серия

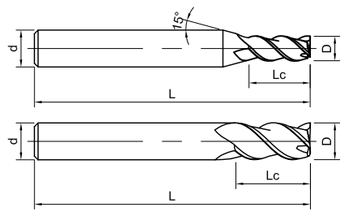


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-S3-1-3	1	3	50	4	1	●
RAU10-S3-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RAU10-S3-2-6	2	6	50	4	1	●
RAU10-S3-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RAU10-S3-3-9	3	9	50	4	1	●
RAU10-S3-3-9-6	3	9	50	6	2	●
RAU10-S3-4-11	4	11	50	4	2	●
RAU10-S3-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RAU10-S3-5-13	5	13	50	6	1	●
RAU10-S3-6-12	6	12	50	6	2	●
RAU10-S3-6-16	6	16	50	6	2	●
RAU10-S3-7-20	7	20	60	8	1	●
RAU10-S3-8-20	8	20	60	8	2	●
RAU10-S3-9-23	9	23	75	10	1	●
RAU10-S3-10-25	10	25	75	10	2	●
RAU10-S3-12-30	12	30	75	12	2	●
RAU10-S3-16-36	16	36	100	16	2	●
RAU10-S3-18-38	18	38	100	18	2	●
RAU10-S3-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-SL3

Удлиненная режущая часть

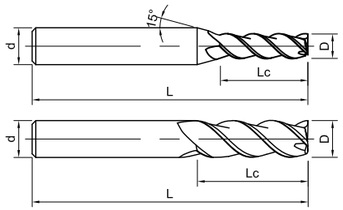


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-SL3-2-20	2	20	75	4	1	●
RAU10-SL3-3-25	3	25	75	4	1	●
RAU10-SL3-4-30	4	30	75	4	2	●
RAU10-SL3-5-30	5	30	75	6	1	●
RAU10-SL3-6-35	6	35	75	6	2	●
RAU10-SL3-8-40	8	40	100	8	2	●
RAU10-SL3-10-45	10	45	100	10	2	●
RAU10-SL3-12-50	12	50	100	12	2	●
RAU10-SL3-16-60	16	60	150	16	2	●
RAU10-SL3-20-70	20	70	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-SH3

Удлиненный хвостовик

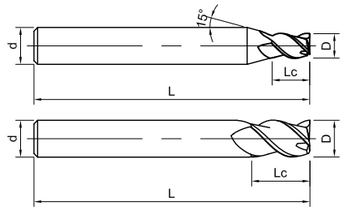


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-SH3-2-8	2	8	75	4	1	●
RAU10-SH3-3-10	3	10	75	4	1	●
RAU10-SH3-4-12	4	12	75	4	2	●
RAU10-SH3-6-16	6	16	75	6	2	●
RAU10-SH3-8-20	8	20	100	8	2	●
RAU10-SH3-10-25	10	25	100	10	2	●
RAU10-SH3-12-30	12	30	100	12	2	●
RAU10-SH3-16-36	16	36	150	16	2	●
RAU10-SH3-20-45	20	45	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-R2

Средняя серия

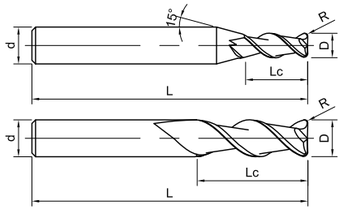


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-R2-1-3-0.1	1	3	0.1	50	4	1	●
RAU10-R2-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RAU10-R2-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	○
RAU10-R2-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RAU10-R2-3-9-0.3-6	3	9	0.3	50	6	1	●
RAU10-R2-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	○
RAU10-R2-3-9-0.5-6	3	9	0.5	50	6	1	●
RAU10-R2-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RAU10-R2-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RAU10-R2-4-11-0.3-6	4	11	0.3	50	6	1	●
RAU10-R2-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	○
RAU10-R2-4-11-0.5-6	4	11	0.5	50	6	1	●
RAU10-R2-4-11-1	4	11	1	50	4	2	●
RAU10-R2-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-R2

Средняя серия

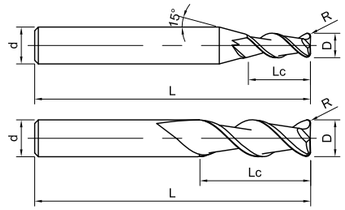


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-R2-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	●
RAU10-R2-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RAU10-R2-5-13-1	5	13	1	50	6	1	●
RAU10-R2-5-13-1.5	5	13	1.5	50	6	1	●
RAU10-R2-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RAU10-R2-6-16-1	6	16	1	50	6	2	●
RAU10-R2-6-16-1.5	6	16	1.5	50	6	2	●
RAU10-R2-6-16-2	6	16	2	50	6	2	●
RAU10-R2-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RAU10-R2-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RAU10-R2-8-20-1.5	8	20	1.5	60	8	2	○
RAU10-R2-8-20-2	8	20	2	60	8	2	●
RAU10-R2-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RAU10-R2-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RAU10-R2-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	●
RAU10-R2-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-R2

Средняя серия

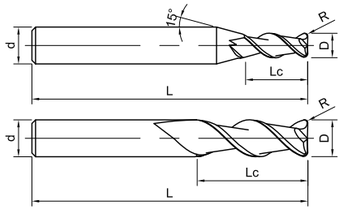


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAU10-R2-10-25-2.5	10	25	2.5	75	10	2	○
RAU10-R2-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RAU10-R2-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RAU10-R2-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	●
RAU10-R2-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RAU10-R2-12-30-2.5	12	30	2.5	75	12	2	●
RAU10-R2-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	●
RAU10-R2-16-36-1	16	36	1	100	16	2	○
RAU10-R2-16-36-1.5	16	36	1.5	100	16	2	○
RAU10-R2-16-36-2	16	36	2	100	16	2	●
RAU10-R2-16-36-2.5	16	36	2.5	100	16	2	●
RAU10-R2-20-45-0.5	20	45	0.5	100	20	2	●
RAU10-R2-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RAU10-R2-20-45-1.5	20	45	1.5	100	20	2	●
RAU10-R2-20-45-2	20	45	2	100	20	2	○
RAU10-R2-20-45-3	20	45	3	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-RH2

Удлиненный хвостовик

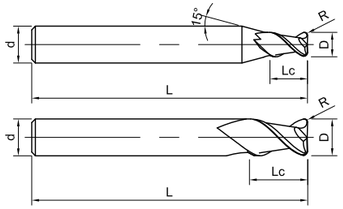


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAU10-RH2-6-16-0.5	6	16	0.5	75	6	2	●
RAU10-RH2-6-16-1	6	16	1	75	6	2	●
RAU10-RH2-6-16-1.5	6	16	1.5	75	6	2	●
RAU10-RH2-6-16-2	6	16	2	75	6	2	○
RAU10-RH2-8-20-0.5	8	20	0.5	100	8	2	○
RAU10-RH2-8-20-1	8	20	1	100	8	2	●
RAU10-RH2-8-20-1.5	8	20	1.5	100	8	2	○
RAU10-RH2-8-20-2	8	20	2	100	8	2	●
RAU10-RH2-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	2	●
RAU10-RH2-10-25-1	10	25	1	100	10	2	●
RAU10-RH2-10-25-1.5	10	25	1.5	100	10	2	●
RAU10-RH2-10-25-2	10	25	2	100	10	2	●
RAU10-RH2-10-25-2.5	10	25	2.5	100	10	2	○
RAU10-RH2-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные спла-вы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-RH2

Удлиненный хвостовик

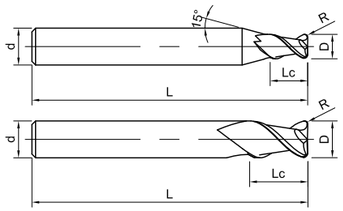


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-RH2-12-30-1	12	30	1	100	12	2	○
RAU10-RH2-12-30-1.5	12	30	1.5	100	12	2	○
RAU10-RH2-12-30-2	12	30	2	100	12	2	○
RAU10-RH2-12-30-2.5	12	30	2.5	100	12	2	○
RAU10-RH2-16-36-0.5	16	36	0.5	150	16	2	●
RAU10-RH2-16-36-1	16	36	1	150	16	2	○
RAU10-RH2-16-36-1.5	16	36	1.5	150	16	2	○
RAU10-RH2-16-36-2	16	36	2	150	16	2	○
RAU10-RH2-16-36-2.5	16	36	2.5	150	16	2	○
RAU10-RH2-20-45-0.5	20	45	0.5	150	20	2	●
RAU10-RH2-20-45-1	20	45	1	150	20	2	●
RAU10-RH2-20-45-1.5	20	45	1.5	150	20	2	●
RAU10-RH2-20-45-2	20	45	2	150	20	2	○
RAU10-RH2-20-45-3	20	45	3	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.651

RAU10-R3

Средняя серия

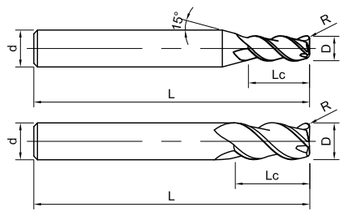


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-R3-1-3-0.1	1	3	0.1	50	4	1	●
RAU10-R3-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RAU10-R3-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	●
RAU10-R3-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RAU10-R3-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RAU10-R3-4-11-0.2	4	11	0.2	50	4	2	●
RAU10-R3-4-11-0.3	4	11	0.3	50	4	2	●
RAU10-R3-4-11-0.5	4	11	0.5	50	4	2	●
RAU10-R3-4-11-1	4	11	1	50	4	2	●
RAU10-R3-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	○
RAU10-R3-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	●
RAU10-R3-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RAU10-R3-5-13-1	5	13	1	50	6	1	●
RAU10-R3-5-13-1.5	5	13	1.5	50	6	1	●
RAU10-R3-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	○
RAU10-R3-6-16-0.3	6	16	0.3	50	6	2	○
RAU10-R3-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RAU10-R3-6-16-1	6	16	1	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-R3

Средняя серия

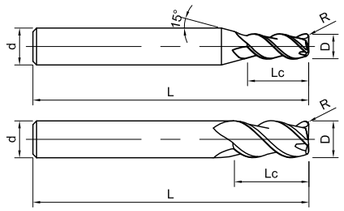


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-R3-6-16-1.5	6	16	1.5	50	6	2	●
RAU10-R3-6-16-2	6	16	2	50	6	2	●
RAU10-R3-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RAU10-R3-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RAU10-R3-8-20-1.5	8	20	1.5	60	8	2	●
RAU10-R3-8-20-2	8	20	2	60	8	2	●
RAU10-R3-8-20-3	8	20	3	60	8	2	●
RAU10-R3-10-25-0.2	10	25	0.2	75	10	2	○
RAU10-R3-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	○
RAU10-R3-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RAU10-R3-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RAU10-R3-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	●
RAU10-R3-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●
RAU10-R3-10-25-2.5	10	25	2.5	75	10	2	●
RAU10-R3-10-25-3	10	25	3	75	10	2	●
RAU10-R3-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RAU10-R3-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RAU10-R3-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-R3

Средняя серия

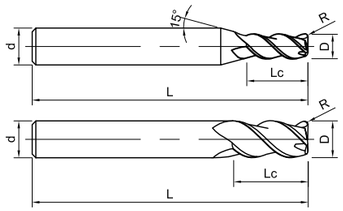


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-R3-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●
RAU10-R3-12-30-2.5	12	30	2.5	75	12	2	●
RAU10-R3-12-30-3	12	30	3	75	12	2	●
RAU10-R3-16-36-0.5	16	36	0.5	100	16	2	●
RAU10-R3-16-36-1	16	36	1	100	16	2	●
RAU10-R3-16-36-1.5	16	36	1.5	100	16	2	○
RAU10-R3-16-36-2	16	36	2	100	16	2	●
RAU10-R3-16-36-2.5	16	36	2.5	100	16	2	●
RAU10-R3-16-36-3	16	36	3	100	16	2	●
RAU10-R3-20-45-0.5	20	45	0.5	100	20	2	○
RAU10-R3-20-45-1	20	45	1	100	20	2	●
RAU10-R3-20-45-1.5	20	45	1.5	100	20	2	○
RAU10-R3-20-45-2	20	45	2	100	20	2	●
RAU10-R3-20-45-3	20	45	3	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-RH3

Удлиненный хвостовик

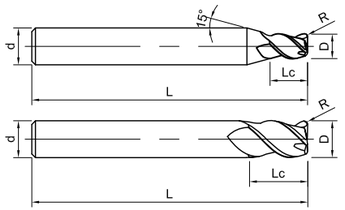


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-RH3-6-16-0.5	6	16	0.5	75	6	2	●
RAU10-RH3-6-16-1	6	16	1	75	6	2	●
RAU10-RH3-6-16-1.5	6	16	1.5	75	6	2	●
RAU10-RH3-6-16-2	6	16	2	75	6	2	●
RAU10-RH3-8-20-0.5	8	20	0.5	100	8	2	●
RAU10-RH3-8-20-1	8	20	1	100	8	2	●
RAU10-RH3-8-20-1.5	8	20	1.5	100	8	2	○
RAU10-RH3-8-20-2	8	20	2	100	8	2	●
RAU10-RH3-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	2	●
RAU10-RH3-10-25-1	10	25	1	100	10	2	●
RAU10-RH3-10-25-1.5	10	25	1.5	100	10	2	●
RAU10-RH3-10-25-2	10	25	2	100	10	2	●
RAU10-RH3-10-25-2.5	10	25	2.5	100	10	2	○
RAU10-RH3-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-RH3

Удлиненный хвостовик

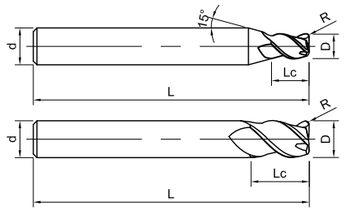


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAU10-RH3-12-30-1	12	30	1	100	12	2	●
RAU10-RH3-12-30-1.5	12	30	1.5	100	12	2	○
RAU10-RH3-12-30-2	12	30	2	100	12	2	●
RAU10-RH3-12-30-2.5	12	30	2.5	100	12	2	○
RAU10-RH3-16-36-0.5	16	36	0.5	150	16	2	○
RAU10-RH3-16-36-1	16	36	1	150	16	2	○
RAU10-RH3-16-36-1.5	16	36	1.5	150	16	2	●
RAU10-RH3-16-36-2	16	36	2	150	16	2	●
RAU10-RH3-16-36-2.5	16	36	2.5	150	16	2	●
RAU10-RH3-20-45-0.5	20	45	0.5	150	20	2	○
RAU10-RH3-20-45-1	20	45	1	150	20	2	●
RAU10-RH3-20-45-1.5	20	45	1.5	150	20	2	●
RAU10-RH3-20-45-2	20	45	2	150	20	2	○
RAU10-RH3-20-45-3	20	45	3	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.652

RAU10-B2

Средняя серия

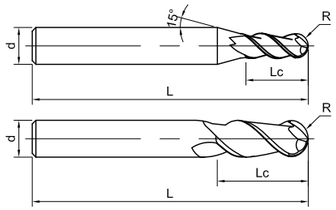


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAU10-B2-1-2	1	2	0.5	50	4	1	●
RAU10-B2-2-4	2	4	1	50	4	1	●
RAU10-B2-3-6	3	6	1.5	50	4	1	●
RAU10-B2-3-6-6	3	6	1.5	50	6	1	●
RAU10-B2-4-8	4	8	2	50	4	2	●
RAU10-B2-4-8-6	4	8	2	50	6	1	●
RAU10-B2-5-10	5	10	2.5	50	6	1	●
RAU10-B2-6-12	6	12	3	50	6	2	●
RAU10-B2-7-14	7	14	3.5	60	8	1	●
RAU10-B2-8-14	8	14	4	60	8	2	●
RAU10-B2-9-16	9	16	4.5	75	10	1	●
RAU10-B2-10-18	10	18	5	75	10	2	●
RAU10-B2-12-22	12	22	6	75	12	2	●
RAU10-B2-16-26	16	26	8	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R<3	±0.015
R⩾3	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

RAP10-S3

Средняя серия

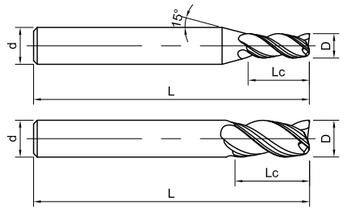


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAP10-S3-3-9	3	9	50	6	1	●
RAP10-S3-4-11	4	11	50	6	1	●
RAP10-S3-5-13	5	13	50	6	1	●
RAP10-S3-6-12	6	12	50	6	2	●
RAP10-S3-6-16	6	16	50	6	2	●
RAP10-S3-8-20	8	20	60	8	2	●
RAP10-S3-10-25	10	25	75	10	2	●
RAP10-S3-12-30	12	30	75	12	2	●
RAP10-S3-16-36	16	36	100	16	2	●
RAP10-S3-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

Монолитные твердосплавные фрезы

B

RAP10-S3X NEW

Средняя серия

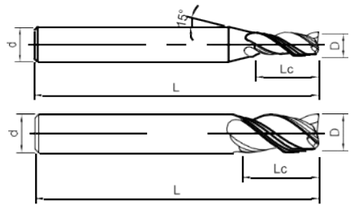


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | DLC | 40° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAP10-S3X-1-3	1	3	50	4	1	●
RAP10-S3X-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RAP10-S3X-2-6	2	6	50	4	1	●
RAP10-S3X-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RAP10-S3X-3-9	3	9	50	4	1	●
RAP10-S3X-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RAP10-S3X-4-11	4	11	50	4	2	●
RAP10-S3X-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RAP10-S3X-5-13	5	13	50	6	1	●
RAP10-S3X-6-16	6	16	50	6	2	●
RAP10-S3X-8-20	8	20	60	8	2	●
RAP10-S3X-10-25	10	25	75	10	2	●
RAP10-S3X-10-30	10	30	75	10	2	●
RAP10-S3X-12-30	12	30	75	12	2	●
RAP10-S3X-14-34	14	34	100	14	2	●
RAP10-S3X-16-36	16	36	100	16	2	●
RAP10-S3X-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

RAC16-S3

Средняя серия

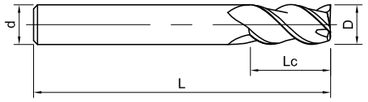


Рис. 1



SHANK h5 | 3 | 35° Helix | Square | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAC16-S3-4-11	4	11	50	4	1	●
RAC16-S3-6-16	6	16	50	6	1	●
RAC16-S3-6-18	6	18	50	6	1	○
RAC16-S3-8-20	8	20	60	8	1	●
RAC16-S3-8-24	8	24	60	8	1	●
RAC16-S3-10-25	10	25	70	10	1	●
RAC16-S3-10-30	10	30	70	10	1	●
RAC16-S3-12-30	12	30	75	12	1	●
RAC16-S3-12-36	12	36	75	12	1	○
RAC16-S3-16-36	16	36	100	16	1	●
RAC16-S3-20-45	20	45	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

RAC16-SL3

Удлиненная режущая часть

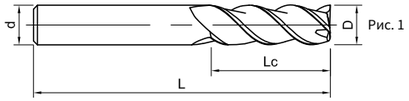


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAC16-SL3-4-20	4	20	60	4	1	○
RAC16-SL3-6-30	6	30	75	6	1	●
RAC16-SL3-8-40	8	40	75	8	1	○
RAC16-SL3-10-50	10	50	100	10	1	●
RAC16-SL3-12-60	12	60	100	12	1	○
RAC16-SL3-16-80	16	80	140	16	1	○
RAC16-SL3-20-80	20	80	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

RAC16-S4

Средняя серия

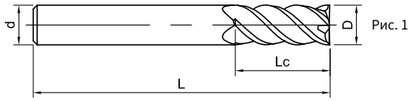


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAC16-S4-4-11	4	11	50	4	1	●
RAC16-S4-6-16	6	16	50	6	1	●
RAC16-S4-8-20	8	20	60	8	1	●
RAC16-S4-10-25	10	25	70	10	1	●
RAC16-S4-12-30	12	30	75	12	1	●
RAC16-S4-16-36	16	36	100	16	1	●
RAC16-S4-20-45	20	45	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

RAC16-SS4

Укороченная режущая часть

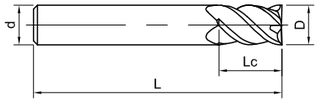


Рис. 1



SHANK h5 | 4 | 40° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAC16-SS4-4-8	4	8	50	4	1	●
RAC16-SS4-6-12	6	12	50	6	1	●
RAC16-SS4-8-15	8	15	50	8	1	●
RAC16-SS4-10-15	10	15	50	10	1	●
RAC16-SS4-12-15	12	15	50	12	1	●
RAC16-SS4-16-20	16	20	60	16	1	●
RAC16-SS4-20-30	20	30	75	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.653

RAR21-W-RN3

С обнижением

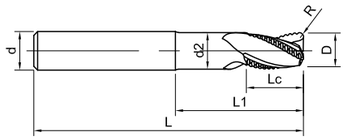


Рис. 1



SHANK h6 | 3 | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAR21-W-RN3-12-48-1	12	1	16	48	11.5	100	12	1	●
RAR21-W-RN3-12-48-2	12	2	16	48	11.5	100	12	1	●
RAR21-W-RN3-12-48-3	12	3	16	48	11.5	100	12	1	○
RAR21-W-RN3-16-65-1	16	1	20	65	15.2	115	16	1	●
RAR21-W-RN3-16-42-1	16	1	24	42	15.2	92	16	1	●
RAR21-W-RN3-16-65-2	16	2	20	65	15.2	115	16	1	●
RAR21-W-RN3-16-42-2	16	2	24	42	15.2	92	16	1	●
RAR21-W-RN3-16-65-3	16	3	20	65	15.2	115	16	1	●
RAR21-W-RN3-16-42-3	16	3	24	42	15.2	92	16	1	●
RAR21-W-RN3-20-73-1	20	1	25	73	19	125	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-52-1	20	1	30	52	19	104	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-73-2	20	2	25	73	19	125	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-52-2	20	2	30	52	19	104	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-88-2	20	2	20	88	19	140	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-73-3	20	3	25	73	19	125	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

RAR21-W-RN3

С обнижением

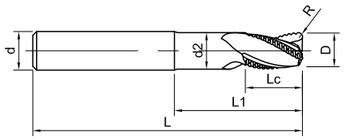


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAR21-W-RN3-20-52-3	20	3	30	52	19	104	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-88-3	20	3	20	88	19	140	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-73-4	20	4	25	73	19	125	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-73-5	20	5	25	73	19	125	20	1	●
RAR21-W-RN3-20-52-5	20	5	30	52	19	104	20	1	●
RAR21-W-RN3-25-72-1	25	1	30	72	23,75	130	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-92-1	25	1	25	92	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-72-2	25	2	30	72	23.75	130	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-52-2	25	2	37	52	23.75	110	25	1	○
RAR21-W-RN3-25-92-2	25	2	25	92	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-72-3	25	3	30	72	23.75	130	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-52-3	25	3	37	52	23.75	110	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-92-3	25	3	25	92	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-100-3	25	3	35	100	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-80-3	25	3	35	80	23.75	135	25	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

RAR21-W-RN3

С обнижением

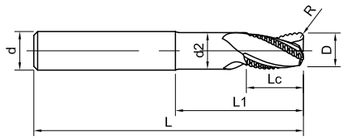


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAR21-W-RN3-25-72-4	25	4	30	72	23.75	130	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-52-4	25	4	37	52	23.75	110	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-92-4	25	4	25	92	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-RN3-25-72-5	25	5	30	72	23.75	130	25	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

B Монолитные твердосплавные фрезы

RAR21-W-C-RN3

С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ

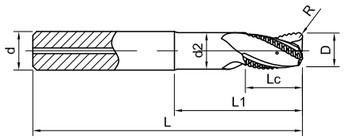


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAR21-W-C-RN3-12-48-1	12	1	16	48	11.5	100	12	1	○
RAR21-W-C-RN3-12-48-2	12	2	16	48	11.5	100	12	1	○
RAR21-W-C-RN3-12-48-3	12	3	16	48	11.5	100	12	1	●
RAR21-W-C-RN3-16-65-1	16	1	20	65	15.2	115	16	1	○
RAR21-W-C-RN3-16-42-1	16	1	24	42	15.2	92	16	1	○
RAR21-W-C-RN3-16-65-2	16	2	20	65	15.2	115	16	1	○
RAR21-W-C-RN3-16-42-2	16	2	24	42	15.2	92	16	1	○
RAR21-W-C-RN3-16-65-3	16	3	20	65	15.2	115	16	1	●
RAR21-W-C-RN3-16-42-3	16	3	24	42	15.2	92	16	1	●
RAR21-W-C-RN3-20-73-1	20	1	25	73	19	125	20	1	●
RAR21-W-C-RN3-20-52-1	20	1	30	52	19	104	20	1	●
RAR21-W-C-RN3-20-73-2	20	2	25	73	19	125	20	1	○
RAR21-W-C-RN3-20-52-2	20	2	30	52	19	104	20	1	○
RAR21-W-C-RN3-20-88-2	20	2	20	88	19	140	20	1	○
RAR21-W-C-RN3-20-73-3	20	3	25	73	19	125	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

RAR21-W-C-RN3

С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ

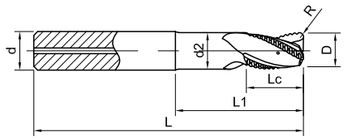


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAR21-W-C-RN3-20-52-3	20	3	30	52	19	104	20	1	●
RAR21-W-C-RN3-20-88-3	20	3	20	88	19	140	20	1	●
RAR21-W-C-RN3-20-73-4	20	4	25	73	19	125	20	1	○
RAR21-W-C-RN3-20-73-5	20	5	25	73	19	125	20	1	○
RAR21-W-C-RN3-20-52-5	20	5	30	52	19	104	20	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-72-1	25	1	30	72	23.75	130	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-92-1	25	1	25	92	23.75	150	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-72-2	25	2	30	72	23.75	130	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-52-2	25	2	37	52	23.75	110	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-92-2	25	2	25	92	23.75	150	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-72-3	25	3	30	72	23.75	130	25	1	●
RAR21-W-C-RN3-25-52-3	25	3	37	52	23.75	110	25	1	●
RAR21-W-C-RN3-25-92-3	25	3	25	92	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-C-RN3-25-100-3	25	3	35	100	23.75	150	25	1	●
RAR21-W-C-RN3-25-80-3	25	3	35	80	23.75	135	25	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

RAR21-W-C-RN3

С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ

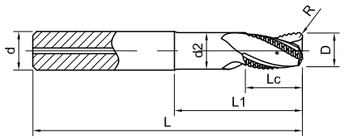


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAR21-W-C-RN3-25-72-4	25	4	30	72	23.75	130	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-52-4	25	4	37	52	23.75	110	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-92-4	25	4	25	92	23.75	150	25	1	○
RAR21-W-C-RN3-25-72-5	25	5	30	72	23.75	130	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

RAR21-N-R3

Средняя серия

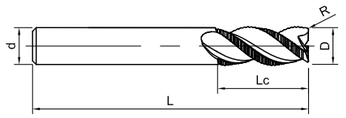
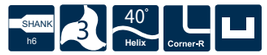


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAR21-N-R3-6-16-0.1	6	16	0.1	50	6	2	●
RAR21-N-R3-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●
RAR21-N-R3-10-25-0.25	10	25	0.25	75	10	2	●
RAR21-N-R3-12-30-0.25	12	30	0.25	75	12	2	●
RAR21-N-R3-16-36-0.3	16	36	0.3	100	16	2	●
RAR21-N-R3-20-45-0.3	20	45	0.3	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.03
D>6	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.654

RAS30-S3

Средняя серия

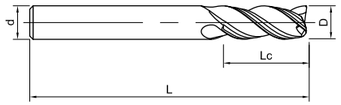


Рис. 1



SHANK h6 | 3 | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-S3-6-16	6	16	50	6	1	●
RAS30-S3-6-16A	6	16	75	6	1	●
RAS30-S3-8-20	8	20	60	8	1	●
RAS30-S3-8-25	8	25	75	8	1	●
RAS30-S3-10-25	10	25	75	10	1	●
RAS30-S3-12-30	12	30	75	12	1	●
RAS30-S3-16-36	16	36	100	16	1	●
RAS30-S3-20-38	20	38	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN2

С обнижением

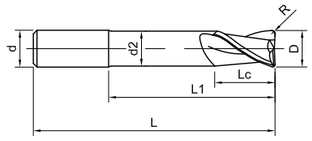


Рис. 1



SHANK h6 | 2 | 30° Helix | Corner-R | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAS30-RN2-6-20-0.2	6	0.2	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-RN2-6-40-0.2	6	0.2	10	40	5.5	80	6	1	●
RAS30-RN2-6-20-1	6	1	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-RN2-6-30-1	6	1	10	30	5.5	75	6	1	●
RAS30-RN2-6-40-1	6	1	10	40	5.5	80	6	1	●
RAS30-RN2-6-20-2	6	2	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-RN2-6-40-2	6	2	10	40	5.5	80	6	1	●
RAS30-RN2-8-30-0.2	8	0.2	10	30	7.5	75	8	1	●
RAS30-RN2-8-50-0.2	8	0.2	10	50	7.5	90	8	1	●
RAS30-RN2-8-30-1	8	1	10	30	7.5	75	8	1	●
RAS30-RN2-8-40-1	8	1	10	40	7.5	80	8	1	●
RAS30-RN2-8-50-1	8	1	10	50	7.5	90	8	1	●
RAS30-RN2-8-30-2	8	2	10	30	7.5	75	8	1	○
RAS30-RN2-8-50-2	8	2	10	50	7.5	90	8	1	●
RAS30-RN2-8-40-3	8	3	10	40	7.5	80	8	1	○
RAS30-RN2-8-50-3	8	3	10	50	7.5	90	8	1	○
RAS30-RN2-10-30-0.2	10	0.2	12	30	9.5	75	10	1	●
RAS30-RN2-10-50-0.2	10	0.2	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN2-10-40-0.2	10	0.2	12	40	9.5	80	10	1	○
RAS30-RN2-10-30-1	10	1	12	30	9.5	75	10	1	○
RAS30-RN2-10-40-1	10	1	12	40	9.5	80	10	1	○
RAS30-RN2-10-50-1	10	1	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN2-10-30-2	10	2	12	30	9.5	75	10	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN2

С обнижением

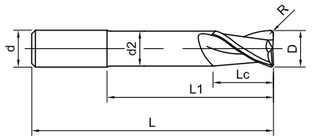


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN2-10-50-2	10	2	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN2-10-30-3	10	3	12	30	9.5	75	10	1	●
RAS30-RN2-10-40-3	10	3	12	40	9.5	80	10	1	○
RAS30-RN2-10-50-3	10	3	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN2-12-50-0.2	12	0.2	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN2-12-70-0.2	12	0.2	14	70	11.5	120	12	1	○
RAS30-RN2-12-60-0.2	12	0.2	14	60	11.5	110	12	1	○
RAS30-RN2-12-40-1	12	1	14	40	11.5	90	12	1	○
RAS30-RN2-12-50-1	12	1	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN2-12-60-1	12	1	14	60	11.5	110	12	1	●
RAS30-RN2-12-70-1	12	1	14	70	11.5	120	12	1	●
RAS30-RN2-12-50-2	12	2	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN2-12-70-2	12	2	14	70	11.5	120	12	1	○
RAS30-RN2-12-40-3	12	3	14	40	11.5	90	12	1	●
RAS30-RN2-12-50-3	12	3	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN2-12-60-3	12	3	14	60	11.5	110	12	1	●
RAS30-RN2-12-70-3	12	3	14	70	11.5	120	12	1	●
RAS30-RN2-16-50-0.2	16	0.2	18	50	15.5	100	16	1	●
RAS30-RN2-16-70-0.2	16	0.2	18	70	15.5	120	16	1	●
RAS30-RN2-16-60-0.2	16	0.2	18	60	15.5	110	16	1	○
RAS30-RN2-16-50-1	16	1	18	50	15.5	100	16	1	●
RAS30-RN2-16-60-1	16	1	18	60	15.5	110	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал

P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN2

С обнижением

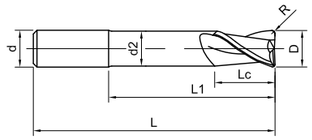


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN2-16-70-1	16	1	18	70	15.5	120	16	1	●
RAS30-RN2-16-80-1	16	1	18	80	15.5	130	16	1	○
RAS30-RN2-16-60-2	16	2	18	60	15.5	110	16	1	○
RAS30-RN2-16-50-3	16	3	18	50	15.5	100	16	1	●
RAS30-RN2-16-60-3	16	3	18	60	15.5	110	16	1	●
RAS30-RN2-16-70-3	16	3	18	70	15.5	120	16	1	○
RAS30-RN2-16-80-3	16	3	18	80	15.5	130	16	1	●
RAS30-RN2-16-60-4	16	4	18	60	15.5	110	16	1	○
RAS30-RN2-16-70-4	16	4	18	70	15.5	120	16	1	○
RAS30-RN2-16-60-5	16	5	18	60	15.5	110	16	1	○
RAS30-RN2-16-80-5	16	5	18	80	15.5	130	16	1	●
RAS30-RN2-20-60-0.2	20	0.2	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN2-20-80-0.2	20	0.2	24	80	19	130	20	1	●
RAS30-RN2-20-60-1	20	1	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN2-20-80-1	20	1	24	80	19	130	20	1	○
RAS30-RN2-20-50-1	20	1	24	50	19	100	20	1	●
RAS30-RN2-20-70-1	20	1	24	70	19	120	20	1	●
RAS30-RN2-20-90-1	20	1	24	90	19	140	20	1	●
RAS30-RN2-20-100-1	20	1	24	100	19	150	20	1	●
RAS30-RN2-20-60-2	20	2	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN2-20-50-2	20	2	24	50	19	100	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал

P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN2

С обнижением

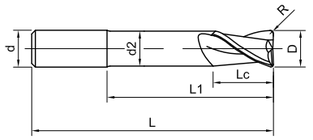


Рис. 1



SHANK h6 | 2 | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN2-20-60-3	20	3	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN2-20-80-3	20	3	24	80	19	130	20	1	●
RAS30-RN2-20-50-3	20	3	24	50	19	100	20	1	●
RAS30-RN2-20-70-3	20	3	24	70	19	120	20	1	●
RAS30-RN2-20-90-3	20	3	24	90	19	140	20	1	●
RAS30-RN2-20-100-3	20	3	24	100	19	150	20	1	●
RAS30-RN2-20-60-4	20	4	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN2-20-80-4	20	4	24	80	19	130	20	1	○
RAS30-RN2-20-60-5	20	5	24	60	19	110	20	1	○
RAS30-RN2-20-80-5	20	5	24	80	19	130	20	1	○
RAS30-RN2-20-100-5	20	5	24	100	19	150	20	1	○
RAS30-RN2-25-80-1	25	1	30	80	24	135	25	1	●
RAS30-RN2-25-100-1	25	1	30	100	24	155	25	1	●
RAS30-RN2-25-125-1	25	1	30	125	24	180	25	1	●
RAS30-RN2-25-80-2	25	2	30	80	24	135	25	1	●
RAS30-RN2-25-80-3	25	3	30	80	24	135	25	1	●
RAS30-RN2-25-100-3	25	3	30	100	24	155	25	1	●
RAS30-RN2-25-125-3	25	3	30	125	24	180	25	1	○
RAS30-RN2-32-100-3	32	3	40	100	31	163	32	1	●
RAS30-RN2-32-120-3	32	3	40	120	31	183	32	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN3

С обнижением

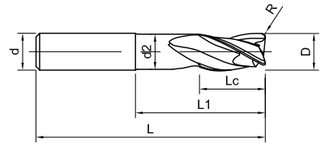


Рис. 1



SHANK h6 | 3 | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN3-6-20-0.2	6	0.2	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-RN3-6-40-0.2	6	0.2	10	40	5.5	80	6	1	●
RAS30-RN3-6-20-1	6	1	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-RN3-6-30-1	6	1	10	30	5.5	75	6	1	●
RAS30-RN3-6-40-1	6	1	10	40	5.5	80	6	1	●
RAS30-RN3-6-20-2	6	2	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-RN3-6-40-2	6	2	10	40	5.5	80	6	1	●
RAS30-RN3-8-30-0.2	8	0.2	10	30	7.5	75	8	1	●
RAS30-RN3-8-50-0.2	8	0.2	10	50	7.5	90	8	1	●
RAS30-RN3-8-30-1	8	1	10	30	7.5	75	8	1	●
RAS30-RN3-8-40-1	8	1	10	40	7.5	80	8	1	●
RAS30-RN3-8-50-1	8	1	10	50	7.5	90	8	1	●
RAS30-RN3-8-30-2	8	2	10	30	7.5	75	8	1	●
RAS30-RN3-8-50-2	8	2	10	50	7.5	90	8	1	●
RAS30-RN3-10-30-0.2	10	0.2	12	30	9.5	75	10	1	●
RAS30-RN3-10-50-0.2	10	0.2	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN3-10-30-1	10	1	12	30	9.5	75	10	1	●
RAS30-RN3-10-40-1	10	1	12	40	9.5	80	10	1	●
RAS30-RN3-10-50-1	10	1	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN3-10-30-2	10	2	12	30	9.5	75	10	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN3

С обнижением

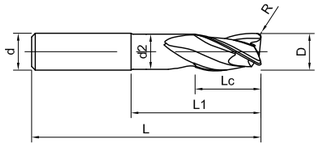


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN3-10-50-2	10	2	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN3-10-30-3	10	3	12	30	9.5	75	10	1	●
RAS30-RN3-10-40-3	10	3	12	40	9.5	80	10	1	●
RAS30-RN3-10-50-3	10	3	12	50	9.5	90	10	1	●
RAS30-RN3-12-50-0.2	12	0.2	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN3-12-70-0.2	12	0.2	14	70	11.5	120	12	1	●
RAS30-RN3-12-40-1	12	1	14	40	11.5	90	12	1	●
RAS30-RN3-12-50-1	12	1	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN3-12-60-1	12	1	14	60	11.5	110	12	1	●
RAS30-RN3-12-70-1	12	1	14	70	11.5	120	12	1	○
RAS30-RN3-12-50-2	12	2	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN3-12-70-2	12	2	14	70	11.5	120	12	1	●
RAS30-RN3-12-40-3	12	3	14	40	11.5	90	12	1	●
RAS30-RN3-12-50-3	12	3	14	50	11.5	100	12	1	●
RAS30-RN3-12-60-3	12	3	14	60	11.5	110	12	1	●
RAS30-RN3-12-70-3	12	3	14	70	11.5	120	12	1	●
RAS30-RN3-16-50-0.2	16	0.2	18	50	15.5	100	16	1	●
RAS30-RN3-16-70-0.2	16	0.2	18	70	15.5	120	16	1	●
RAS30-RN3-16-50-1	16	1	18	50	15.5	100	16	1	○
RAS30-RN3-16-60-1	16	1	18	60	15.5	110	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-RN3

С обнижением

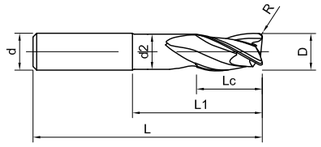


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN3-16-70-1	16	1	18	70	15.5	120	16	1	●
RAS30-RN3-16-80-1	16	1	18	80	15.5	130	16	1	●
RAS30-RN3-16-60-2	16	2	18	60	15.5	110	16	1	●
RAS30-RN3-16-50-3	16	3	18	50	15.5	100	16	1	●
RAS30-RN3-16-60-3	16	3	18	60	15.5	110	16	1	●
RAS30-RN3-16-70-3	16	3	18	70	15.5	120	16	1	○
RAS30-RN3-16-80-3	16	3	18	80	15.5	130	16	1	●
RAS30-RN3-16-60-4	16	4	18	60	15.5	110	16	1	●
RAS30-RN3-16-60-5	16	5	18	60	15.5	110	16	1	●
RAS30-RN3-16-80-5	16	5	18	80	15.5	130	16	1	○
RAS30-RN3-20-60-0.2	20	0.2	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN3-20-80-0.2	20	0.2	24	80	19	130	20	1	●
RAS30-RN3-20-60-1	20	1	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN3-20-80-1	20	1	24	80	19	130	20	1	○
RAS30-RN3-20-50-1	20	1	24	50	19	100	20	1	●
RAS30-RN3-20-70-1	20	1	24	70	19	120	20	1	●
RAS30-RN3-20-90-1	20	1	24	90	19	140	20	1	○
RAS30-RN3-20-100-1	20	1	24	100	19	150	20	1	●
RAS30-RN3-20-60-2	20	2	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN3-20-60-3	20	3	24	60	19	110	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

B Монолитные твердосплавные фрезы

RAS30-RN3

С обнижением

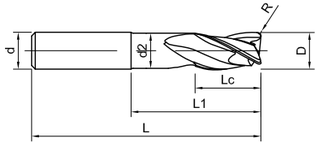


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-RN3-20-80-3	20	3	24	80	19	130	20	1	●
RAS30-RN3-20-50-3	20	3	24	50	19	100	20	1	○
RAS30-RN3-20-70-3	20	3	24	70	19	120	20	1	●
RAS30-RN3-20-90-3	20	3	24	90	19	140	20	1	○
RAS30-RN3-20-100-3	20	3	24	100	19	150	20	1	●
RAS30-RN3-20-60-4	20	4	24	60	19	110	20	1	●
RAS30-RN3-20-60-5	20	5	24	60	19	110	20	1	○
RAS30-RN3-20-80-5	20	5	24	80	19	130	20	1	○
RAS30-RN3-20-100-5	20	5	24	100	19	150	20	1	●
RAS30-RN3-25-80-1	25	1	30	80	24	135	25	1	●
RAS30-RN3-25-100-1	25	1	30	100	24	155	25	1	●
RAS30-RN3-25-125-1	25	1	30	125	24	180	25	1	●
RAS30-RN3-25-80-2	25	2	30	80	24	135	25	1	●
RAS30-RN3-25-80-3	25	3	30	80	24	135	25	1	●
RAS30-RN3-25-100-3	25	3	30	100	24	155	25	1	○
RAS30-RN3-25-125-3	25	3	30	125	24	180	25	1	●
RAS30-RN3-32-100-3	32	3	40	100	31	163	32	1	●
RAS30-RN3-32-120-3	32	3	40	120	31	183	32	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽32	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-BN2

С обнижением

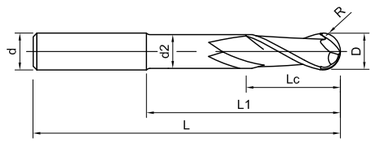


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-BN2-6-20	6	3	10	20	5.5	60	6	1	●
RAS30-BN2-6-30	6	3	10	30	5.5	75	6	1	●
RAS30-BN2-6-40	6	3	10	40	5.5	80	6	1	○
RAS30-BN2-8-30	8	4	10	30	7.5	75	8	1	●
RAS30-BN2-8-40	8	4	10	40	7.5	80	8	1	●
RAS30-BN2-8-50	8	4	10	50	7.5	90	8	1	○
RAS30-BN2-10-30	10	5	12	30	9.5	75	10	1	○
RAS30-BN2-10-40	10	5	12	40	9.5	80	10	1	●
RAS30-BN2-12-40	12	6	14	40	11.5	90	12	1	●
RAS30-BN2-12-50	12	6	14	50	11.5	100	12	1	○
RAS30-BN2-12-60	12	6	14	60	11.5	110	12	1	○
RAS30-BN2-16-60	16	8	18	60	15.5	110	16	1	●
RAS30-BN2-16-70	16	8	18	70	15.5	120	16	1	●
RAS30-BN2-20-60	20	10	24	60	19	110	20	1	○
RAS30-BN2-20-80	20	10	24	80	19	130	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.655

RAS30-S-SN4

С обнижением (чистовая обработка)

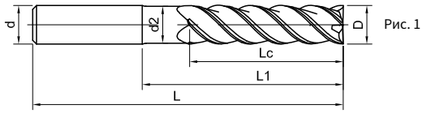


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | 38°/41° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAS30-S-SN4-6-30	6	24	30	5.5	60	6	1	●
RAS30-S-SN4-8-40	8	32	40	7.5	64	8	1	●
RAS30-S-SN4-10-50	10	40	50	9.5	80	10	1	●
RAS30-S-SN4-12-40	12	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-SN4-12-62	12	48	62	11.5	100	12	1	●
RAS30-S-SN4-16-51	16	40	51	15.5	93	16	1	●
RAS30-S-SN4-16-82	16	64	82	15.5	125	16	1	●
RAS30-S-SN4-20-63	20	50	63	19	108	20	1	●
RAS30-S-SN4-20-102	20	80	102	19	150	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	-0.02 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-S-C-SN4

С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ (чистовая обработка)

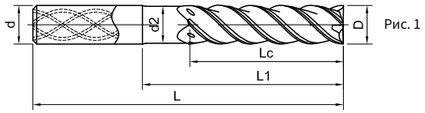


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | Titanium-rich | 40° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RAS30-S-C-SN4-12-40	12	30	40	11.5	83	12	1	○
RAS30-S-C-SN4-12-62	12	48	62	11.5	100	12	1	○
RAS30-S-C-SN4-16-51	16	40	51	15.5	93	16	1	○
RAS30-S-C-SN4-16-82	16	64	82	15.5	125	16	1	○
RAS30-S-C-SN4-20-63	20	50	63	19	108	20	1	○
RAS30-S-C-SN4-20-102	20	80	102	19	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	-0.02 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-S-RN4

С обнижением (чистовая обработка)

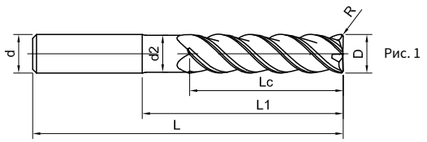


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-S-RN4-10-50-3	10	3	40	50	9.5	80	10	1	○
RAS30-S-RN4-12-40-0.5	12	0.5	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-RN4-12-62-0.5	12	0.5	48	62	11.5	100	12	1	○
RAS30-S-RN4-12-40-2	12	2	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-RN4-12-62-2	12	2	48	62	11.5	100	12	1	●
RAS30-S-RN4-12-40-3	12	3	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-RN4-12-62-3	12	3	48	62	11.5	100	12	1	○
RAS30-S-RN4-12-40-4	12	4	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-RN4-12-62-4	12	4	48	62	11.5	100	12	1	●
RAS30-S-RN4-12-40-5	12	5	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-RN4-16-51-2	16	2	40	51	15.5	93	16	1	●
RAS30-S-RN4-16-82-2	16	2	64	82	15.5	125	16	1	●
RAS30-S-RN4-16-51-3	16	3	40	51	15.5	93	16	1	●
RAS30-S-RN4-16-82-3	16	3	64	82	15.5	125	16	1	●
RAS30-S-RN4-16-51-4	16	4	40	51	15.5	93	16	1	●
RAS30-S-RN4-16-82-4	16	4	64	82	15.5	125	16	1	●
RAS30-S-RN4-16-51-5	16	5	40	51	15.5	93	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	-0.02 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-S-RN4

С обнижением (чистовая обработка)

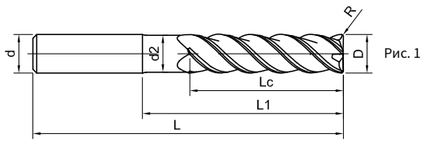


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-S-RN4-20-63-3	20	3	50	63	19	108	20	1	●
RAS30-S-RN4-20-102-3	20	3	80	102	19	150	20	1	●
RAS30-S-RN4-20-63-4	20	4	50	63	19	108	20	1	●
RAS30-S-RN4-20-102-4	20	4	80	102	19	150	20	1	●
RAS30-S-RN4-20-63-5	20	5	50	63	19	108	20	1	●
RAS30-S-RN4-20-102-5	20	5	80	102	19	150	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	-0.02 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-S-C-RN4

С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ
(чистовая обработка)

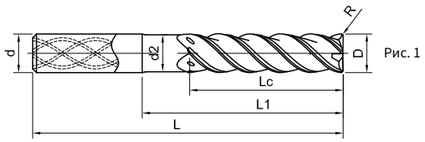


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-S-C-RN4-12-40-0.5	12	0.5	30	40	11.5	83	12	1	○
RAS30-S-C-RN4-12-40-2	12	2	30	40	11.5	83	12	1	○
RAS30-S-C-RN4-12-62-2	12	2	48	62	11.5	100	12	1	○
RAS30-S-C-RN4-12-40-3	12	3	30	40	11.5	83	12	1	●
RAS30-S-C-RN4-12-62-3	12	3	48	62	11.5	100	12	1	●
RAS30-S-C-RN4-12-40-4	12	4	30	40	11.5	83	12	1	○
RAS30-S-C-RN4-12-62-4	12	4	48	62	11.5	100	12	1	○
RAS30-S-C-RN4-12-40-5	12	5	30	40	11.5	83	12	1	○
RAS30-S-C-RN4-16-51-2	16	2	40	51	15.5	93	16	1	○
RAS30-S-C-RN4-16-82-2	16	2	64	82	15.5	125	16	1	○
RAS30-S-C-RN4-16-51-3	16	3	40	51	15.5	93	16	1	●
RAS30-S-C-RN4-16-82-3	16	3	64	82	15.5	125	16	1	●
RAS30-S-C-RN4-16-51-4	16	4	40	51	15.5	93	16	1	○
RAS30-S-C-RN4-16-82-4	16	4	64	82	15.5	125	16	1	○
RAS30-S-C-RN4-16-51-5	16	5	40	51	15.5	93	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	-0.02 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-S-C-RN4

С обнижением, с каналами внутреннего подвода СОЖ
(чистовая обработка)

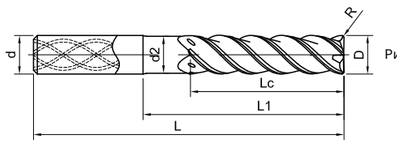


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-S-C-RN4-20-63-3	20	3	50	63	19	108	20	1	●
RAS30-S-C-RN4-20-102-3	20	3	80	102	19	150	20	1	●
RAS30-S-C-RN4-20-63-4	20	4	50	63	19	108	20	1	○
RAS30-S-C-RN4-20-102-4	20	4	80	102	19	150	20	1	○
RAS30-S-C-RN4-20-63-5	20	5	50	63	19	108	20	1	○
RAS30-S-C-RN4-20-102-5	20	5	80	102	19	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
6⩽D⩽20	-0.02 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-W-RN6

С обнижением (чистовая торцевая обработка)

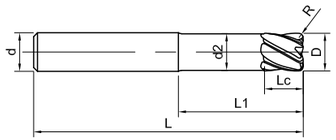


Рис. 1



SHANK h6 | 6 | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-W-RN6-16-42-3	16	3	16	42	15.5	92	16	1	●
RAS30-W-RN6-16-65-3	16	3	16	65	15.5	115	16	1	●
RAS30-W-RN6-16-65-4	16	4	16	65	15.5	115	16	1	●
RAS30-W-RN6-20-52-3	20	3	20	52	19	104	20	1	●
RAS30-W-RN6-20-73-3	20	3	20	73	19	125	20	1	●
RAS30-W-RN6-20-73-4	20	4	20	73	19	125	20	1	●
RAS30-W-RN6-25-52-3	25	3	25	52	24	110	25	1	●
RAS30-W-RN6-25-72-3	25	3	25	72	24	130	25	1	●
RAS30-W-RN6-25-92-3	25	3	25	92	24	150	25	1	●
RAS30-W-RN6-25-72-4	25	4	25	72	24	130	25	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
16⩽D⩽25	-0.02 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RAS30-W-C-RN6

С обнижением, с каналом внутреннего подвода СОЖ (чистовая торцевая обработка)

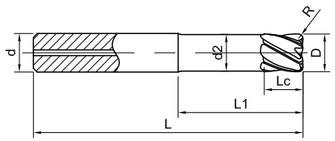


Рис. 1



SHANK h6 | 6 | Titanium-rich | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RAS30-W-C-RN6-16-42-3	16	3	16	42	15.5	92	16	1	○
RAS30-W-C-RN6-16-65-3	16	3	16	65	15.5	115	16	1	●
RAS30-W-C-RN6-16-65-4	16	4	16	65	15.5	115	16	1	○
RAS30-W-C-RN6-20-52-3	20	3	20	52	19	104	20	1	●
RAS30-W-C-RN6-20-73-3	20	3	20	73	19	125	20	1	●
RAS30-W-C-RN6-20-73-4	20	4	20	73	19	125	20	1	○
RAS30-W-C-RN6-25-52-3	25	3	25	52	24	110	25	1	●
RAS30-W-C-RN6-25-72-3	25	3	25	72	24	130	25	1	●
RAS30-W-C-RN6-25-92-3	25	3	25	92	24	150	25	1	●
RAS30-W-C-RN6-25-72-4	25	4	25	72	24	130	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
16⩽D⩽25	-0.02 -0.05

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

DAU10-RS1

С зубьями из PCD

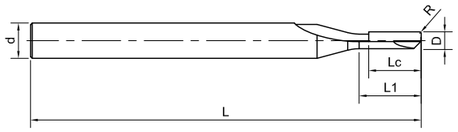


Рис. 1



SHANK h6 | 1 | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
DAU10-RS1-2-6-0.1	2	6	0.1	8	50	4	1	●
DAU10-RS1-2-6-0.2	2	6	0.2	8	50	4	1	●
DAU10-RS1-2-6-0.3	2	6	0.3	8	50	4	1	○
DAU10-RS1-3-6-0.1	3	6	0.1	8	50	4	1	●
DAU10-RS1-3-6-0.2	3	6	0.2	8	50	4	1	●
DAU10-RS1-3-6-0.3	3	6	0.3	8	50	4	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤3	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

DAU10-RS2

С зубьями из PCD

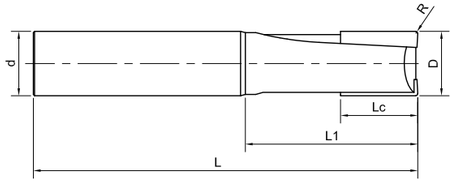


Рис. 1



SHANK h6 | 2 | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
DAU10-RS2-4-6-0.1	4	6	0.1	8	50	6	1	●
DAU10-RS2-4-6-0.2	4	6	0.2	8	50	6	1	●
DAU10-RS2-4-6-0.5	4	6	0.5	8	50	6	1	○
DAU10-RS2-6-10-0.1	6	10	0.1	20	75	6	1	●
DAU10-RS2-6-10-0.2	6	10	0.2	20	75	6	1	●
DAU10-RS2-6-10-0.3	6	10	0.3	20	75	6	1	○
DAU10-RS2-6-10-0.5	6	10	0.5	20	75	6	1	○
DAU10-RS2-8-15-0.1	8	15	0.1	30	75	10	1	●
DAU10-RS2-8-15-0.2	8	15	0.2	30	75	10	1	○
DAU10-RS2-8-15-0.5	8	15	0.5	30	75	10	1	●
DAU10-RS2-8-15-1	8	15	1	30	75	10	1	●
DAU10-RS2-10-15-0.1	10	15	0.1	35	75	10	1	○
DAU10-RS2-10-15-0.2	10	15	0.2	35	75	10	1	●
DAU10-RS2-10-15-0.5	10	15	0.5	35	75	10	1	●
DAU10-RS2-10-15-1	10	15	1	35	75	10	1	●
DAU10-RS2-10-15-2	10	15	2	35	75	10	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤20	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

DAU10-RS3

С зубьями из PCD

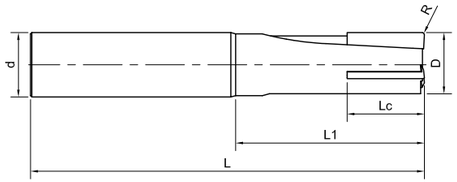


Рис. 1



SHANK h6 | 3 | Corner-R | L | L | U

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
DAU10-RS3-10-15-0.1	10	15	0.1	35	75	10	1	●
DAU10-RS3-10-15-0.2	10	15	0.2	35	75	10	1	●
DAU10-RS3-10-15-0.5	10	15	0.5	35	75	10	1	●
DAU10-RS3-10-15-1	10	15	1	35	75	10	1	○
DAU10-RS3-10-15-2	10	15	2	35	75	10	1	○
DAU10-RS3-12-15-0.2	12	15	0.2	40	75	12	1	●
DAU10-RS3-12-15-0.5	12	15	0.5	40	75	12	1	●
DAU10-RS3-12-15-1	12	15	1	40	75	12	1	●
DAU10-RS3-12-15-2	12	15	2	40	75	12	1	○
DAU10-RS3-16-15-0.2	16	15	0.2	45	100	16	1	●
DAU10-RS3-16-15-0.5	16	15	0.5	45	100	16	1	●
DAU10-RS3-16-15-1	16	15	1	45	100	16	1	●
DAU10-RS3-16-15-2	16	15	2	45	100	16	1	○
DAU10-RS3-16-15-3	16	15	3	45	100	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤20	±0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.656

RGS20-S2

Средняя серия

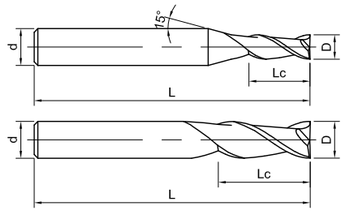


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 40° Helix | L Square | L | U

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-S2-0.4-0.8	0.4	0.8	50	4	1	○
RGS20-S2-0.8-2	0.8	2	50	4	1	●
RGS20-S2-1-3	1	3	50	4	1	●
RGS20-S2-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RGS20-S2-2-6	2	6	50	4	1	●
RGS20-S2-2-8	2	8	75	4	1	○
RGS20-S2-3-9	3	9	50	4	1	●
RGS20-S2-3-12	3	12	75	4	1	●
RGS20-S2-3-9-6	3	9	50	6	1	○
RGS20-S2-4-11	4	11	50	4	2	●
RGS20-S2-4-16	4	16	75	4	2	○
RGS20-S2-4-11-6	4	11	50	6	1	○
RGS20-S2-5-13	5	13	50	6	1	○
RGS20-S2-5-20	5	20	100	6	1	○
RGS20-S2-6-16	6	16	50	6	2	○
RGS20-S2-6-25	6	25	100	6	2	○
RGS20-S2-8-20	8	20	60	8	2	●
RGS20-S2-10-25	10	25	75	10	2	○
RGS20-S2-12-30	12	30	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.657

B Монолитные твердосплавные фрезы

RGS20-SN2

С обнижением

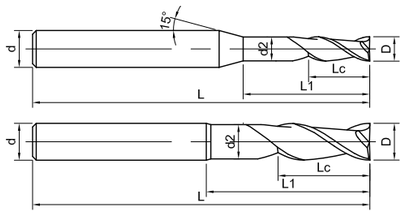


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 40° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-SN2-1-5	1	3	0.95	5	50	4	1	●
RGS20-SN2-1-6	1	3	0.96	6	50	4	2	●
RGS20-SN2-1-20	1	3	0.95	20	60	4	1	●
RGS20-SN2-1.5-10	1.5	6	1.44	10	50	4	1	●
RGS20-SN2-1.5-20	1.5	6	1.44	20	60	4	1	●
RGS20-SN2-2-15	2	8	1.92	15	50	4	1	●
RGS20-SN2-2-20	2	8	1.92	20	50	4	1	○
RGS20-SN2-2-30	2	8	1.92	30	75	4	1	●
RGS20-SN2-3-15	3	12	2.9	15	50	4	1	●
RGS20-SN2-3-30	3	12	2.9	30	75	4	1	●
RGS20-SN2-4-20	4	16	3.9	20	50	4	2	●
RGS20-SN2-4-25	4	16	3.9	25	75	4	2	●
RGS20-SN2-4-40	4	16	3.9	40	75	4	2	●
RGS20-SN2-5-30	5	20	4.9	30	75	6	1	○
RGS20-SN2-6-30	6	24	5.9	30	75	6	2	○
RGS20-SN2-6-40	6	24	5.9	40	75	6	2	●
RGS20-SN2-8-40	8	25	7.9	40	100	8	2	○
RGS20-SN2-10-40	10	25	9.8	40	100	10	2	●
RGS20-SN2-12-40	12	25	11.8	40	100	12	2	○
RGS20-SN2-12-60	12	25	11.8	60	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.657

RGS20-S3

Средняя серия

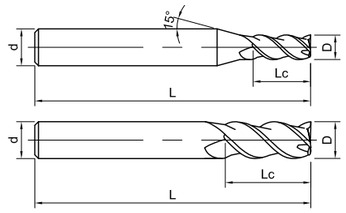


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 3 | U-DIA | 40° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-S3-1-3	1	3	50	4	1	○
RGS20-S3-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RGS20-S3-1.5-6	1.5	6	60	4	1	○
RGS20-S3-2-6	2	6	50	4	1	●
RGS20-S3-2-10	2	10	60	4	1	●
RGS20-S3-3-9	3	9	50	4	1	●
RGS20-S3-3-15	3	15	60	4	1	●
RGS20-S3-3-9-6	3	9	50	6	1	○
RGS20-S3-4-11	4	11	50	4	2	●
RGS20-S3-4-20	4	20	75	4	2	○
RGS20-S3-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RGS20-S3-5-13	5	13	50	6	1	○
RGS20-S3-6-16	6	16	50	6	2	●
RGS20-S3-6-18	6	18	75	6	2	○
RGS20-S3-6-25	6	25	100	6	2	○
RGS20-S3-8-20	8	20	60	8	2	●
RGS20-S3-8-35	8	35	100	8	2	○
RGS20-S3-10-25	10	25	75	10	2	●
RGS20-S3-10-40	10	40	100	10	2	○
RGS20-S3-12-30	12	30	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.657

RGS20-S4

Средняя серия

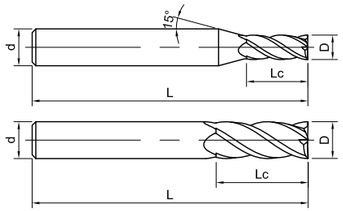


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | U-DIA | 40° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RGS20-S4-2-10	2	10	60	4	1	●
RGS20-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RGS20-S4-3-15	3	15	60	4	1	●
RGS20-S4-3-9-6	3	9	50	6	1	○
RGS20-S4-4-11	4	11	50	4	2	●
RGS20-S4-4-20	4	20	75	4	2	●
RGS20-S4-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RGS20-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RGS20-S4-6-16	6	16	50	6	2	●
RGS20-S4-6-25	6	25	100	6	2	●
RGS20-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RGS20-S4-8-25	8	25	100	8	2	●
RGS20-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RGS20-S4-10-40	10	40	100	10	2	○
RGS20-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RGS20-S4-12-45	12	45	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.657

RGS20-R4

Средняя серия

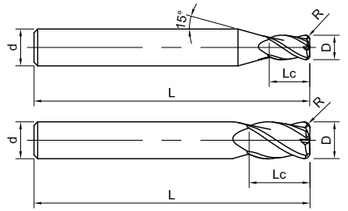


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | U-DIA | 40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RGS20-R4-2-3.5-0.2	2	3.5	0.2	50	4	1	○
RGS20-R4-2-3.5-0.5	2	3.5	0.5	60	4	1	○
RGS20-R4-3-4-0.2	3	4	0.2	50	4	1	●
RGS20-R4-3-4-0.5	3	4	0.5	75	4	1	●
RGS20-R4-3-4-1	3	4	1	75	4	1	●
RGS20-R4-4-6-0.2	4	6	0.2	50	4	2	●
RGS20-R4-4-6-1	4	6	1	50	4	2	●
RGS20-R4-5-7-0.3	5	7	0.3	50	6	1	○
RGS20-R4-6-9-0.5	6	9	0.5	50	6	2	●
RGS20-R4-6-9-1	6	9	1	50	6	2	○
RGS20-R4-8-12-0.5	8	12	0.5	60	8	2	○
RGS20-R4-8-12-1	8	12	1	60	8	2	○
RGS20-R4-10-15-0.5	10	15	0.5	75	10	2	○
RGS20-R4-10-15-1	10	15	1	75	10	2	○
RGS20-R4-12-18-0.5	12	18	0.5	75	12	2	○
RGS20-R4-12-18-1	12	18	1	75	12	2	○
RGS20-R4-16-36-1	16	36	1	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.657

RGS20-RN4

С обнижением

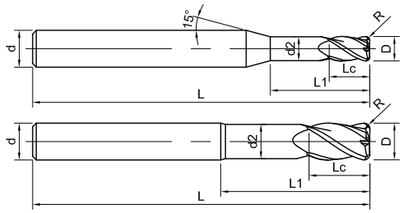


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | U-DIA | 40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-RN4-2-6-0.2	2	3.5	0.2	1.92	6	50	4	1	●
RGS20-RN4-2-30-0.3	2	3.5	0.3	1.92	30	60	4	1	●
RGS20-RN4-2-30-0.5	2	3.5	0.5	1.92	30	60	4	1	●
RGS20-RN4-3-10-0.2	3	4	0.2	2.9	10	50	4	1	●
RGS20-RN4-3-20-0.3	3	4	0.3	2.9	20	50	4	1	○
RGS20-RN4-3-20-0.5	3	4	0.5	2.9	20	75	4	1	○
RGS20-RN4-3-20-1	3	4	1	2.9	20	75	4	1	●
RGS20-RN4-4-20-0.2	4	6	0.2	3.9	20	75	4	2	●
RGS20-RN4-4-20-0.5	4	6	0.5	3.9	20	50	4	2	●
RGS20-RN4-4-20-1	4	6	1	3.9	20	50	4	2	●
RGS20-RN4-6-25-0.5	6	9	0.5	5.9	25	75	6	2	●
RGS20-RN4-6-25-1	6	9	1	5.9	25	75	6	2	●
RGS20-RN4-8-30-0.5	8	12	0.5	7.9	30	100	8	2	●
RGS20-RN4-8-30-1	8	12	1	7.9	30	100	8	2	●
RGS20-RN4-10-45-0.5	10	15	0.5	9.8	45	100	10	2	●
RGS20-RN4-10-35-1	10	15	1	9.8	35	100	10	2	●
RGS20-RN4-12-40-0.5	12	18	0.5	11.8	40	100	12	2	●
RGS20-RN4-12-40-1	12	18	1	11.8	40	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.657

RGS20-B2

Средняя серия

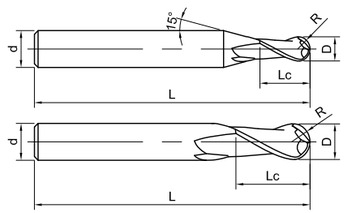


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RGS20-B2-0.5-2	0.5	0.25	2	50	4	1	●
RGS20-B2-0.6-2	0.6	0.3	2	50	4	1	●
RGS20-B2-0.8-3	0.8	0.4	3	50	4	1	○
RGS20-B2-1-2	1	0.5	2	50	4	1	●
RGS20-B2-1.5-3	1.5	0.75	3	50	4	1	●
RGS20-B2-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RGS20-B2-2-6	2	1	6	60	4	1	●
RGS20-B2-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RGS20-B2-3-8	3	1.5	8	60	4	1	●
RGS20-B2-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RGS20-B2-4-16	4	2	16	60	4	2	●
RGS20-B2-5-10	5	2.5	10	50	6	1	○
RGS20-B2-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RGS20-B2-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RGS20-B2-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RGS20-B2-12-22	12	6	22	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
R<3	0 -0.02
3≤R≤6	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RGS20-BN2

С обнижением

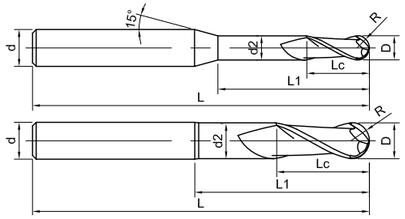


Рис. 1



Рис. 2

SHANK h6 | 2 | U-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-BN2-0.5-8	0.5	0.25	2	0.45	8	50	4	1	○
RGS20-BN2-1-10	1	0.5	3	0.95	10	50	4	1	●
RGS20-BN2-1-15	1	0.5	3	0.95	15	60	4	1	●
RGS20-BN2-1-20	1	0.5	3	0.95	20	60	4	1	●
RGS20-BN2-1.5-15	1.5	0.75	3	1.44	15	50	4	1	●
RGS20-BN2-2-15	2	1	6	1.95	15	75	4	1	●
RGS20-BN2-2-20	2	1	4	1.92	20	75	4	1	●
RGS20-BN2-2-30	2	1	6	1.92	30	75	4	1	●
RGS20-BN2-3-15	3	1.5	6	2.9	15	50	4	1	●
RGS20-BN2-3-20	3	1.5	6	2.9	20	75	4	1	●
RGS20-BN2-4-12	4	2	8	3.9	12	60	4	2	●
RGS20-BN2-4-20	4	2	8	3.9	20	60	4	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
R<3	0 -0.02
3≤R≤6	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RGS20-BN2

С обнижением

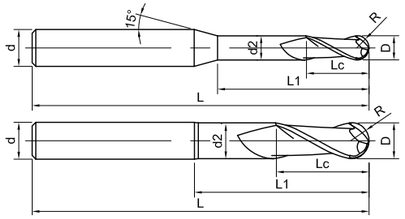


Рис. 1



Рис. 2

SHANK h6 | 2 | U-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-BN2-6-18	6	3	12	5.9	18	75	6	2	○
RGS20-BN2-6-25	6	3	16	5.9	25	75	6	2	○
RGS20-BN2-6-30	6	3	12	5.9	30	75	6	2	●
RGS20-BN2-8-24	8	4	14	7.9	24	100	8	2	○
RGS20-BN2-8-30	8	4	20	7.9	30	100	8	2	○
RGS20-BN2-8-40	8	4	14	7.9	40	100	8	2	○
RGS20-BN2-10-30	10	5	18	9.8	30	100	10	2	●
RGS20-BN2-10-40	10	5	22	9.8	40	100	10	2	○
RGS20-BN2-10-50	10	5	18	9.8	50	100	10	2	○
RGS20-BN2-12-35	12	6	22	11.8	35	100	12	2	○
RGS20-BN2-12-50	12	6	22	11.8	50	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
R<3	0 -0.02
3≤R≤6	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
				○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RGS20-M-RN4

С обнижением

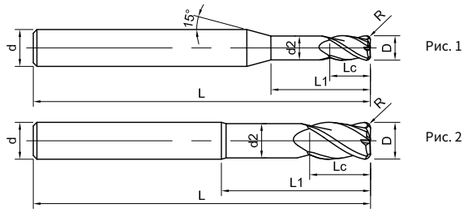


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | N-DIA | 40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-M-RN4-1-6-0.1	1	2	0.1	0.96	6	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-2-6-0.15	2	3.5	0.15	1.92	6	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-2-12-0.15	2	3.5	0.15	1.92	12	50	4	1	○
RGS20-M-RN4-2-6-0.2	2	3.5	0.2	1.92	6	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-2-12-0.2	2	3.5	0.2	1.92	12	50	4	1	○
RGS20-M-RN4-2-6-0.3	2	3.5	0.3	1.92	6	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-2-12-0.3	2	3.5	0.3	1.92	12	50	4	1	○
RGS20-M-RN4-3-10-0.15	3	4	0.15	2.9	10	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-3-10-0.2	3	4	0.2	2.9	10	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-3-15-0.2	3	4	0.2	2.9	15	50	4	1	○
RGS20-M-RN4-3-10-0.5	3	4	0.5	2.9	10	50	4	1	●
RGS20-M-RN4-4-10-0.2	4	6	0.2	3.9	10	50	4	2	●
RGS20-M-RN4-4-15-0.5	4	6	0.5	3.9	15	50	4	2	●
RGS20-M-RN4-4-10-1	4	6	1	3.9	10	50	4	2	●
RGS20-M-RN4-6-25-0.5	6	9	0.5	5.9	25	50	6	2	○
RGS20-M-RN4-6-25-1	6	9	1	5.9	25	50	6	2	○
RGS20-M-RN4-6-20-1.5	6	15	1.5	5.9	20	50	6	2	○
RGS20-M-RN4-6-20-2	6	15	2	5.9	20	50	6	2	○
RGS20-M-RN4-8-30-1	8	10	1	7.9	30	60	8	2	○
RGS20-M-RN4-10-35-0.5	10	15	0.5	9.8	35	75	10	2	●
RGS20-M-RN4-10-45-1	10	15	1	9.8	45	75	10	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤4	0 -0.010
D>4	0 -0.015

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
						◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RGS20-M-B2

Средняя серия

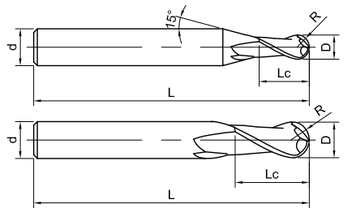


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RGS20-M-B2-0.4-1.5	0.4	0.2	1.5	50	4	1	●
RGS20-M-B2-0.5-2	0.5	0.25	2	50	4	1	●
RGS20-M-B2-0.6-2	0.6	0.3	2	50	4	1	●
RGS20-M-B2-0.8-3	0.8	0.4	3	50	4	1	●
RGS20-M-B2-1-3	1	0.5	3	50	4	1	●
RGS20-M-B2-1.5-5	1.5	0.75	5	50	4	1	●
RGS20-M-B2-2-6	2	1	6	50	4	1	○
RGS20-M-B2-3-8	3	1.5	8	50	4	1	●
RGS20-M-B2-4-16	4	2	16	50	4	2	●
RGS20-M-B2-5-16	5	2.5	16	50	6	1	●
RGS20-M-B2-6-16	6	3	16	50	6	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤0.4	±0.003
R>0.4	±0.005

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
						◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RGS20-M-BN2

С обнижением

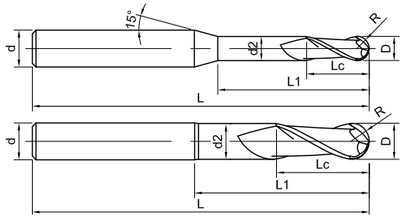


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RGS20-M-BN2-0.5-8	0.5	0.25	2	0.46	8	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-0.6-10	0.6	0.3	2	0.55	10	50	4	1	○
RGS20-M-BN2-0.8-15	0.8	0.4	3	0.75	15	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-1-2.5	1	0.5	1.5	0.95	2.5	45	4	1	●
RGS20-M-BN2-1-7	1	0.5	3	0.95	7	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-1-10	1	0.5	3	0.95	10	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-1-15	1	0.5	3	0.95	15	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-2-5	2	1	3	1.92	5	45	4	1	●
RGS20-M-BN2-2-8	2	1	3	1.95	8	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-2-10	2	1	6	1.92	10	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-3-15	3	1.5	8	2.90	15	50	4	1	●
RGS20-M-BN2-4-25	4	2	8	3.90	25	50	4	2	●
RGS20-M-BN2-6-25	6	3	16	5.90	25	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤0,4	±0.003
R>0,4	±0.005

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Графит
						◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.658

RTU21-S4

Средняя серия

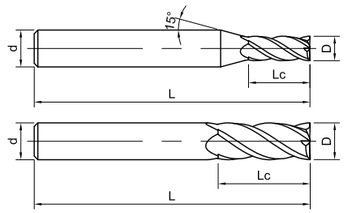


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RTU21-S4-1-3	1	3	50	4	1	○
RTU21-S4-1.5-4	1.5	4	50	4	1	○
RTU21-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RTU21-S4-2.5-6	2.5	6	50	4	1	●
RTU21-S4-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RTU21-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RTU21-S4-3.5-10	3.5	10	50	4	1	●
RTU21-S4-4-11	4	11	50	4	2	●
RTU21-S4-4.5-11	4.5	11	50	6	1	○
RTU21-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RTU21-S4-6-16	6	16	50	6	2	●
RTU21-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RTU21-S4-10-25	10	25	72	10	2	●
RTU21-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RTU21-S4-14-32	14	32	80	14	2	●
RTU21-S4-16-36	16	36	100	16	2	●
RTU21-S4-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

RTU21-R4

Средняя серия

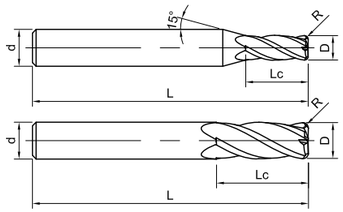


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTU21-R4-2-6-0.2	2	0.2	6	50	4	1	●
RTU21-R4-3-9-0.2	3	0.2	9	50	4	1	○
RTU21-R4-3-9-0.3	3	0.3	9	50	4	1	●
RTU21-R4-3-9-0.5	3	0.5	9	50	4	1	●
RTU21-R4-4-11-0.3	4	0.3	11	50	4	2	●
RTU21-R4-4-11-0.5	4	0.5	11	50	4	2	●
RTU21-R4-4-11-1	4	1	11	50	4	2	●
RTU21-R4-5-13-0.5	5	0.5	13	50	6	1	●
RTU21-R4-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	2	●
RTU21-R4-6-16-1	6	1	16	50	6	2	●
RTU21-R4-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	2	●
RTU21-R4-8-20-1	8	1	20	60	8	2	●
RTU21-R4-10-25-0.2	10	0.2	25	72	10	2	○
RTU21-R4-10-25-0.5	10	0.5	25	72	10	2	●
RTU21-R4-10-25-1	10	1	25	72	10	2	●
RTU21-R4-10-25-1.5	10	1.5	25	72	10	2	○
RTU21-R4-10-25-2	10	2	25	72	10	2	●
RTU21-R4-10-25-3	10	3	25	72	10	2	●
RTU21-R4-12-30-0.5	12	0.5	30	75	12	2	●
RTU21-R4-12-30-1	12	1	30	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

RTU21-R4

Средняя серия

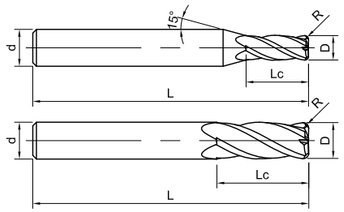


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTU21-R4-12-30-2	12	2	30	75	12	2	●
RTU21-R4-12-30-3	12	3	30	75	12	2	●
RTU21-R4-16-36-0.5	16	0.5	36	100	16	2	●
RTU21-R4-16-36-1	16	1	36	100	16	2	●
RTU21-R4-16-36-2	16	2	36	100	16	2	●
RTU21-R4-16-36-3	16	3	36	100	16	2	●
RTU21-R4-16-36-4	16	4	36	100	16	2	●
RTU21-R4-16-36-5	16	5	36	100	16	2	●
RTU21-R4-20-45-0.5	20	0.5	45	100	20	2	●
RTU21-R4-20-45-1	20	1	45	100	20	2	●
RTU21-R4-20-45-2	20	2	45	100	20	2	●
RTU21-R4-20-45-3	20	3	45	100	20	2	●
RTU21-R4-20-45-4	20	4	45	100	20	2	○
RTU21-R4-20-45-5	20	5	45	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

B Монолитные твердосплавные фрезы

RTU21-RN4

С обнижением

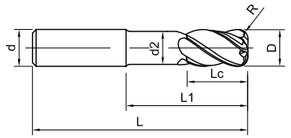


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RTU21-RN4-6-18-0.5	6	0.5	12	18	5.4	60	6	1	●
RTU21-RN4-6-18-1	6	1	12	18	5.4	60	6	1	●
RTU21-RN4-8-25-0.5	8	0.5	16	25	7.4	75	8	1	●
RTU21-RN4-8-25-1	8	1	16	25	7.4	75	8	1	●
RTU21-RN4-10-30-0.5	10	0.5	20	30	9.4	75	10	1	●
RTU21-RN4-10-50-0.5	10	0.5	30	50	9.4	90	10	1	●
RTU21-RN4-10-30-1	10	1	20	30	9.4	75	10	1	●
RTU21-RN4-10-50-1	10	1	30	50	9.4	90	10	1	●
RTU21-RN4-10-30-2	10	2	20	30	9.4	75	10	1	●
RTU21-RN4-10-50-2	10	2	30	50	9.4	90	10	1	●
RTU21-RN4-10-30-3	10	3	20	30	9.4	75	10	1	●
RTU21-RN4-10-50-3	10	3	30	50	9.4	90	10	1	●
RTU21-RN4-10-60-3	10	3	30	60	9.4	100	10	1	●
RTU21-RN4-10-40-3	10	3	30	40	9.4	90	10	1	●
RTU21-RN4-12-40-0.5	12	0.5	24	40	11.4	90	12	1	●
RTU21-RN4-12-50-0.5	12	0.5	24	50	11.4	100	12	1	●
RTU21-RN4-12-40-1	12	1	24	40	11.4	90	12	1	●
RTU21-RN4-12-50-1	12	1	24	50	11.4	100	12	1	●
RTU21-RN4-12-40-2	12	2	24	40	11.4	90	12	1	●
RTU21-RN4-12-50-2	12	2	24	50	11.4	100	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

RTU21-RN4

С обнижением

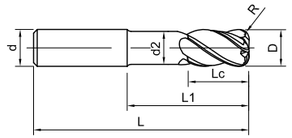


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RTU21-RN4-12-40-3	12	3	24	40	11.4	90	12	1	●
RTU21-RN4-12-50-3	12	3	36	50	11.4	100	12	1	●
RTU21-RN4-12-60-3	12	3	36	60	11.4	110	12	1	●
RTU21-RN4-16-50-0.5	16	0.5	32	50	15.4	100	16	1	●
RTU21-RN4-16-60-0.5	16	0.5	32	60	15.4	110	16	1	●
RTU21-RN4-16-50-1	16	1	32	50	15.4	100	16	1	●
RTU21-RN4-16-70-1	16	1	32	70	15.4	120	16	1	●
RTU21-RN4-16-80-1	16	1	32	80	15.4	130	16	1	○
RTU21-RN4-16-60-1	16	1	32	60	15.4	110	16	1	●
RTU21-RN4-16-50-2	16	2	32	50	15.4	100	16	1	●
RTU21-RN4-16-60-2	16	2	32	60	15.4	110	16	1	●
RTU21-RN4-16-50-3	16	3	32	50	15.4	100	16	1	●
RTU21-RN4-16-70-3	16	3	32	70	15.4	120	16	1	●
RTU21-RN4-16-80-3	16	3	32	80	15.4	130	16	1	●
RTU21-RN4-16-60-3	16	3	32	60	15.4	110	16	1	●
RTU21-RN4-16-50-4	16	4	32	50	15.4	100	16	1	○
RTU21-RN4-16-60-4	16	4	32	60	15.4	110	16	1	○
RTU21-RN4-16-50-5	16	5	32	50	15.4	100	16	1	●
RTU21-RN4-16-60-5	16	5	32	60	15.4	110	16	1	●
RTU21-RN4-16-70-5	16	5	32	70	15.4	120	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

Монолитные твердосплавные фрезы

B

RTU21-RN4

С обнижением

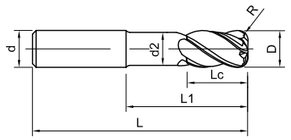


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTU21-RN4-16-80-5	16	5	32	80	15.4	130	16	1	●
RTU21-RN4-20-60-0.5	20	0.5	40	60	19.4	110	20	1	●
RTU21-RN4-20-80-0.5	20	0.5	40	80	19.4	130	20	1	○
RTU21-RN4-20-60-1	20	1	40	60	19.4	110	20	1	●
RTU21-RN4-20-80-1	20	1	40	80	19.4	130	20	1	○
RTU21-RN4-20-70-1	20	1	40	70	19.4	120	20	1	●
RTU21-RN4-20-100-1	20	1	40	100	19.4	150	20	1	●
RTU21-RN4-20-60-2	20	2	40	60	19.4	110	20	1	●
RTU21-RN4-20-80-2	20	2	40	80	19.4	130	20	1	●
RTU21-RN4-20-60-3	20	3	40	60	19.4	110	20	1	●
RTU21-RN4-20-80-3	20	3	40	80	19.4	130	20	1	●
RTU21-RN4-20-100-3	20	3	40	100	19.4	150	20	1	●
RTU21-RN4-20-70-3	20	3	40	70	19.4	120	20	1	●
RTU21-RN4-20-60-4	20	4	40	60	19.4	110	20	1	●
RTU21-RN4-20-80-4	20	4	40	80	19.4	130	20	1	●
RTU21-RN4-20-60-5	20	5	40	60	19.4	110	20	1	●
RTU21-RN4-20-80-5	20	5	40	80	19.4	130	20	1	○
RTU21-RN4-20-100-5	20	5	40	100	19.4	150	20	1	○
RTU21-RN4-20-70-5	20	5	40	70	19.4	120	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

RTU21-RL5

Удлиненная режущая часть

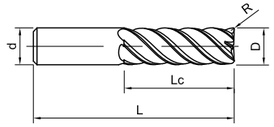


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTU21-RL5-16-48-0.5	16	0.5	48	100	16	1	●
RTU21-RL5-16-80-0.5	16	0.5	80	130	16	1	●
RTU21-RL5-20-60-0.5	20	0.5	60	110	20	1	●
RTU21-RL5-20-100-0.5	20	0.5	100	150	20	1	●
RTU21-RL5-25-75-0.5	25	0.5	75	155	25	1	○
RTU21-RL5-25-125-0.5	25	0.5	125	205	25	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

RTU21-B4

Средняя серия

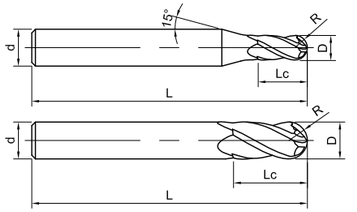


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTU21-B4-2-4	2	1	4	50	6	1	●
RTU21-B4-3-6	3	1.5	6	50	6	1	●
RTU21-B4-4-8	4	2	8	50	6	1	●
RTU21-B4-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RTU21-B4-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RTU21-B4-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RTU21-B4-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RTU21-B4-12-22	12	6	22	75	12	2	●
RTU21-B4-16-30	16	8	30	100	16	2	●
RTU21-B4-20-38	20	10	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R<3	±0.010
3≤R≤6	±0.015
R<6	±0.020

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	◎	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.659

RTP30-S4 NEW

Средняя серия

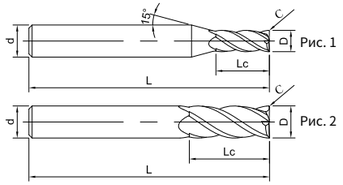


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	C	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-S4-1-3	1	-	3	50	4	1	●
RTP30-S4-1.5-4	1.5	-	4	50	4	1	●
RTP30-S4-2-6	2	0.02	6	50	4	1	●
RTP30-S4-2.5-6	2.5	0.02	6	50	4	1	●
RTP30-S4-3-9	3	0.03	9	50	4	1	●
RTP30-S4-3.5-10	3.5	0.03	10	50	4	1	○
RTP30-S4-4-11	4	0.04	11	50	4	2	●
RTP30-S4-4.5-11	4.5	0.04	11	50	6	1	○
RTP30-S4-5-13	5	0.05	13	50	6	1	●
RTP30-S4-6-16	6	0.06	16	50	6	2	●
RTP30-S4-8-20	8	0.08	20	60	8	2	●
RTP30-S4-10-25	10	0.10	25	75	10	2	●
RTP30-S4-12-30	12	0.10	30	75	12	2	●
RTP30-S4-14-32	14	0.10	32	80	14	2	○
RTP30-S4-16-36	16	0.10	36	100	16	2	●
RTP30-S4-20-45	20	0.10	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-R4 NEW

Средняя серия

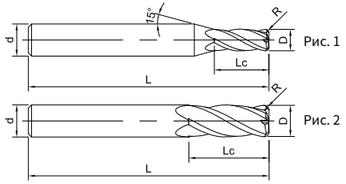


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-R4-2-6-0.2	2	0.2	6	50	4	1	●
RTP30-R4-3-9-0.3	3	0.3	9	50	4	1	●
RTP30-R4-3-9-0.5	3	0.5	9	50	4	1	●
RTP30-R4-4-11-0.3	4	0.3	11	50	4	2	●
RTP30-R4-4-11-0.5	4	0.5	11	50	4	2	●
RTP30-R4-4-11-1	4	1	11	50	4	2	●
RTP30-R4-5-13-0.5	5	0.5	13	50	6	1	●
RTP30-R4-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	2	●
RTP30-R4-6-16-1	6	1	16	50	6	2	●
RTP30-R4-8-20-0.2	8	0.2	20	60	8	2	●
RTP30-R4-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	2	●
RTP30-R4-8-20-1	8	1	20	60	8	2	●
RTP30-R4-10-25-0.2	10	0.2	25	75	10	2	○
RTP30-R4-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	2	●
RTP30-R4-10-25-1	10	1	25	75	10	2	●
RTP30-R4-10-25-2	10	2	25	75	10	2	●
RTP30-R4-10-25-3	10	3	25	75	10	2	●
RTP30-R4-12-30-0.2	12	0.2	30	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-R4 NEW

Средняя серия

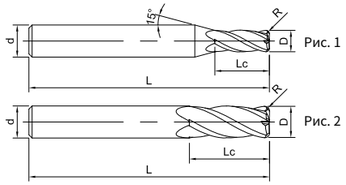


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-R4-12-30-0.5	12	0.5	30	75	12	2	●
RTP30-R4-12-30-1	12	1	30	75	12	2	●
RTP30-R4-12-30-2	12	2	30	75	12	2	●
RTP30-R4-12-30-3	12	3	30	75	12	2	●
RTP30-R4-16-36-0.2	16	0.2	36	100	16	2	○
RTP30-R4-16-36-0.5	16	0.5	36	100	16	2	●
RTP30-R4-16-36-1	16	1	36	100	16	2	●
RTP30-R4-16-36-2	16	2	36	100	16	2	●
RTP30-R4-16-36-3	16	3	36	100	16	2	●
RTP30-R4-16-36-4	16	4	36	100	16	2	●
RTP30-R4-16-36-5	16	5	36	100	16	2	●
RTP30-R4-20-45-0.2	20	0.2	45	100	20	2	○
RTP30-R4-20-45-0.5	20	0.5	45	100	20	2	●
RTP30-R4-20-45-1	20	1	45	100	20	2	●
RTP30-R4-20-45-2	20	2	45	100	20	2	●
RTP30-R4-20-45-3	20	3	45	100	20	2	●
RTP30-R4-20-45-4	20	4	45	100	20	2	○
RTP30-R4-20-45-5	20	5	45	100	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH4 NEW

Удлиненный хвостовик

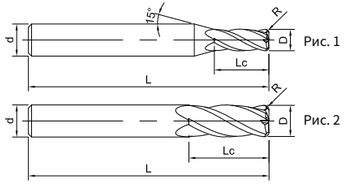


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RH4-6-16-0.5	6	0.5	16	75	6	2	●
RTP30-RH4-6-16-1	6	1	16	75	6	2	●
RTP30-RH4-8-20-0.2	8	0.2	20	75	8	2	●
RTP30-RH4-8-20-0.5	8	0.5	20	75	8	2	●
RTP30-RH4-8-20-1	8	1	20	75	8	2	●
RTP30-RH4-10-30-0.2	10	0.2	30	100	10	2	○
RTP30-RH4-10-30-0.5	10	0.5	30	100	10	2	●
RTP30-RH4-10-30-1	10	1	30	100	10	2	●
RTP30-RH4-10-30-2	10	2	30	100	10	2	●
RTP30-RH4-10-30-3	10	3	30	100	10	2	●
RTP30-RH4-12-30-0.2A	12	0.2	30	100	12	2	○
RTP30-RH4-12-30-0.2B	12	0.2	30	120	12	2	○
RTP30-RH4-12-30-0.5A	12	0.5	30	100	12	2	○
RTP30-RH4-12-30-0.5B	12	0.5	30	120	12	2	●
RTP30-RH4-12-30-1A	12	1	30	100	12	2	○
RTP30-RH4-12-30-1B	12	1	30	120	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH4 NEW

Удлиненный хвостовик

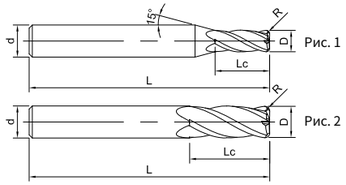


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RH4-12-30-2A	12	2	30	100	12	2	○
RTP30-RH4-12-30-2B	12	2	30	120	12	2	●
RTP30-RH4-12-30-3A	12	3	30	100	12	2	○
RTP30-RH4-12-30-3B	12	3	30	120	12	2	●
RTP30-RH4-16-40-0.2	16	0.2	40	150	16	2	○
RTP30-RH4-16-50-0.2	16	0.2	50	200	16	2	○
RTP30-RH4-16-40-0.5	16	0.5	40	150	16	2	●
RTP30-RH4-16-50-0.5	16	0.5	50	200	16	2	○
RTP30-RH4-16-40-1	16	1	40	150	16	2	●
RTP30-RH4-16-50-1	16	1	50	200	16	2	○
RTP30-RH4-16-40-2	16	2	40	150	16	2	●
RTP30-RH4-16-50-2	16	2	50	200	16	2	○
RTP30-RH4-16-40-3	16	3	40	150	16	2	●
RTP30-RH4-16-50-3	16	3	50	200	16	2	○
RTP30-RH4-16-40-4	16	4	40	150	16	2	○
RTP30-RH4-16-50-4	16	4	50	200	16	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH4 NEW

Удлиненный хвостовик

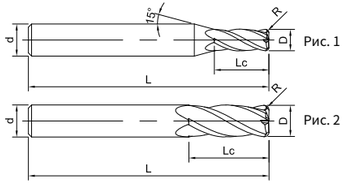


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RH4-16-40-5	16	5	40	150	16	2	○
RTP30-RH4-16-50-5	16	5	50	200	16	2	○
RTP30-RH4-20-50-0.2A	20	0.2	50	150	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-0.2B	20	0.2	50	200	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-0.5A	20	0.5	50	150	20	2	●
RTP30-RH4-20-50-0.5B	20	0.5	50	200	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-1A	20	1	50	150	20	2	●
RTP30-RH4-20-50-1B	20	1	50	200	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-2A	20	2	50	150	20	2	●
RTP30-RH4-20-50-2B	20	2	50	200	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-3A	20	3	50	150	20	2	●
RTP30-RH4-20-50-3B	20	3	50	200	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-4A	20	4	50	150	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-4B	20	4	50	200	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-5A	20	5	50	150	20	2	○
RTP30-RH4-20-50-5B	20	5	50	200	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN4 NEW

С обнижением

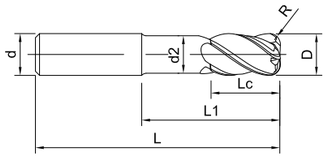


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | RSR1715 | 40°/42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN4-6-18-0.5	6	0.5	12	18	5.4	60	6	1	○
RTP30-RN4-6-18-1	6	1	12	18	5.4	60	6	1	○
RTP30-RN4-8-25-0.5	8	0.5	16	25	7.4	75	8	1	●
RTP30-RN4-8-25-1	8	1	16	25	7.4	75	8	1	●
RTP30-RN4-10-30-0.5	10	0.5	20	30	9.4	75	10	1	○
RTP30-RN4-10-50-0.5	10	0.5	30	50	9.4	90	10	1	○
RTP30-RN4-10-30-1	10	1	20	30	9.4	75	10	1	○
RTP30-RN4-10-50-1	10	1	30	50	9.4	90	10	1	○
RTP30-RN4-10-30-2	10	2	20	30	9.4	75	10	1	○
RTP30-RN4-10-50-2	10	2	30	50	9.4	90	10	1	○
RTP30-RN4-10-30-3	10	3	20	30	9.4	75	10	1	●
RTP30-RN4-10-40-3	10	3	30	40	9.4	90	10	1	●
RTP30-RN4-10-50-3	10	3	30	50	9.4	90	10	1	●
RTP30-RN4-10-60-3	10	3	30	60	9.4	100	10	1	●
RTP30-RN4-12-40-0.5	12	0.5	24	40	11.4	90	12	1	○
RTP30-RN4-12-50-0.5	12	0.5	24	50	11.4	100	12	1	○
RTP30-RN4-12-40-1	12	1	24	40	11.4	90	12	1	○
RTP30-RN4-12-50-1	12	1	24	50	11.4	100	12	1	○
RTP30-RN4-12-60-1	12	1	36	60	11.4	110	12	1	○
RTP30-RN4-12-40-2	12	2	24	40	11.4	90	12	1	○
RTP30-RN4-12-50-2	12	2	24	50	11.4	100	12	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN4 NEW

С обнижением

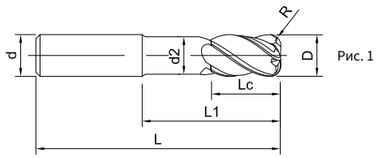


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN4-12-40-3	12	3	24	40	11.4	90	12	1	●
RTP30-RN4-12-50-3	12	3	36	50	11.4	100	12	1	●
RTP30-RN4-12-60-3	12	3	36	60	11.4	110	12	1	●
RTP30-RN4-16-50-0.5	16	0.5	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN4-16-60-0.5	16	0.5	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN4-16-70-0.5	16	0.5	32	70	15.4	120	16	1	○
RTP30-RN4-16-80-0.5	16	0.5	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN4-16-50-1	16	1	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN4-16-60-1	16	1	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN4-16-70-1	16	1	32	70	15.4	120	16	1	○
RTP30-RN4-16-80-1	16	1	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN4-16-50-2	16	2	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN4-16-60-2	16	2	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN4-16-50-3	16	3	32	50	15.4	100	16	1	●
RTP30-RN4-16-60-3	16	3	32	60	15.4	110	16	1	●
RTP30-RN4-16-70-3	16	3	32	70	15.4	120	16	1	●
RTP30-RN4-16-80-3	16	3	32	80	15.4	130	16	1	●
RTP30-RN4-16-50-4	16	4	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN4-16-60-4	16	4	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN4-16-70-4	16	4	32	70	15.4	120	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN4 NEW

С обнижением

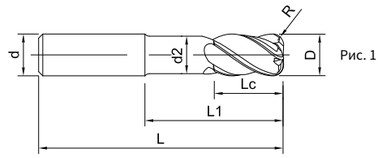


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN4-16-80-4	16	4	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN4-16-50-5	16	5	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN4-16-60-5	16	5	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN4-16-70-5	16	5	32	70	15.4	120	16	1	○
RTP30-RN4-16-80-5	16	5	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN4-20-60-0.5	20	0.5	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN4-20-70-0.5	20	0.5	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN4-20-80-0.5	20	0.5	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN4-20-100-0.5	20	0.5	40	100	19.4	150	20	1	○
RTP30-RN4-20-60-1	20	1	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN4-20-70-1	20	1	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN4-20-80-1	20	1	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN4-20-100-1	20	1	40	100	19.4	150	20	1	○
RTP30-RN4-20-60-2	20	2	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN4-20-80-2	20	2	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN4-20-60-3	20	3	40	60	19.4	110	20	1	●
RTP30-RN4-20-70-3	20	3	40	70	19.4	120	20	1	●
RTP30-RN4-20-80-3	20	3	40	80	19.4	130	20	1	●
RTP30-RN4-20-100-3	20	3	40	100	19.4	150	20	1	●
RTP30-RN4-20-60-4	20	4	40	60	19.4	110	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN4 NEW

С обнижением

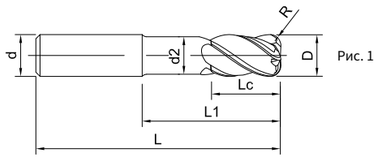


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN4-20-70-4	20	4	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN4-20-80-4	20	4	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN4-20-100-4	20	4	40	100	19.4	150	20	1	○
RTP30-RN4-20-60-5	20	5	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN4-20-70-5	20	5	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN4-20-80-5	20	5	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN4-20-100-5	20	5	40	100	19.4	150	20	1	○
RTP30-RN4-25-80-0.5	25	0.5	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN4-25-80-1	25	1	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN4-25-100-1	25	1	50	100	24.4	160	25	1	○
RTP30-RN4-25-80-2	25	2	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN4-25-80-3	25	3	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN4-25-100-3	25	3	50	100	24.4	160	25	1	○
RTP30-RN4-25-120-3	25	3	50	120	24.4	180	25	1	○
RTP30-RN4-25-80-4	25	4	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN4-25-80-5	25	5	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN4-25-100-5	25	5	50	100	24.4	160	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-R5 NEW

Средняя серия

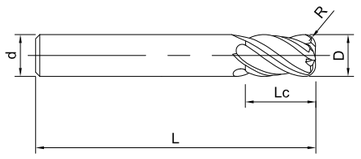


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-R5-6-16-0.2	6	0.2	16	50	6	1	●
RTP30-R5-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	1	●
RTP30-R5-6-16-1	6	1	16	50	6	1	●
RTP30-R5-8-20-0.2	8	0.2	20	60	8	1	●
RTP30-R5-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	1	●
RTP30-R5-8-20-1	8	1	20	60	8	1	●
RTP30-R5-10-25-0.2	10	0.2	25	75	10	1	○
RTP30-R5-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	1	●
RTP30-R5-10-25-1	10	1	25	75	10	1	●
RTP30-R5-10-25-2	10	2	25	75	10	1	●
RTP30-R5-10-25-3	10	3	25	75	10	1	●
RTP30-R5-12-30-0.2	12	0.2	30	75	12	1	○
RTP30-R5-12-30-0.5	12	0.5	30	75	12	1	●
RTP30-R5-12-30-1	12	1	30	75	12	1	●
RTP30-R5-12-30-2	12	2	30	75	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-R5 NEW

Средняя серия

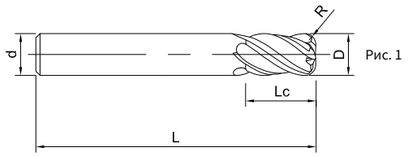


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-R5-12-30-3	12	3	30	75	12	1	●
RTP30-R5-16-36-0.2	16	0.2	36	100	16	1	○
RTP30-R5-16-36-0.5	16	0.5	36	100	16	1	●
RTP30-R5-16-36-1	16	1	36	100	16	1	●
RTP30-R5-16-36-2	16	2	36	100	16	1	●
RTP30-R5-16-36-3	16	3	36	100	16	1	●
RTP30-R5-16-36-4	16	4	36	100	16	1	○
RTP30-R5-16-36-5	16	5	36	100	16	1	○
RTP30-R5-20-45-0.2	20	0.2	45	100	20	1	○
RTP30-R5-20-45-0.5	20	0.5	45	100	20	1	●
RTP30-R5-20-45-1	20	1	45	100	20	1	●
RTP30-R5-20-45-2	20	2	45	100	20	1	●
RTP30-R5-20-45-3	20	3	45	100	20	1	●
RTP30-R5-20-45-4	20	4	45	100	20	1	○
RTP30-R5-20-45-5	20	5	45	100	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH5 NEW

Удлиненный хвостовик

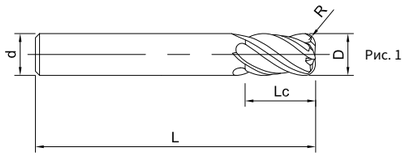


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RH5-6-16-0.2	6	0.2	16	75	6	1	●
RTP30-RH5-6-16-0.5	6	0.5	16	75	6	1	●
RTP30-RH5-6-16-1	6	1	16	75	6	1	●
RTP30-RH5-8-20-0.2	8	0.2	20	75	8	1	●
RTP30-RH5-8-20-0.5	8	0.5	20	75	8	1	●
RTP30-RH5-8-20-1	8	1	20	75	8	1	●
RTP30-RH5-10-30-0.2	10	0.2	30	100	10	1	○
RTP30-RH5-10-30-0.5	10	0.5	30	100	10	1	●
RTP30-RH5-10-30-1	10	1	30	100	10	1	●
RTP30-RH5-10-30-2	10	2	30	100	10	1	●
RTP30-RH5-10-30-3	10	3	30	100	10	1	●
RTP30-RH5-12-30-0.2A	12	0.2	30	100	12	1	○
RTP30-RH5-12-30-0.2B	12	0.2	30	120	12	1	○
RTP30-RH5-12-30-0.5A	12	0.5	30	100	12	1	○
RTP30-RH5-12-30-0.5B	12	0.5	30	120	12	1	●
RTP30-RH5-12-30-1A	12	1	30	100	12	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH5 NEW

Удлиненный хвостовик

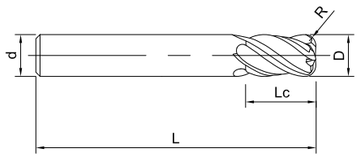


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | RSR1715 | 42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RTP30-RH5-12-30-1B	12	1	30	120	12	1	●
RTP30-RH5-12-30-2A	12	2	30	100	12	1	○
RTP30-RH5-12-30-2B	12	2	30	120	12	1	●
RTP30-RH5-12-30-3A	12	3	30	100	12	1	○
RTP30-RH5-12-30-3B	12	3	30	120	12	1	●
RTP30-RH5-16-40-0.2	16	0.2	40	150	16	1	○
RTP30-RH5-16-50-0.2	16	0.2	50	200	16	1	○
RTP30-RH5-16-40-0.5	16	0.5	40	150	16	1	●
RTP30-RH5-16-50-0.5	16	0.5	50	200	16	1	○
RTP30-RH5-16-40-1	16	1	40	150	16	1	●
RTP30-RH5-16-50-1	16	1	50	200	16	1	○
RTP30-RH5-16-40-2	16	2	40	150	16	1	●
RTP30-RH5-16-50-2	16	2	50	200	16	1	○
RTP30-RH5-16-40-3	16	3	40	150	16	1	●
RTP30-RH5-16-50-3	16	3	50	200	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH5 NEW

Удлиненный хвостовик

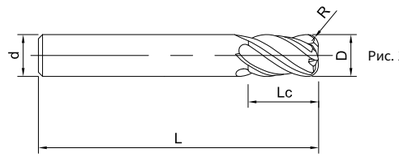


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | RSR1715 | 42° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RTP30-RH5-16-40-4	16	4	40	150	16	1	○
RTP30-RH5-16-50-4	16	4	50	200	16	1	○
RTP30-RH5-16-40-5	16	5	40	150	16	1	○
RTP30-RH5-16-50-5	16	5	50	200	16	1	○
RTP30-RH5-20-50-0.2A	20	0.2	50	150	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-0.2B	20	0.2	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-0.5A	20	0.5	50	150	20	1	●
RTP30-RH5-20-50-0.5B	20	0.5	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-1A	20	1	50	150	20	1	●
RTP30-RH5-20-50-1B	20	1	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-2A	20	2	50	150	20	1	●
RTP30-RH5-20-50-2B	20	2	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-3A	20	3	50	150	20	1	●
RTP30-RH5-20-50-3B	20	3	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-4A	20	4	50	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RH5 NEW

Удлиненный хвостовик

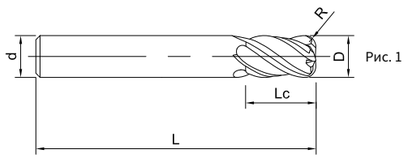


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RH5-20-50-4B	20	4	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-5A	20	5	50	150	20	1	○
RTP30-RH5-20-50-5B	20	5	50	200	20	1	○
RTP30-RH5-25-50-0.5A	25	0.5	50	150	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-0.5B	25	0.5	50	200	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-1A	25	1	50	150	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-1B	25	1	50	200	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-2A	25	2	50	150	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-2B	25	2	50	200	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-3A	25	3	50	150	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-3B	25	3	50	200	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-4A	25	4	50	150	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-4B	25	4	50	200	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-5A	25	5	50	150	25	1	○
RTP30-RH5-25-50-5B	25	5	50	200	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN5 NEW

С обнижением

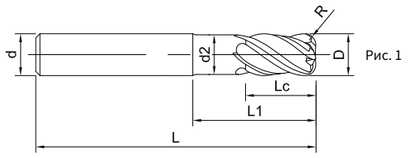


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN5-12-40-0.5	12	0.5	24	40	11.4	90	12	1	○
RTP30-RN5-12-50-0.5	12	0.5	24	50	11.4	100	12	1	○
RTP30-RN5-12-40-1	12	1	24	40	11.4	90	12	1	○
RTP30-RN5-12-50-1	12	1	24	50	11.4	100	12	1	○
RTP30-RN5-12-40-2	12	2	24	40	11.4	90	12	1	○
RTP30-RN5-12-50-2	12	2	24	50	11.4	100	12	1	○
RTP30-RN5-12-40-3	12	3	24	40	11.4	90	12	1	●
RTP30-RN5-12-50-3	12	3	36	50	11.4	100	12	1	●
RTP30-RN5-12-60-3	12	3	36	60	11.4	110	12	1	●
RTP30-RN5-16-50-0.5	16	0.5	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN5-16-60-0.5	16	0.5	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN5-16-70-0.5	16	0.5	32	70	15.4	120	16	1	○
RTP30-RN5-16-80-0.5	16	0.5	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN5-16-50-1	16	1	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN5-16-60-1	16	1	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN5-16-70-1	16	1	32	70	15.4	120	16	1	○
RTP30-RN5-16-80-1	16	1	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN5-16-50-2	16	2	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN5-16-60-2	16	2	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN5-16-50-3	16	3	32	50	15.4	100	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN5 NEW

С обнижением

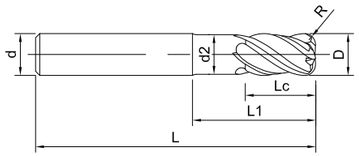


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN5-16-60-3	16	3	32	60	15.4	110	16	1	●
RTP30-RN5-16-70-3	16	3	32	70	15.4	120	16	1	●
RTP30-RN5-16-80-3	16	3	32	80	15.4	130	16	1	●
RTP30-RN5-16-50-4	16	4	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN5-16-60-4	16	4	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN5-16-50-5	16	5	32	50	15.4	100	16	1	○
RTP30-RN5-16-60-5	16	5	32	60	15.4	110	16	1	○
RTP30-RN5-16-70-5	16	5	32	70	15.4	120	16	1	○
RTP30-RN5-16-80-5	16	5	32	80	15.4	130	16	1	○
RTP30-RN5-20-60-0.5	20	0.5	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN5-20-70-0.5	20	0.5	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN5-20-80-0.5	20	0.5	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN5-20-100-0.5	20	0.5	40	100	19.4	150	20	1	○
RTP30-RN5-20-60-1	20	1	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN5-20-70-1	20	1	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN5-20-80-1	20	1	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN5-20-100-1	20	1	40	100	19.4	150	20	1	○
RTP30-RN5-20-60-2	20	2	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN5-20-80-2	20	2	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN5-20-60-3	20	3	40	60	19.4	110	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-RN5 NEW

С обнижением

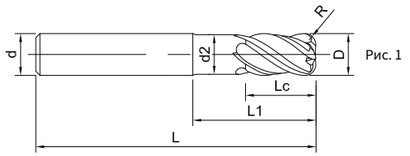


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L1	d2	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-RN5-20-70-3	20	3	40	70	19.4	120	20	1	●
RTP30-RN5-20-80-3	20	3	40	80	19.4	130	20	1	●
RTP30-RN5-20-100-3	20	3	40	100	19.4	150	20	1	●
RTP30-RN5-20-60-4	20	4	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN5-20-80-4	20	4	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN5-20-60-5	20	5	40	60	19.4	110	20	1	○
RTP30-RN5-20-70-5	20	5	40	70	19.4	120	20	1	○
RTP30-RN5-20-80-5	20	5	40	80	19.4	130	20	1	○
RTP30-RN5-20-100-5	20	5	40	100	19.4	150	20	1	●
RTP30-RN5-25-80-0.5	25	0.5	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN5-25-80-1	25	1	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN5-25-100-1	25	1	50	100	24.4	160	25	1	○
RTP30-RN5-25-80-2	25	2	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN5-25-80-3	25	3	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN5-25-100-3	25	3	50	100	24.4	160	25	1	○
RTP30-RN5-25-120-3	25	3	50	120	24.4	180	25	1	○
RTP30-RN5-25-80-4	25	4	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN5-25-80-5	25	5	50	80	24.4	140	25	1	○
RTP30-RN5-25-100-5	25	5	50	100	24.4	160	25	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.660

RTP30-C-R5 NEW

С защитой режущих кромок

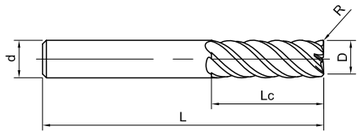


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-C-R5-6-24-0.5	6	0.5	24	75	6	1	●
RTP30-C-R5-6-24-1	6	1	24	75	6	1	○
RTP30-C-R5-6-24-2	6	2	24	75	6	1	○
RTP30-C-R5-8-32-0.5	8	0.5	32	75	8	1	●
RTP30-C-R5-8-32-1	8	1	32	75	8	1	○
RTP30-C-R5-8-32-2	8	2	32	75	8	1	○
RTP30-C-R5-10-40-0.5	10	0.5	40	100	10	1	●
RTP30-C-R5-10-40-1	10	1	40	100	10	1	●
RTP30-C-R5-10-40-2	10	2	40	100	10	1	○
RTP30-C-R5-10-40-3	10	3	40	100	10	1	○
RTP30-C-R5-12-48-0.5	12	0.5	48	110	12	1	○
RTP30-C-R5-12-48-1	12	1	48	110	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RTP30-C-R5 NEW

С защитой режущих кромок

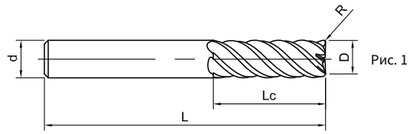
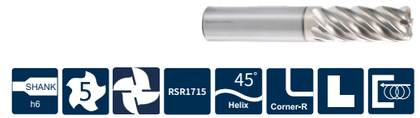


Рис. 1



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RTP30-C-R5-12-48-2	12	2	48	110	12	1	○
RTP30-C-R5-12-48-3	12	3	48	110	12	1	●
RTP30-C-R5-16-64-0.5	16	0.5	64	130	16	1	○
RTP30-C-R5-16-64-1	16	1	64	130	16	1	○
RTP30-C-R5-16-64-2	16	2	64	130	16	1	○
RTP30-C-R5-16-64-3	16	3	64	130	16	1	●
RTP30-C-R5-16-64-4	16	4	64	130	16	1	○
RTP30-C-R5-20-80-0.5	20	0.5	80	140	20	1	○
RTP30-C-R5-20-80-1	20	1	80	140	20	1	○
RTP30-C-R5-20-80-2	20	2	80	140	20	1	○
RTP30-C-R5-20-80-3	20	3	80	140	20	1	●
RTP30-C-R5-20-80-4	20	4	80	140	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RBC20-CS

NEW

Коническая

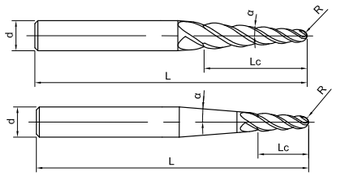


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RBC20-CS-B4-3-2-25-6	1	25	3°	75	6	2	●
RBC20-CS-B4-3-2-15-8	1	15	3°	100	8	2	○
RBC20-CS-B4-3-3-25-8	1.5	25	3°	80	8	2	●
RBC20-CS-B4-3-3-25-10	1.5	25	3°	100	10	2	○
RBC20-CS-B4-4-3-25-12	1.5	25	4°	100	12	2	○
RBC20-CS-B4-3-4-15-6	2	15	3°	75	6	2	●
RBC20-CS-B4-3-4-20-8	2	20	3°	80	8	2	○
RBC20-CS-B4-3-4-20-10	2	20	3°	100	10	2	○
RBC20-CS-B4-4-4-30-12	2	30	4°	100	12	2	○
RBC20-CS-B4-3-5-30-10	2.5	30	3°	100	10	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤5	±0.02

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.665

RBC20-CS

NEW

Коническая

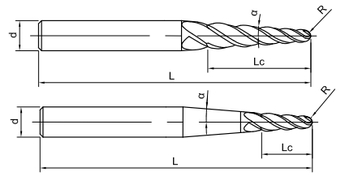


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RBC20-CS-B4-4-5-30-12	2.5	30	4°	100	12	2	○
RBC20-CS-B4-3-6-30-10	3	30	3°	100	10	2	●
RBC20-CS-B4-3-6-30-12	3	30	3°	100	12	2	○
RBC20-CS-B4-4-6-45.8-12	3	45.8	4°	100	12	1	●
RBC20-CS-B4-4-6-35-16	3	35	4°	130	16	2	○
RBC20-CS-B4-4-7-39-12	3.5	39	4°	110	12	1	○
RBC20-CS-B4-4-8-32-12	4	32	4°	110	12	1	●
RBC20-CS-B4-4-8-61-16	4	61	4°	130	16	1	○
RBC20-CS-B4-3-10-45-16	5	45	3°	130	16	2	○
RBC20-CS-B4-4-10-48-16	5	48	4°	110	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤5	±0.02

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.665

RBC20-CT NEW

Коническая

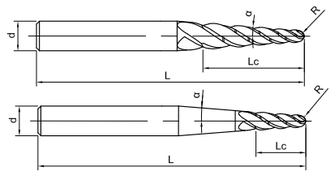


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-CT-B4-3-2-25-6	1	25	3°	75	6	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-2-15-8	1	15	3°	100	8	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-3-25-8	1.5	25	3°	80	8	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-3-25-10	1.5	25	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CT-B4-4-3-25-12	1.5	25	4°	100	12	4	2	●
RBC20-CT-B4-3-4-15-6	2	15	3°	75	6	4	2	●
RBC20-CT-B4-3-4-20-8	2	20	3°	80	8	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-4-30-10	2	30	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-4-20-10	2	20	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CT-B4-4-4-30-12	2	30	4°	100	12	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-5-30-10	2.5	30	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CT-B4-4-5-30-12	2.5	30	4°	100	12	4	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
1⩽R⩽9.5	±0.02

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Применимо ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.665

RBC20-CT NEW

Коническая

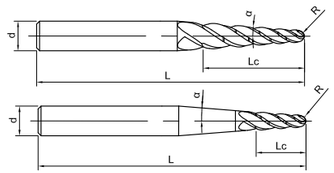


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-CT-B4-3-6-30-10	3	30	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CT-B4-3-6-30-12	3	30	3°	100	12	4	2	○
RBC20-CT-B4-4-6-45.8-12	3	45.8	4°	100	12	4	1	●
RBC20-CT-B4-4-6-35-16	3	35	4°	130	16	4	2	○
RBC20-CT-B4-4-7-39-12	3.5	39	4°	110	12	4	1	○
RBC20-CT-B4-4-8-32-12	4	32	4°	110	12	4	1	○
RBC20-CT-B4-4-8-61-16	4	61	4°	130	16	4	1	●
RBC20-CT-B4-3-10-45-16	5	45	3°	130	16	4	2	●
RBC20-CT-B4-4-10-48-16	5	48	4°	110	16	4	1	●
RBC20-CT-B4-4-12-34-16	6	34	4°	110	16	4	1	○
RBC20-CT-B6-4-12-34-16	6	34	4°	110	16	6	1	○
RBC20-CT-B6-1-19-37-20	9.5	37	1°	180	20	6	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
1⩽R⩽9.5	±0.02

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Применимо ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.665

RBC20-CN NEW

Коническая

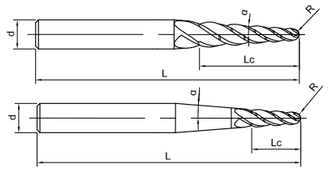


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | 6 | TiAlN | 35° Helix | Balinose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-CN-B4-3-2-25-6	1	25	3°	75	6	4	2	●
RBC20-CN-B4-3-2-15-8	1	15	3°	100	8	4	2	○
RBC20-CN-B4-3-3-25-8	1.5	25	3°	80	8	4	2	○
RBC20-CN-B4-3-3-25-10	1.5	25	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CN-B4-4-3-25-12	1.5	25	4°	100	12	4	2	○
RBC20-CN-B4-3-4-15-6	2	15	3°	75	6	4	2	○
RBC20-CN-B4-3-4-20-8	2	20	3°	80	8	4	2	●
RBC20-CN-B4-3-4-30-10	2	30	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CN-B4-3-4-20-10	2	20	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CN-B4-4-4-30-12	2	30	4°	100	12	4	2	○
RBC20-CN-B4-3-5-30-10	2.5	30	3°	100	10	4	2	○
RBC20-CN-B4-4-5-30-12	2.5	30	4°	100	12	4	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
1≤R≤9.5	±0.02

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.665

RBC20-CN NEW

Коническая

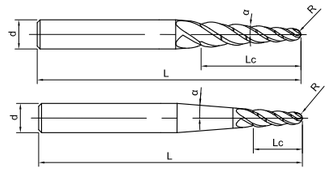


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | 6 | TiAlN | 35° Helix | Balinose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-CN-B4-3-6-30-10	3	30	3°	100	10	4	2	●
RBC20-CN-B4-3-6-30-12	3	30	3°	100	12	4	2	○
RBC20-CN-B4-4-6-45.8-12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
RBC20-CN-B4-4-6-35-16	3	35	4°	130	16	4	2	○
RBC20-CN-B4-4-7-39-12	3.5	39	4°	110	12	4	1	○
RBC20-CN-B4-4-8-32-12	4	32	4°	110	12	4	1	●
RBC20-CN-B4-4-8-61-16	4	61	4°	130	16	4	1	○
RBC20-CN-B4-3-10-45-16	5	45	3°	130	16	4	2	○
RBC20-CN-B4-4-10-48-16	5	48	4°	110	16	4	1	●
RBC20-CN-B4-4-12-34-16	6	34	4°	110	16	4	1	○
RBC20-CN-B6-4-12-34-16	6	34	4°	110	16	6	1	○
RBC20-CN-B6-1-19-37-20	9.5	37	1°	180	20	6	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
1≤R≤9.5	±0.02

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.665

RBC20-FS

NEW

Коническая

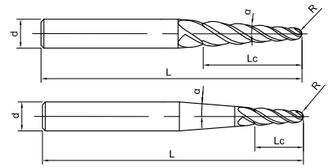


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-FS-B4-3-2-6-8	1	6	3°	80	8	2	○
RBC20-FS-B4-4-2-6-6	1	6	4°	75	6	2	●
RBC20-FS-B4-3-3-10-6	1.5	10	3°	75	6	2	●
RBC20-FS-B4-4-3-10-8	1.5	10	4°	80	8	2	○
RBC20-FS-B4-3-4-10-8	2	10	3°	80	8	2	○
RBC20-FS-B4-4-4-10-10	2	10	4°	100	10	2	●
RBC20-FS-B4-4-4-45-10	2	45	4°	100	10	1	○
RBC20-FS-B4-4-4-59-12	2	59	4°	120	12	1	○
RBC20-FS-B4-4-5-10-10	2.5	10	4°	100	10	2	●
RBC20-FS-B4-3-6-15-10	3	15	3°	100	10	2	○
RBC20-FS-B4-4-6-15-12	3	15	4°	100	12	2	●
RBC20-FS-B4-4-6-45.8-12	3	45.8	4°	100	12	1	○
RBC20-FS-B4-4-6-74-16	3	74	4°	140	16	1	○
RBC20-FS-B4-3-8-15-12	4	15	3°	100	12	2	○
RBC20-FS-B4-4-8-32-12	4	32	4°	110	12	1	○
RBC20-FS-B4-4-8-61-16	4	61	4°	120	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤4	±0.01

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.666

RBC20-FT

NEW

Коническая

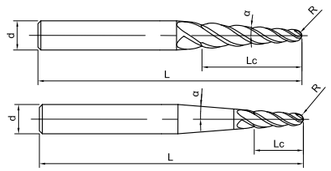


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-FT-B4-3-2-6-8	1	6	3°	80	8	4	2	○
RBC20-FT-B4-4-2-6-6	1	6	4°	75	6	4	1	○
RBC20-FT-B4-3-3-10-6	1.5	10	3°	75	6	4	1	○
RBC20-FT-B4-4-3-10-8	1.5	10	4°	80	8	4	2	●
RBC20-FT-B4-3-4-10-8	2	10	3°	80	8	4	2	○
RBC20-FT-B4-4-4-10-10	2	10	4°	100	10	4	2	●
RBC20-FT-B4-4-4-45-10	2	45	4°	100	10	4	1	○
RBC20-FT-B4-4-4-59-12	2	59	4°	120	12	4	1	○
RBC20-FT-B6-4-4-87-16	2	87	4°	150	16	6	1	○
RBC20-FT-B4-4-5-10-10	2.5	10	4°	100	10	4	2	●
RBC20-FT-B4-3-6-15-10	3	15	3°	100	10	4	2	●
RBC20-FT-B4-4-6-15-12	3	15	4°	100	12	4	2	●
RBC20-FT-B4-4-6-45.8-12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
RBC20-FT-B4-4-6-74-16	3	74	4°	140	16	4	1	○
RBC20-FT-B4-3-8-15-12	4	15	3°	100	12	4	2	○
RBC20-FT-B4-4-8-32-12	4	32	4°	110	12	4	1	○
RBC20-FT-B4-4-8-61-16	4	61	4°	120	16	4	1	●
RBC20-FT-B6-2-12-20-20	6	20	2°	180	20	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
1≤R≤6	±0.01

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.666

RBC20-FN

NEW

Коническая

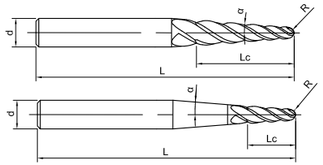


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | 6 | TiAlN | 35° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	R	Lc	α	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RBC20-FN-B4-3-2-6-8	1	6	3°	80	8	4	2	○
RBC20-FN-B4-4-2-6-6	1	6	4°	75	6	4	1	●
RBC20-FN-B4-3-3-10-6	1.5	10	3°	75	6	4	1	●
RBC20-FN-B4-4-3-10-8	1.5	10	4°	80	8	4	2	●
RBC20-FN-B4-3-4-10-8	2	10	3°	80	8	4	2	●
RBC20-FN-B4-4-4-10-10	2	10	4°	100	10	4	2	●
RBC20-FN-B4-4-4-45-10	2	45	4°	100	10	4	1	●
RBC20-FN-B4-4-4-59-12	2	59	4°	120	12	4	1	○
RBC20-FN-B6-4-4-87-16	2	87	4°	150	16	6	1	○
RBC20-FN-B4-4-5-10-10	2.5	10	4°	100	10	4	2	●
RBC20-FN-B4-3-6-15-10	3	15	3°	100	10	4	2	●
RBC20-FN-B4-4-6-15-12	3	15	4°	100	12	4	2	○
RBC20-FN-B4-4-6-45.8-12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
RBC20-FN-B4-4-6-74-16	3	74	4°	140	16	4	1	○
RBC20-FN-B4-3-8-15-12	4	15	3°	100	12	4	2	●
RBC20-FN-B4-4-8-32-12	4	32	4°	110	12	4	1	●
RBC20-FN-B4-4-8-61-16	4	61	4°	120	16	4	1	●
RBC20-FN-B6-2-12-20-20	6	20	2°	180	20	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
1≤R≤6	±0.01

Ед. изм. (мм)

Примечание: Расшифровка системы обозначения конических фрез дана на стр. 206

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.666

RMC20-TP-BN2

С обниженной шейкой

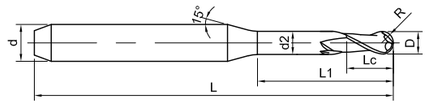


Рис. 1



SHANK h6 | 2 | AlCrN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-TP-BN2-1-12	1	0.5	2.5	0.95	12	50	6	1	○
RMC20-TP-BN2-1.5-14	1.5	0.75	3	1.45	14	50	6	1	○
RMC20-TP-BN2-2-16	2	1	3	1.95	16	50	6	1	○
RMC20-TP-BN2-3-16	3	1.5	4	2.95	16	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.5≤R≤1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-RO-BN2/3

С обниженной шейкой

Совместимое оборудование: DWX50, DWX30, DWX51D

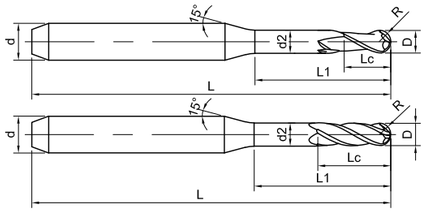


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполне-ние рис.	Наличие
RMC20-RO-BN2-1-16	1	0.5	6	0.92	16	45	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-2-16	2	1	8	1.92	16	45	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-0.6-6	0.6	0.3	2	0.55	6	50	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-0.6-14	0.6	0.3	2	0.55	14	50	4	2	1	○
RMC20-RO-BN2-1-16A	1	0.5	6	0.95	16	50	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-1-20	1	0.5	6	0.95	20	50	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-2-16A	2	1	8	1.95	16	50	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-2-20	2	1	8	1.95	20	50	4	2	1	●
RMC20-RO-BN2-3-20	3	1.5	10	2.95	20	50	4	2	1	●
RMC20-RO-BN3-1-16	1	0.5	6	0.95	16	50	4	3	2	○
RMC20-RO-BN3-1-20	1	0.5	6	0.95	20	50	4	3	2	○
RMC20-RO-BN3-2-16	2	1	8	1.95	16	50	4	3	2	○
RMC20-RO-BN3-2-20	2	1	8	1.95	20	50	4	3	2	○
RMC20-RO-BN3-3-20	3	1.5	10	2.95	20	50	4	3	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-VH-BN2/3

С обниженной шейкой

Совместимое оборудование: 5Axes, Wieland, Brux Zir, EzMill, Jensen

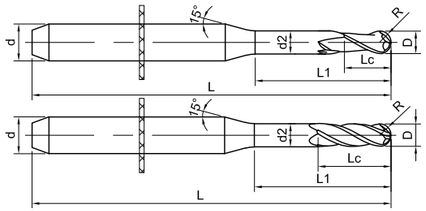


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполне-ние рис.	Наличие
RMC20-VH-BN2-0.6-7	0.6	0.3	2	0.55	7	40	3	2	1	○
RMC20-VH-BN2-0.6-11	0.6	0.3	2	0.55	11	40	3	2	1	○
RMC20-VH-BN2-1-17	1	0.5	5	0.95	17	40	3	2	1	○
RMC20-VH-BN2-2-17	2	1	8	1.95	17	40	3	2	1	○
RMC20-VH-BN3-1-16	1	0.5	5	0.95	16	40	3	3	2	○
RMC20-VH-BN3-2-17	2	1	8	1.95	17	40	3	3	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-WI-BN2/3

С обниженной шейкой

Совместимое оборудование: Wieland

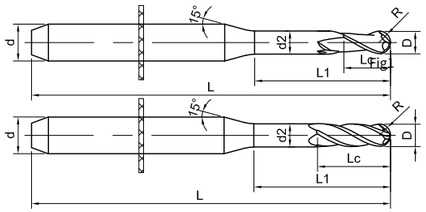


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-WI-BN2-0.6-7	0.6	0.3	2	0.55	7	40	3	2	1	○
RMC20-WI-BN2-0.7-7	0.7	0.35	2	0.65	7	40	3	2	1	○
RMC20-WI-BN2-1-17	1	0.5	5	0.95	17	40	3	2	1	○
RMC20-WI-BN2-2-17	2	1	8	1.95	17	40	3	2	1	○
RMC20-WI-BN2-2.5-20	2.5	1.25	10	2.45	20	40	3	2	1	●
RMC20-WI-BN3-1-17	1	0.5	5	0.95	17	40	3	3	2	○
RMC20-WI-BN3-2-17	2	1	8	1.95	17	40	3	3	2	○
RMC20-WI-BN3-2.5-20	2.5	1.25	10	2.45	20	40	3	3	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.25	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-IM-BN2/3

С обниженной шейкой

Совместимое оборудование: 250i

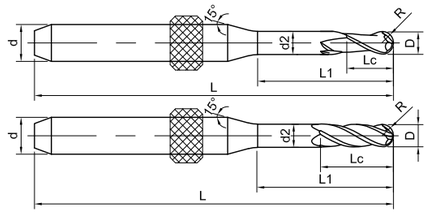


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-IM-BN2-0.6-7	0.6	0.3	2	0.55	7	48	3	2	1	○
RMC20-IM-BN2-0.65-12	0.65	0.325	2	0.60	12	48	3	2	1	○
RMC20-IM-BN2-1-16	1	0.5	2	0.95	16	48	3	2	1	○
RMC20-IM-BN2-2-20	2	1	8	1.95	20	48	3	2	1	●
RMC20-IM-BN2-2.5-20	2.5	1.25	9	2.45	20	48	3	2	1	●
RMC20-IM-BN3-1-16	1	0.5	2	0.95	16	48	3	3	2	○
RMC20-IM-BN3-2-20	2	1	8	1.95	20	48	3	3	2	○
RMC20-IM-BN3-2.5-20	2.5	1.25	9	2.45	20	48	3	3	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.25	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-IM-BN2/3

С обниженной шейкой

Совместимое оборудование: 450i, 540i, DMG

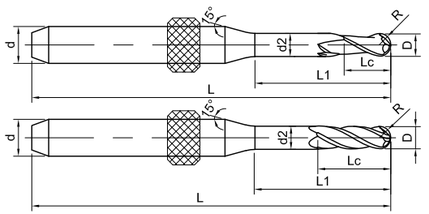


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполне-ние рис.	Наличие
RMC20-IM-BN2-0.6-7A	0.6	0.3	2	0.55	7	53	6	2	1	●
RMC20-IM-BN2-0.65-12A	0.65	0.325	2	0.60	12	53	6	2	1	○
RMC20-IM-BN2-1-16A	1	0.5	2	0.95	16	53	6	2	1	●
RMC20-IM-BN2-2-20A	2	1	8	1.95	20	53	6	2	1	○
RMC20-IM-BN2-2.5-20A	2.5	1.25	9	2.45	20	53	6	2	1	●
RMC20-IM-BN3-1-16A	1	0.5	2	0.95	16	53	6	3	2	○
RMC20-IM-BN3-2-20A	2	1	8	1.95	20	53	6	3	2	○
RMC20-IM-BN3-2.5-20A	2.5	1.25	9	2.45	20	53	6	3	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.25	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-ZI-BN2/3

С обниженной шейкой

Совместимое оборудование: M1, M5

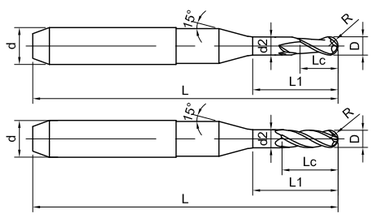


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполне-ние рис.	Наличие
RMC20-ZI-BN2-0.5-5	0.5	0.25	3	0.45	5	57	3	2	1	●
RMC20-ZI-BN2-0.5-5A	0.5	0.25	3	0.45	5	50	6	2	1	●
RMC20-ZI-BN2-1-16	1	0.5	6	0.95	16	57	3	2	1	●
RMC20-ZI-BN2-1-12	1	0.5	6	0.95	12	50	6	2	1	○
RMC20-ZI-BN2-2-18	2	1	10	1.95	18	57	3	2	1	●
RMC20-ZI-BN2-2-18A	2	1	10	1.95	18	50	6	2	1	○
RMC20-ZI-BN3-1-16	1	0.5	6	0.95	16	57	3	3	2	○
RMC20-ZI-BN3-1-12	1	0.5	6	0.95	12	50	6	3	2	○
RMC20-ZI-BN3-2-18	2	1	10	1.95	18	57	3	3	2	○
RMC20-ZI-BN3-2-18A	2	1	10	1.95	18	50	6	3	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.25⩽R⩽1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-ZI-BN2

С обниженной шейкой

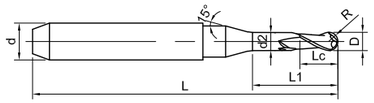


Рис. 1

Совместимое оборудование: M1



SHANK h6 | 2 | AlCrN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-ZI-BN2-2-18R	2	1	3	1.95	18	50	6	1	○
RMC20-ZI-BN2-3-18	3	1.5	4	2.95	18	50	6	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.25⩽R⩽1.25	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-AR-BN2/3

С обниженной шейкой

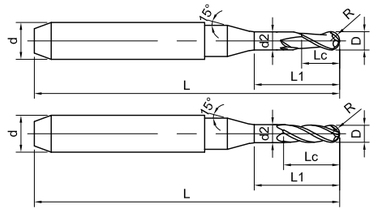


Рис. 1

Рис. 1



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Z	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-AR-BN2-0.6-13	0.6	0.3	2	0.55	13	50	6	2	1	●
RMC20-AR-BN2-0.6-13A	0.6	0.3	2	0.55	13	63	6	2	1	○
RMC20-AR-BN2-1-16	1	0.5	6	0.95	16	50	6	2	1	●
RMC20-AR-BN2-1-16A	1	0.5	6	0.95	16	63	6	2	1	○
RMC20-AR-BN2-2-20	2	1	8	1.95	20	50	6	2	1	●
RMC20-AR-BN2-2-20A	2	1	8	1.95	20	63	6	2	1	○
RMC20-AR-BN3-1-16	1	0.5	6	0.95	16	50	6	3	2	○
RMC20-AR-BN3-1-16A	1	0.5	6	0.95	16	63	6	3	2	○
RMC20-AR-BN3-2-20	2	1	8	1.95	20	50	6	3	2	○
RMC20-AR-BN3-2-20A	2	1	8	1.95	20	63	6	3	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RMC20-AR-BN2

С обниженной шейкой

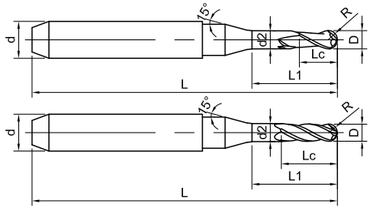


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | AlCrN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-AR-BN2-1-8	1	0.5	3	0.95	8	50	6	1	●
RMC20-AR-BN2-1.5-10	1.5	0.75	3	1.45	10	50	6	1	●
RMC20-AR-BN2-2-12	2	1	3	1.95	12	50	6	1	●
RMC20-AR-BN2-3-14	3	1.5	2.5	2.95	14	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RMC20-KL-BN2

С обниженной шейкой

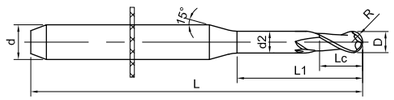


Рис. 1



SHANK h6 | 2 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RMC20-KL-BN2-0.6-7	0.6	0.3	2	0.55	7	40	3	1	●
RMC20-KL-BN2-1.5-16	1.5	0.75	6	1.45	16	40	3	1	●
RMC20-KL-BN2-1-16	1	0.5	4	0.95	16	40	3	1	●
RMC20-KL-BN2-2-16	2	1	8	1.95	16	40	3	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-XT-BN2

С обниженной шейкой

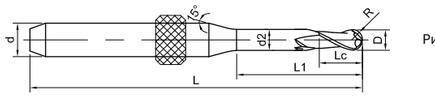


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RMC20-XT-BN2-0.6-5	0.6	0.3	2	0.55	5	50	3	1	●
RMC20-XT-BN2-0.8-16	0.8	0.4	6	0.72	16	50	3	1	●
RMC20-XT-BN2-1.5-16-3	1.5	0.75	8	1.42	16	50	3	1	●
RMC20-XT-BN2-1-16-3	1	0.5	6	0.95	16	50	3	1	●
RMC20-XT-BN2-2-16-3	2	1	8	1.95	16	50	3	1	●
RMC20-XT-BN2-2-22	2	1	8	1.95	22	50	3	1	●
RMC20-XT-BN2-2-25	2	1	8	1.95	25	50	3	1	○
RMC20-XT-BN2-0.6-6	0.6	0.3	2	0.55	6	50	4	1	●
RMC20-XT-BN2-1.5-16	1.5	0.75	8	1.45	16	50	4	1	●
RMC20-XT-BN2-1-16	1	0.5	6	0.95	16	50	4	1	●
RMC20-XT-BN2-2-16	2	1	8	1.95	16	50	4	1	○
RMC20-XT-BN2-2-18	2	1	8	1.95	18	50	4	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
		◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RMC20-XT-BN2

С обниженной шейкой

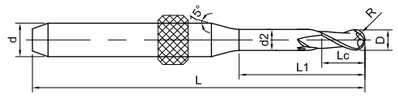


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RMC20-XT-BN2-1-10	1	0.5	2.5	0.95	10	50	4	1	○
RMC20-XT-BN2-2-12	2	1	2.5	1.95	12	50	4	1	○
RMC20-XT-BN2-3-14	3	1.5	4	2.95	14	50	4	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
0.3⩽R⩽1.5	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
N			S	
123	4	5	123	45
Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Оксид циркония	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы / кобальтохромовые сплавы
				◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.661

RNU20-R4

Средняя серия

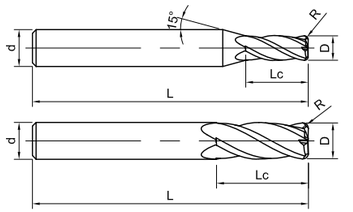


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNU20-R4-1-3-0.1	1	0.1	3	50	4	1	●
RNU20-R4-1-3-0.1-6	1	0.1	3	50	6	1	○
RNU20-R4-1.5-4.5-0.1	1.5	0.1	4.5	50	4	1	●
RNU20-R4-1.5-4.5-0.1-6	1.5	0.1	4.5	50	6	1	●
RNU20-R4-1.5-4.5-0.2	1.5	0.2	4.5	50	4	1	○
RNU20-R4-2-6-0.2	2	0.2	6	50	4	1	●
RNU20-R4-2-6-0.2-6	2	0.2	6	50	6	1	●
RNU20-R4-2-6-0.5	2	0.5	6	50	4	1	●
RNU20-R4-2-6-0.5-6	2	0.5	6	50	6	1	●
RNU20-R4-3-8-0.2	3	0.2	8	50	4	1	●
RNU20-R4-3-8-0.2-6	3	0.2	8	50	6	1	●
RNU20-R4-3-8-0.5	3	0.5	8	50	4	1	●
RNU20-R4-3-8-0.5-6	3	0.5	8	50	6	1	●
RNU20-R4-4-11-0.2	4	0.2	11	50	4	2	●
RNU20-R4-4-11-0.2-6	4	0.2	11	50	6	1	●
RNU20-R4-4-11-0.3	4	0.3	11	50	4	2	○
RNU20-R4-4-11-0.3-6	4	0.3	11	50	6	1	○
RNU20-R4-4-11-0.5	4	0.5	11	50	4	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RNU20-R4

Средняя серия

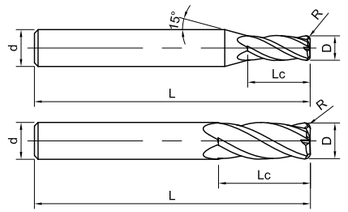


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNU20-R4-4-11-0.5-6	4	0.5	11	50	6	1	●
RNU20-R4-4-11-1	4	1	11	50	4	2	○
RNU20-R4-4-11-1-6	4	1	11	50	6	1	○
RNU20-R4-5-13-0.2	5	0.2	13	50	6	1	●
RNU20-R4-5-13-0.5	5	0.5	13	50	6	1	●
RNU20-R4-5-13-1	5	1	13	50	6	1	○
RNU20-R4-6-15-0.2	6	0.2	15	50	6	2	●
RNU20-R4-6-15-0.3	6	0.3	15	50	6	2	○
RNU20-R4-6-15-0.5	6	0.5	15	50	6	2	●
RNU20-R4-6-15-1	6	1	15	50	6	2	●
RNU20-R4-6-15-1.5	6	1.5	15	50	6	2	●
RNU20-R4-6-15-2	6	2	15	50	6	2	○
RNU20-R4-8-20-0.2	8	0.2	20	60	8	2	●
RNU20-R4-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RNU20-R4

Средняя серия

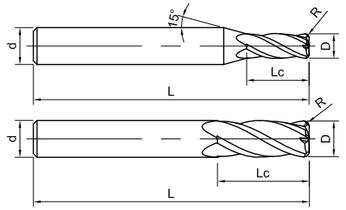


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RNU20-R4-8-20-1	8	1	20	60	8	2	●
RNU20-R4-8-20-1.5	8	1.5	20	60	8	2	●
RNU20-R4-8-20-2	8	2	20	60	8	2	●
RNU20-R4-10-25-0.2	10	0.2	25	75	10	2	●
RNU20-R4-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	2	●
RNU20-R4-10-22-1	10	1	22	72	10	2	●
RNU20-R4-10-25-1	10	1	25	75	10	2	●
RNU20-R4-10-25-1.5	10	1.5	25	75	10	2	●
RNU20-R4-10-25-2	10	2	25	75	10	2	●
RNU20-R4-10-25-2.5	10	2.5	25	75	10	2	●
RNU20-R4-12-26-0.2	12	0.2	26	83	12	2	●
RNU20-R4-12-26-0.5	12	0.5	26	83	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RNU20-R4

Средняя серия

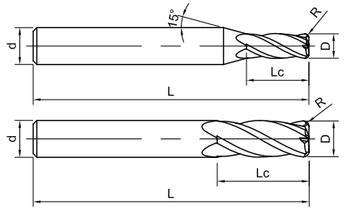


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RNU20-R4-12-26-1	12	1	26	83	12	2	●
RNU20-R4-12-26-1.5	12	1.5	26	83	12	2	●
RNU20-R4-12-26-2	12	2	26	83	12	2	●
RNU20-R4-12-26-2.5	12	2.5	26	83	12	2	●
RNU20-R4-12-26-3	12	3	26	83	12	2	●
RNU20-R4-16-32-0.2	16	0.2	32	92	16	2	●
RNU20-R4-16-32-0.5	16	0.5	32	92	16	2	●
RNU20-R4-16-32-1	16	1	32	92	16	2	●
RNU20-R4-16-32-1.5	16	1.5	32	92	16	2	○
RNU20-R4-16-32-2	16	2	32	92	16	2	○
RNU20-R4-16-32-2.5	16	2.5	32	92	16	2	○
RNU20-R4-16-32-3	16	3	32	92	16	2	●
RNU20-R4-16-32-4	16	4	32	92	16	2	○
RNU20-R4-18-32-1	18	1	32	92	18	2	○
RNU20-R4-20-38-0.2	20	0.2	38	100	20	2	●
RNU20-R4-20-38-1	20	1	38	100	20	2	●
RNU20-R4-20-38-2	20	2	38	100	20	2	●
RNU20-R4-20-38-3	20	3	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RNU20-RH4

Удлиненный хвостовик

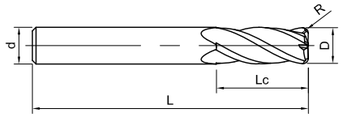


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNU20-RH4-8-20-1	8	1	20	75	8	1	●
RNU20-RH4-8-20-2	8	2	20	75	8	1	○
RNU20-RH4-10-25-1	10	1	25	100	10	1	●
RNU20-RH4-10-25-2	10	2	25	100	10	1	○
RNU20-RH4-12-26-0.2	12	0.2	26	100	12	1	○
RNU20-RH4-12-26-1	12	1	26	100	12	1	●
RNU20-RH4-12-26-2	12	2	26	100	12	1	○
RNU20-RH4-16-32-1	16	1	32	110	16	1	●
RNU20-RH4-16-32-2	16	2	32	110	16	1	●
RNU20-RH4-16-32-3	16	3	32	110	16	1	●
RNU20-RH4-16-32-4	16	4	32	110	16	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.662

RNU20-B4

Средняя серия

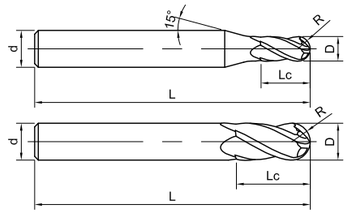


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNU20-B4-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RNU20-B4-2-4-6	2	1	4	50	6	1	●
RNU20-B4-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RNU20-B4-3-6-6	3	1.5	6	50	6	1	●
RNU20-B4-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RNU20-B4-4-8-6	4	2	8	50	6	1	●
RNU20-B4-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RNU20-B4-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RNU20-B4-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RNU20-B4-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RNU20-B4-12-22	12	6	22	75	12	2	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R<2	±0.010
2≤R<3	±0.015
R≥3	±0.020

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

B Монолитные твердосплавные фрезы

RNU20-BH4

Удлиненный хвостовик

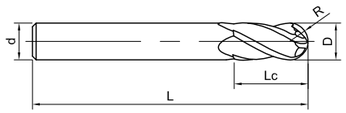


Рис. 1



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNU20-BH4-8-14	8	4	14	75	8	1	●
RNU20-BH4-10-18	10	5	18	100	10	1	●
RNU20-BH4-12-22	12	6	22	100	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩾3	±0.020

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-S4 NEW

Средняя серия

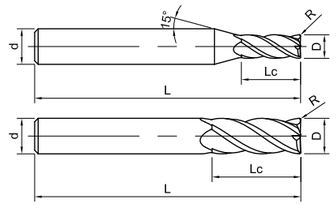


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-S4-1-3	1	0.1	3	50	4	1	●
RNP30-S4-1-3-6	1	0.1	3	50	6	1	○
RNP30-S4-1.5-4.5	1.5	0.1	4.5	50	4	1	●
RNP30-S4-1.5-4.5-6	1.5	0.1	4.5	50	6	1	●
RNP30-S4-2-6	2	0.2	6	50	4	1	●
RNP30-S4-2-6-6	2	0.2	6	50	6	1	●
RNP30-S4-3-8	3	0.2	8	50	4	1	●
RNP30-S4-3-8-6	3	0.2	8	50	6	1	●
RNP30-S4-4-11	4	0.2	11	50	4	2	●
RNP30-S4-4-11-6	4	0.2	11	50	6	1	●
RNP30-S4-5-13	5	0.2	13	50	6	1	●
RNP30-S4-6-16	6	0.2	16	50	6	2	●
RNP30-S4-8-20	8	0.2	20	60	8	2	●
RNP30-S4-10-25	10	0.2	25	75	10	2	●
RNP30-S4-12-26	12	0.2	26	83	12	2	●
RNP30-S4-16-32	16	0.2	32	92	16	2	●
RNP30-S4-20-38	20	0.2	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-SH4 NEW

Удлиненный хвостовик

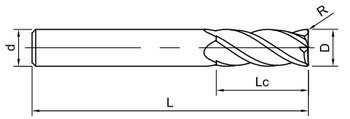


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-SH4-6-16	6	0.2	16	75	6	1	●
RNP30-SH4-8-20	8	0.2	20	75	8	1	●
RNP30-SH4-10-25	10	0.2	25	100	10	1	●
RNP30-SH4-12-26	12	0.2	26	100	12	1	○
RNP30-SH4-16-32A	16	0.2	32	115	16	1	○
RNP30-SH4-16-32B	16	0.2	32	150	16	1	○
RNP30-SH4-20-38	20	0.2	38	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (＜35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-S5 NEW

Средняя серия

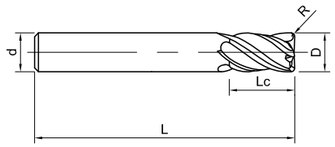


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-S5-6-16	6	0.2	16	50	6	1	●
RNP30-S5-8-20	8	0.2	20	60	8	1	●
RNP30-S5-10-25	10	0.2	25	75	10	1	●
RNP30-S5-12-26	12	0.2	26	83	12	1	●
RNP30-S5-16-32	16	0.2	32	92	16	1	●
RNP30-S5-20-38	20	0.2	38	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (＜35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-SH5 NEW

Удлиненный хвостовик

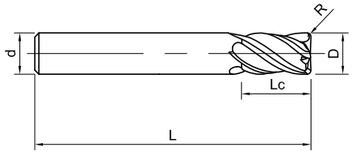


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-SH5-6-16	6	0.2	16	75	6	1	●
RNP30-SH5-8-20	8	0.2	20	75	8	1	●
RNP30-SH5-10-25	10	0.2	25	100	10	1	●
RNP30-SH5-12-26	12	0.2	26	100	12	1	●
RNP30-SH5-16-32A	16	0.2	32	115	16	1	○
RNP30-SH5-16-32B	16	0.2	32	150	16	1	○
RNP30-SH5-20-38	20	0.2	38	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-R4 NEW

Средняя серия

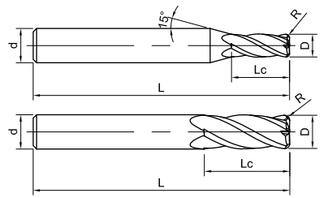


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-R4-2-6-0.5	2	0.5	6	50	4	1	●
RNP30-R4-2-6-0.5-6	2	0.5	6	50	6	1	●
RNP30-R4-3-8-0.5	3	0.5	8	50	4	1	●
RNP30-R4-3-8-0.5-6	3	0.5	8	50	6	1	●
RNP30-R4-4-11-0.5	4	0.5	11	50	4	2	●
RNP30-R4-4-11-0.5-6	4	0.5	11	50	6	1	●
RNP30-R4-5-13-0.5	5	0.5	13	50	6	1	●
RNP30-R4-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	2	●
RNP30-R4-6-16-1	6	1	16	50	6	2	●
RNP30-R4-6-16-1.5	6	1.5	16	50	6	2	●
RNP30-R4-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	2	●
RNP30-R4-8-20-1	8	1	20	60	8	2	●
RNP30-R4-8-20-1.5	8	1.5	20	60	8	2	●
RNP30-R4-8-20-2	8	2	20	60	8	2	●
RNP30-R4-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	2	●
RNP30-R4-10-25-1	10	1	25	75	10	2	●
RNP30-R4-10-25-1.5	10	1.5	25	75	10	2	●
RNP30-R4-10-25-2	10	2	25	75	10	2	●
RNP30-R4-10-25-2.5	10	2.5	25	75	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-R4 NEW

Средняя серия

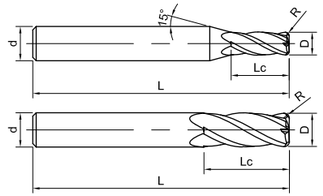


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-R4-12-26-0.5	12	0.5	26	83	12	2	●
RNP30-R4-12-26-1	12	1	26	83	12	2	●
RNP30-R4-12-26-1.5	12	1.5	26	83	12	2	●
RNP30-R4-12-26-2	12	2	26	83	12	2	●
RNP30-R4-12-26-2.5	12	2.5	26	83	12	2	●
RNP30-R4-12-26-3	12	3	26	83	12	2	●
RNP30-R4-16-32-0.5	16	0.5	32	92	16	2	●
RNP30-R4-16-32-1	16	1	32	92	16	2	●
RNP30-R4-16-32-1.5	16	1.5	32	92	16	2	●
RNP30-R4-16-32-2	16	2	32	92	16	2	●
RNP30-R4-16-32-2.5	16	2.5	32	92	16	2	●
RNP30-R4-16-32-3	16	3	32	92	16	2	●
RNP30-R4-16-32-4	16	4	32	92	16	2	●
RNP30-R4-20-38-0.5	20	0.5	38	100	20	2	●
RNP30-R4-20-38-1	20	1	38	100	20	2	●
RNP30-R4-20-38-2	20	2	38	100	20	2	●
RNP30-R4-20-38-3	20	3	38	100	20	2	●
RNP30-R4-20-38-4	20	4	38	100	20	2	●
RNP30-R4-20-38-5	20	5	38	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-RH4 NEW

Удлиненный хвостовик

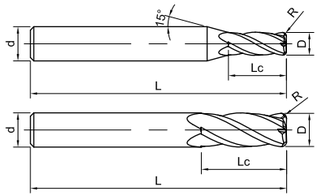


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-RH4-6-16-0.5	6	0.5	16	75	6	2	●
RNP30-RH4-6-16-1	6	1	16	75	6	2	●
RNP30-RH4-6-16-1.5	6	1.5	16	75	6	2	○
RNP30-RH4-8-20-0.5	8	0.5	20	75	8	2	●
RNP30-RH4-8-20-1	8	1	20	75	8	2	●
RNP30-RH4-8-20-1.5	8	1.5	20	75	8	2	●
RNP30-RH4-8-20-2	8	2	20	75	8	2	●
RNP30-RH4-10-25-0.5	10	0.5	25	100	10	2	●
RNP30-RH4-10-25-1	10	1	25	100	10	2	●
RNP30-RH4-10-25-1.5	10	1.5	25	100	10	2	●
RNP30-RH4-10-25-2	10	2	25	100	10	2	●
RNP30-RH4-10-25-2.5	10	2.5	25	100	10	2	○
RNP30-RH4-12-26-0.5	12	0.5	26	100	12	2	●
RNP30-RH4-12-26-1	12	1	26	100	12	2	●
RNP30-RH4-12-26-1.5	12	1.5	26	100	12	2	●
RNP30-RH4-12-26-2	12	2	26	100	12	2	●
RNP30-RH4-12-26-2.5	12	2.5	26	100	12	2	●
RNP30-RH4-12-26-3	12	3	26	100	12	2	●
RNP30-RH4-16-32-0.5A	16	0.5	32	115	16	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-RH4 NEW

Удлиненный хвостовик

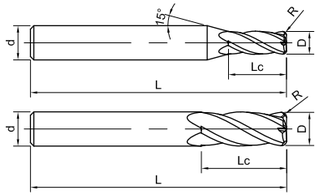


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-RH4-16-32-0.5B	16	0.5	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-1A	16	1	32	115	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-1B	16	1	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-1.5A	16	1.5	32	115	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-1.5B	16	1.5	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-2A	16	2	32	115	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-2B	16	2	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-2.5A	16	2.5	32	115	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-2.5B	16	2.5	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-3A	16	3	32	115	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-3B	16	3	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-4A	16	4	32	115	16	2	○
RNP30-RH4-16-32-4B	16	4	32	150	16	2	○
RNP30-RH4-20-38-0.5	20	0.5	38	150	20	2	○
RNP30-RH4-20-38-1	20	1	38	150	20	2	○
RNP30-RH4-20-38-2	20	2	38	150	20	2	○
RNP30-RH4-20-38-3	20	3	38	150	20	2	○
RNP30-RH4-20-38-4	20	4	38	150	20	2	○
RNP30-RH4-20-38-5	20	5	38	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.663

RNP30-R5 NEW

Средняя серия

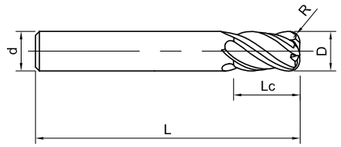


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-R5-6-16-0.5	6	0.5	16	50	6	1	●
RNP30-R5-6-16-1	6	1	16	50	6	1	●
RNP30-R5-6-16-1.5	6	1.5	16	50	6	1	○
RNP30-R5-8-20-0.5	8	0.5	20	60	8	1	●
RNP30-R5-8-20-1	8	1	20	60	8	1	●
RNP30-R5-8-20-1.5	8	1.5	20	60	8	1	●
RNP30-R5-8-20-2	8	2	20	60	8	1	●
RNP30-R5-10-25-0.5	10	0.5	25	75	10	1	●
RNP30-R5-10-25-1	10	1	25	75	10	1	●
RNP30-R5-10-25-1.5	10	1.5	25	75	10	1	●
RNP30-R5-10-25-2	10	2	25	75	10	1	●
RNP30-R5-10-25-2.5	10	2.5	25	75	10	1	○
RNP30-R5-10-25-3	10	3	25	75	10	1	○
RNP30-R5-12-26-0.5	12	0.5	26	83	12	1	●
RNP30-R5-12-26-1	12	1	26	83	12	1	●
RNP30-R5-12-26-1.5	12	1.5	26	83	12	1	●
RNP30-R5-12-26-2	12	2	26	83	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-R5 NEW

Средняя серия

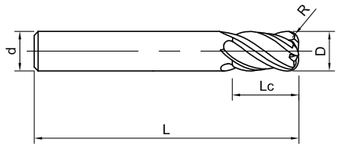


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-R5-12-26-2.5	12	2.5	26	83	12	1	●
RNP30-R5-12-26-3	12	3	26	83	12	1	●
RNP30-R5-16-32-0.5	16	0.5	32	92	16	1	●
RNP30-R5-16-32-1	16	1	32	92	16	1	●
RNP30-R5-16-32-1.5	16	1.5	32	92	16	1	●
RNP30-R5-16-32-2	16	2	32	92	16	1	●
RNP30-R5-16-32-2.5	16	2.5	32	92	16	1	●
RNP30-R5-16-32-3	16	3	32	92	16	1	●
RNP30-R5-16-32-4	16	4	32	92	16	1	●
RNP30-R5-20-38-0.5	20	0.5	38	100	20	1	●
RNP30-R5-20-38-1	20	1	38	100	20	1	●
RNP30-R5-20-38-2	20	2	38	100	20	1	●
RNP30-R5-20-38-3	20	3	38	100	20	1	●
RNP30-R5-20-38-4	20	4	38	100	20	1	●
RNP30-R5-20-38-5	20	5	38	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-RH5 NEW

Удлиненный хвостовик

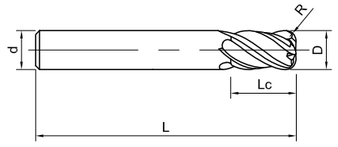


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-RH5-6-16-0.5	6	0.5	16	75	6	1	●
RNP30-RH5-6-16-1	6	1	16	75	6	1	●
RNP30-RH5-6-16-1.5	6	1.5	16	75	6	1	○
RNP30-RH5-8-20-0.5	8	0.5	20	75	8	1	●
RNP30-RH5-8-20-1	8	1	20	75	8	1	●
RNP30-RH5-8-20-1.5	8	1.5	20	75	8	1	●
RNP30-RH5-8-20-2	8	2	20	75	8	1	●
RNP30-RH5-10-25-0.5	10	0.5	25	100	10	1	●
RNP30-RH5-10-25-1	10	1	25	100	10	1	●
RNP30-RH5-10-25-1.5	10	1.5	25	100	10	1	●
RNP30-RH5-10-25-2	10	2	25	100	10	1	●
RNP30-RH5-10-25-2.5	10	2.5	25	100	10	1	○
RNP30-RH5-12-26-0.5	12	0.5	26	100	12	1	●
RNP30-RH5-12-26-1	12	1	26	100	12	1	●
RNP30-RH5-12-26-1.5	12	1.5	26	100	12	1	●
RNP30-RH5-12-26-2	12	2	26	100	12	1	●
RNP30-RH5-12-26-2.5	12	2.5	26	100	12	1	●
RNP30-RH5-12-26-3	12	3	26	100	12	1	●
RNP30-RH5-16-32-0.5A	16	0.5	32	115	16	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6⩽D⩽12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-RH5 NEW

Удлиненный хвостовик

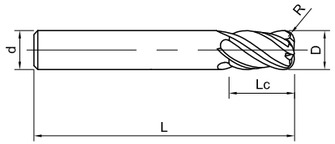


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-RH5-16-32-0.5B	16	0.5	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-1A	16	1	32	115	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-1B	16	1	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-1.5A	16	1.5	32	115	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-1.5B	16	1.5	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-2A	16	2	32	115	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-2B	16	2	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-2.5A	16	2.5	32	115	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-2.5B	16	2.5	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-3A	16	3	32	115	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-3B	16	3	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-4A	16	4	32	115	16	1	○
RNP30-RH5-16-32-4B	16	4	32	150	16	1	○
RNP30-RH5-20-38-0.5	20	0.5	38	150	20	1	○
RNP30-RH5-20-38-1	20	1	38	150	20	1	○
RNP30-RH5-20-38-2	20	2	38	150	20	1	○
RNP30-RH5-20-38-3	20	3	38	150	20	1	○
RNP30-RH5-20-38-4	20	4	38	150	20	1	○
RNP30-RH5-20-38-5	20	5	38	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-C-R5 NEW

С защитой режущих кромок

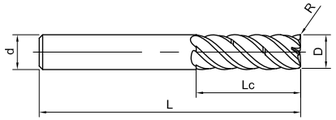


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-C-R5-6-24-0.5	6	0.5	24	75	6	1	●
RNP30-C-R5-6-24-1	6	1	24	75	6	1	○
RNP30-C-R5-6-24-2	6	2	24	75	6	1	○
RNP30-C-R5-8-32-0.5	8	0.5	32	75	8	1	●
RNP30-C-R5-8-32-1	8	1	32	75	8	1	○
RNP30-C-R5-8-32-2	8	2	32	75	8	1	○
RNP30-C-R5-10-40-0.5	10	0.5	40	100	10	1	●
RNP30-C-R5-10-40-1	10	1	40	100	10	1	●
RNP30-C-R5-10-40-2	10	2	40	100	10	1	○
RNP30-C-R5-10-40-3	10	3	40	100	10	1	○
RNP30-C-R5-12-48-0.5	12	0.5	48	110	12	1	○
RNP30-C-R5-12-48-1	12	1	48	110	12	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RNP30-C-R5 NEW

С защитой режущих кромок

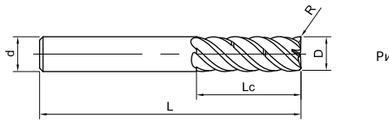


Рис. 1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RNP30-C-R5-12-48-2	12	2	48	110	12	1	○
RNP30-C-R5-12-48-3	12	3	48	110	12	1	●
RNP30-C-R5-16-64-0.5	16	0.5	64	130	16	1	○
RNP30-C-R5-16-64-1	16	1	64	130	16	1	○
RNP30-C-R5-16-64-2	16	2	64	130	16	1	○
RNP30-C-R5-16-64-3	16	3	64	130	16	1	●
RNP30-C-R5-16-64-4	16	4	64	130	16	1	○
RNP30-C-R5-20-80-0.5	20	0.5	80	140	20	1	○
RNP30-C-R5-20-80-1	20	1	80	140	20	1	○
RNP30-C-R5-20-80-2	20	2	80	140	20	1	○
RNP30-C-R5-20-80-3	20	3	80	140	20	1	●
RNP30-C-R5-20-80-4	20	4	80	140	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
○	○	○	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.664

RDU20-CN

С шахматным расположением ромбовидных зубьев

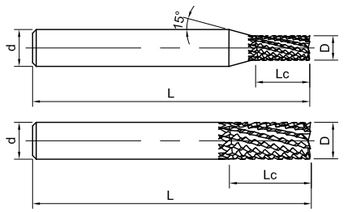


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 8 | 12 | U-DIA | 15°/40° Helix

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Z	Исполне-ние рис.	Наличие
RDU20-CN8-2-8	2	8	50	4	8	1	●
RDU20-CN8-4-10	4	10	50	4	8	2	●
RDU20-CN12-6-15	6	15	60	6	12	2	●
RDU20-CN12-8-20	8	20	60	8	12	2	●
RDU20-CN12-10-25	10	25	75	10	12	2	●
RDU20-CN12-12-30	12	30	85	12	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
4≤D≤12	0 -0.04

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P		M	N		
1234	5	123	123	4	5
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Углеродное волокно, стекловолокно и композитные материалы
					◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.667

RHU16-S2

Средняя серия

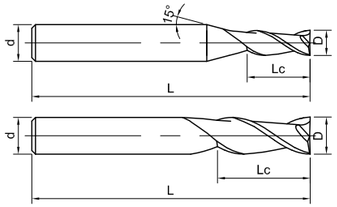


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-S2-0.5-1.5	0.5	1.5	50	4	1	●
RHU16-S2-1-3	1	3	50	4	1	●
RHU16-S2-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RHU16-S2-2-6	2	6	50	4	1	●
RHU16-S2-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RHU16-S2-3-9	3	9	50	4	1	●
RHU16-S2-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RHU16-S2-4-10	4	10	50	4	2	●
RHU16-S2-4-10-6	4	10	50	6	1	●
RHU16-S2-5-13	5	13	50	6	1	●
RHU16-S2-6-15	6	15	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-S2

Средняя серия

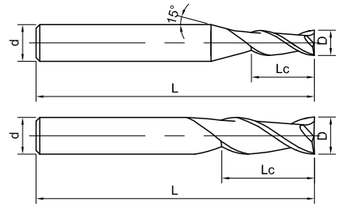


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-S2-7-20	7	20	60	8	1	●
RHU16-S2-8-20	8	20	60	8	2	●
RHU16-S2-9-23	9	23	75	10	1	○
RHU16-S2-10-25	10	25	75	10	2	●
RHU16-S2-11-28	11	28	75	12	1	●
RHU16-S2-12-30	12	30	75	12	2	○
RHU16-S2-13-32	13	32	100	14	1	●
RHU16-S2-14-34	14	34	100	14	2	●
RHU16-S2-16-36	16	36	100	16	2	●
RHU16-S2-18-40	18	40	100	18	2	●
RHU16-S2-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

B Монолитные твердосплавные фрезы

RHU16-S4

Средняя серия

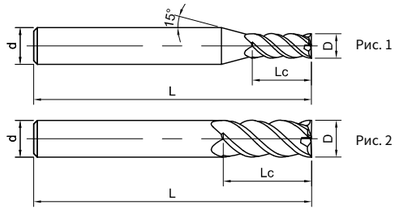


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-S4-1-3	1	3	50	4	1	●
RHU16-S4-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RHU16-S4-2-6	2	6	50	4	1	●
RHU16-S4-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RHU16-S4-3-9	3	9	50	4	1	●
RHU16-S4-3-9-6	3	9	50	6	1	●
RHU16-S4-4-10	4	10	50	4	2	●
RHU16-S4-4-10-6	4	10	50	6	1	●
RHU16-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RHU16-S4-6-15	6	15	50	6	2	●
RHU16-S4-7-20	7	20	60	8	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-S4

Средняя серия

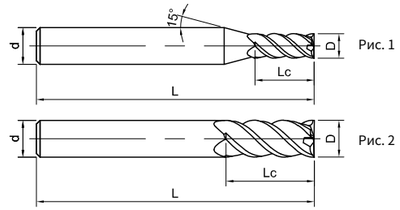


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RHU16-S4-9-23	9	23	75	10	1	●
RHU16-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RHU16-S4-11-28	11	28	75	12	1	○
RHU16-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RHU16-S4-13-32	13	32	100	14	1	●
RHU16-S4-14-34	14	34	100	14	2	●
RHU16-S4-15-36	15	36	100	16	1	●
RHU16-S4-16-36	16	36	100	16	2	●
RHU16-S4-18-40	18	40	100	18	2	○
RHU16-S4-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

В Монолитные твердосплавные фрезы

RHU16-SH4

Удлиненный хвостовик

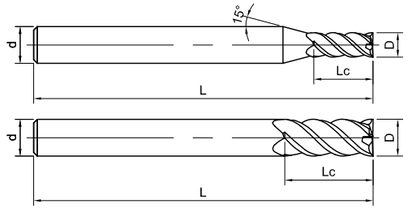


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-SH4-3-12	3	12	75	4	1	●
RHU16-SH4-4-15	4	15	75	4	2	●
RHU16-SH4-6-20	6	20	100	6	2	●
RHU16-SH4-8-25	8	25	100	8	2	●
RHU16-SH4-10-30	10	30	100	10	2	●
RHU16-SH4-12-35	12	35	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-S6

Средняя серия

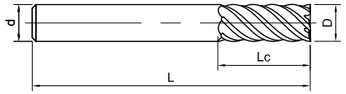


Рис. 1



SHANK h6 | 6 | TiAlN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-S6-6-15	6	15	50	6	1	●
RHU16-S6-8-20	8	20	60	8	1	●
RHU16-S6-10-25	10	25	75	10	1	○
RHU16-S6-12-30	12	30	75	12	1	○
RHU16-S6-16-36	16	36	100	16	1	●
RHU16-S6-20-45	20	45	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-R2

Средняя серия

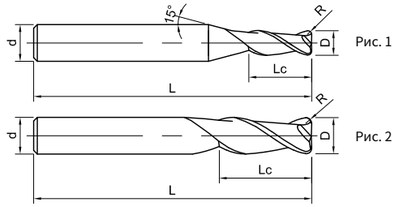


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-R2-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RHU16-R2-2-6-0.3	2	6	0.3	50	4	1	●
RHU16-R2-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RHU16-R2-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RHU16-R2-4-10-0.3	4	10	0.3	50	4	2	○
RHU16-R2-4-10-0.5	4	10	0.5	50	4	2	●
RHU16-R2-4-10-1	4	10	1	50	4	2	○
RHU16-R2-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	○
RHU16-R2-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	○
RHU16-R2-5-13-1	5	13	1	50	6	1	○
RHU16-R2-6-15-0.3	6	15	0.3	50	6	2	●
RHU16-R2-6-15-0.5	6	15	0.5	50	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-R2

Средняя серия

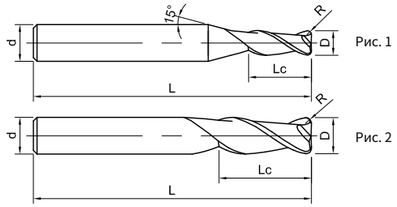


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-R2-6-15-1	6	15	1	50	6	2	○
RHU16-R2-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RHU16-R2-8-20-1	8	20	1	60	8	2	○
RHU16-R2-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	○
RHU16-R2-10-25-1	10	25	1	75	10	2	○
RHU16-R2-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	○
RHU16-R2-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●
RHU16-R2-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	○
RHU16-R2-12-30-1	12	30	1	75	12	2	○
RHU16-R2-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	○
RHU16-R2-12-30-2	12	30	2	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

B Монолитные твердосплавные фрезы

RHU16-R4

Средняя серия

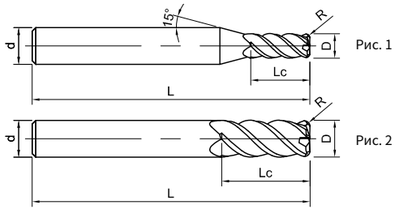


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-R4-1-3-0.2	1	3	0.2	50	4	1	●
RHU16-R4-2-6-0.2	2	6	0.2	50	4	1	●
RHU16-R4-2-6-0.5	2	6	0.5	50	4	1	●
RHU16-R4-3-9-0.2	3	9	0.2	50	4	1	●
RHU16-R4-3-9-0.3	3	9	0.3	50	4	1	●
RHU16-R4-3-9-0.5	3	9	0.5	50	4	1	●
RHU16-R4-3-8-0.3	3	8	0.3	50	6	1	●
RHU16-R4-3-8-0.5	3	8	0.5	50	6	1	●
RHU16-R4-4-10-0.2	4	10	0.2	50	4	2	●
RHU16-R4-4-10-0.3	4	10	0.3	50	4	2	●
RHU16-R4-4-10-0.5	4	10	0.5	50	4	2	●
RHU16-R4-4-10-1	4	10	1	50	4	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-R4

Средняя серия

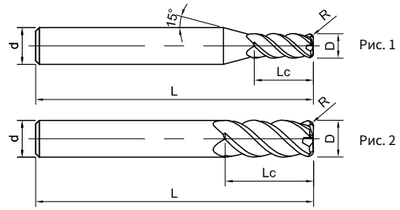


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-R4-4-10-0.2-6	4	10	0.2	50	6	1	●
RHU16-R4-4-10-0.3-6	4	10	0.3	50	6	1	○
RHU16-R4-4-10-0.5-6	4	10	0.5	50	6	1	○
RHU16-R4-4-10-1-6	4	10	1	50	6	1	●
RHU16-R4-5-13-0.3	5	13	0.3	50	6	1	●
RHU16-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RHU16-R4-5-13-1	5	13	1	50	6	1	○
RHU16-R4-6-15-0.2	6	15	0.2	50	6	2	●
RHU16-R4-6-15-0.3	6	15	0.3	50	6	2	●
RHU16-R4-6-15-0.5	6	15	0.5	50	6	2	●
RHU16-R4-6-15-1	6	15	1	50	6	2	●
RHU16-R4-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (≤48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

B Монолитные твердосплавные фрезы

RHU16-R4

Средняя серия

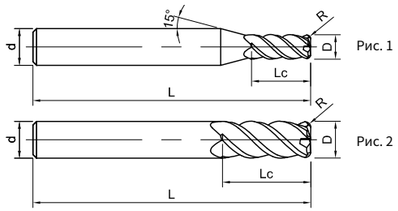


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-R4-8-20-0.3	8	20	0.3	60	8	2	○
RHU16-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RHU16-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RHU16-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RHU16-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RHU16-R4-10-25-1.5	10	25	1.5	75	10	2	●
RHU16-R4-10-25-2	10	25	2	75	10	2	○
RHU16-R4-12-30-0.3	12	30	0.3	75	12	2	●
RHU16-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RHU16-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	○
RHU16-R4-12-30-1.5	12	30	1.5	75	12	2	○
RHU16-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-RH4

Удлиненный хвостовик

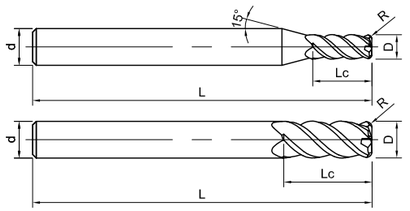


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU16-RH4-4-10-0.5	4	10	0.5	75	4	2	●
RHU16-RH4-6-15-0.5	6	15	0.5	75	6	2	●
RHU16-RH4-6-15-1	6	15	1	75	6	2	●
RHU16-RH4-8-20-0.5	8	20	0.5	100	8	2	●
RHU16-RH4-8-20-1	8	20	1	100	8	2	○
RHU16-RH4-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	2	●
RHU16-RH4-10-25-1	10	25	1	100	10	2	●
RHU16-RH4-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	2	●
RHU16-RH4-12-30-1	12	30	1	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-B2

Средняя серия

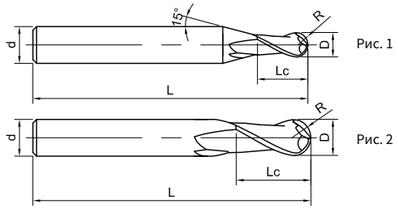


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-B2-0.5-1	0.5	0.25	1	50	4	1	●
RHU16-B2-1-2	1	0.5	2	50	4	1	●
RHU16-B2-1.5-3	1.5	0.75	3	50	4	1	●
RHU16-B2-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RHU16-B2-2.5-5	2.5	1.25	5	50	4	1	●
RHU16-B2-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RHU16-B2-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RHU16-B2-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RHU16-B2-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RHU16-B2-7-14	7	3.5	14	60	8	1	●
RHU16-B2-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RHU16-B2-9-16	9	4.5	16	75	10	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1,5	0 -0.01
1,5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-B2

Средняя серия

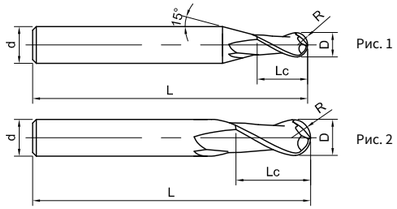


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-B2-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RHU16-B2-11-20	11	5.5	20	75	12	1	●
RHU16-B2-12-22	12	6	22	75	12	2	●
RHU16-B2-14-24	14	7	24	100	14	2	●
RHU16-B2-16-26	16	8	26	100	16	2	●
RHU16-B2-20-30	20	10	30	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

B Монолитные твердосплавные фрезы

RHU16-BH2

Удлиненный хвостовик

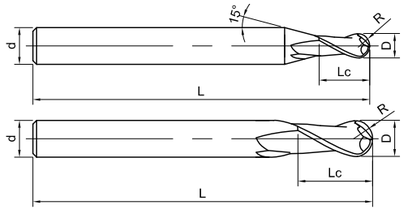


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-BH2-4-8	4	2	8	75	4	2	●
RHU16-BH2-6-12	6	3	12	100	6	2	●
RHU16-BH2-8-14	8	4	14	100	8	2	●
RHU16-BH2-10-18	10	5	18	100	10	2	●
RHU16-BH2-12-24	12	6	24	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

RHU16-B4

Средняя серия

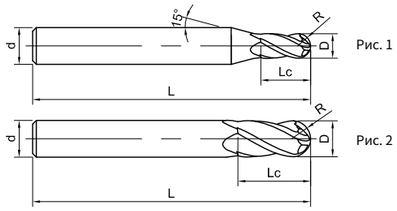


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU16-B4-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RHU16-B4-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RHU16-B4-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RHU16-B4-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RHU16-B4-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RHU16-B4-7-14	7	3.5	14	60	8	1	●
RHU16-B4-8-14	8	4	14	60	8	2	●
RHU16-B4-9-16	9	4.5	16	75	10	1	○
RHU16-B4-10-18	10	5	18	75	10	2	●
RHU16-B4-11-20	11	5.5	20	75	12	1	●
RHU16-B4-12-22	12	6	22	75	12	2	●
RHU16-B4-16-26	16	8	26	100	16	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R⩾3	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	Легированная сталь (⩽48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (<35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (>60HRC)
			◎		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.668

B Монолитные твердосплавные фрезы

RHU26-S2

Средняя серия

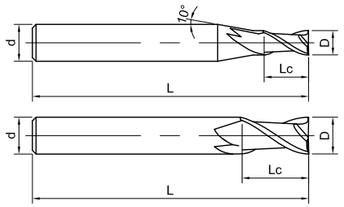


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-S2-1-2.5	1	2.5	50	4	1	●
RHU26-S2-1.5-6	1.5	6	50	4	1	●
RHU26-S2-2-5	2	5	50	4	1	●
RHU26-S2-3-7.5	3	7.5	50	4	1	●
RHU26-S2-4-10	4	10	50	4	2	●
RHU26-S2-5-12.5	5	12.5	50	6	1	●
RHU26-S2-6-15	6	15	50	6	2	●
RHU26-S2-8-20	8	20	60	8	2	●
RHU26-S2-10-25	10	25	75	10	2	●
RHU26-S2-12-30	12	30	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.669

RHU26-SN2

С обниженной шейкой

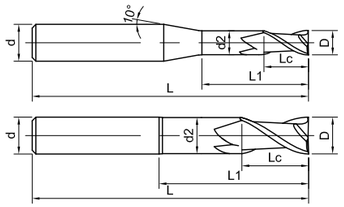


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-SN2-0.6-5.5	0.6	0.9	0.57	5.5	50	4	1	○
RHU26-SN2-0.8-2.5	0.8	1.2	0.76	2.5	50	4	1	○
RHU26-SN2-0.8-5	0.8	1.2	0.76	5	50	4	1	○
RHU26-SN2-0.8-7	0.8	1.2	0.76	7	50	4	1	●
RHU26-SN2-1-3	1	1.5	0.96	3	50	4	1	●
RHU26-SN2-1-4	1	1.5	0.96	4	50	4	1	●
RHU26-SN2-1-6	1	1.5	0.96	6	50	4	1	●
RHU26-SN2-1-8	1	1.5	0.96	8	50	4	1	●
RHU26-SN2-1-10	1	1.5	0.96	10	50	4	1	●
RHU26-SN2-1.5-6	1.5	2.5	1.44	6	50	4	1	●
RHU26-SN2-1.5-10	1.5	2.5	1.44	10	50	4	1	●
RHU26-SN2-2-6	2	3	1.92	6	50	4	1	●
RHU26-SN2-2-8	2	3	1.92	8	50	4	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.669

B Монолитные твердосплавные фрезы

RHU26-SN2

С обниженной шейкой

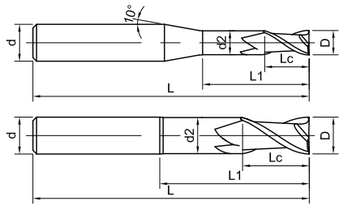


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Square | L | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-SN2-2-10	2	3	1.92	10	50	4	1	●
RHU26-SN2-2-12	2	3	1.92	12	50	4	1	●
RHU26-SN2-2.5-13	2.5	3.8	2.4	13	50	4	1	●
RHU26-SN2-3-9	3	4.5	2.88	9	50	4	1	●
RHU26-SN2-3-18	3	4.5	2.88	18	50	4	1	●
RHU26-SN2-4-12	4	6	3.8	12	60	6	1	●
RHU26-SN2-4-24	4	6	3.8	24	60	6	1	●
RHU26-SN2-5-15	5	7.5	4.8	15	60	6	1	●
RHU26-SN2-5-25	5	7.5	4.8	25	75	6	1	●
RHU26-SN2-6-18	6	9	5.8	18	75	6	2	○
RHU26-SN2-6-36	6	9	5.8	36	75	6	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.669

RHU26-S4

Средняя серия

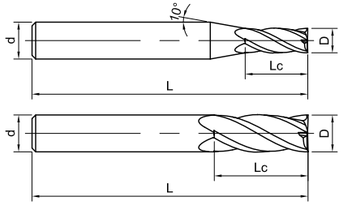


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-S4-1-2.5	1	2.5	50	4	1	●
RHU26-S4-1-2.5-6	1	2.5	50	6	1	●
RHU26-S4-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RHU26-S4-2-5	2	5	50	4	1	●
RHU26-S4-2.5-6	2.5	6	50	4	1	●
RHU26-S4-3-8	3	8	50	4	1	●
RHU26-S4-3-8-3	3	8	50	3	2	●
RHU26-S4-3-9	3	9	50	6	1	●
RHU26-S4-4-10	4	10	50	4	2	●
RHU26-S4-5-13	5	13	50	6	1	●
RHU26-S4-6-15	6	15	50	6	2	●
RHU26-S4-8-20	8	20	60	8	2	●
RHU26-S4-10-25	10	25	75	10	2	●
RHU26-S4-10-30	10	30	75	10	2	●
RHU26-S4-12-30	12	30	75	12	2	●
RHU26-S4-12-36	12	36	75	12	2	●
RHU26-S4-14-35	14	35	100	14	2	●
RHU26-S4-16-40	16	40	100	16	2	●
RHU26-S4-20-50	20	50	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6<D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-S4A

Средняя серия

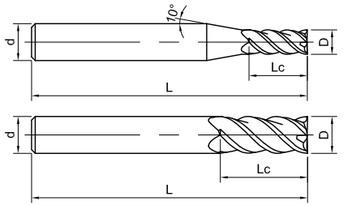


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-S4A-1-3	1	3	50	4	1	●
RHU26-S4A-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RHU26-S4A-2-5	2	5	50	4	1	●
RHU26-S4A-2.5-6	2.5	6	50	4	1	●
RHU26-S4A-3-8	3	8	50	4	1	●
RHU26-S4A-4-10	4	10	50	4	2	●
RHU26-S4A-5-13	5	13	50	6	1	●
RHU26-S4A-6-15	6	15	50	6	2	●
RHU26-S4A-8-20	8	20	60	8	2	●
RHU26-S4A-10-25	10	25	75	10	2	●
RHU26-S4A-10-30	10	30	75	10	2	●
RHU26-S4A-12-30	12	30	75	12	2	●
RHU26-S4A-16-45	16	45	100	16	2	●
RHU26-S4A-20-50	20	50	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SH4

Удлиненный хвостовик

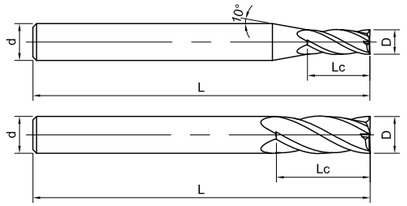


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-SH4-1-2.5	1	2.5	60	4	1	●
RHU26-SH4-2-5	2	5	60	4	1	●
RHU26-SH4-3-8	3	8	60	4	1	●
RHU26-SH4-3-8-6	3	8	60	6	1	○
RHU26-SH4-4-10	4	10	60	4	2	●
RHU26-SH4-4-10A	4	10	75	4	2	●
RHU26-SH4-4-10-6	4	10	60	6	1	●
RHU26-SH4-4-10A-6	4	10	75	6	1	●
RHU26-SH4-5-13	5	13	60	6	1	●
RHU26-SH4-6-15	6	15	60	6	2	●
RHU26-SH4-6-15A	6	15	75	6	2	●
RHU26-SH4-8-20	8	20	75	8	2	●
RHU26-SH4-8-20A	8	20	100	8	2	●
RHU26-SH4-10-25	10	25	100	10	2	●
RHU26-SH4-12-30	12	30	100	12	2	●
RHU26-SH4-12-30A	12	30	120	12	2	●
RHU26-SH4-16-40	16	40	150	16	2	●
RHU26-SH4-20-50	20	50	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SH4A

Удлиненный хвостовик

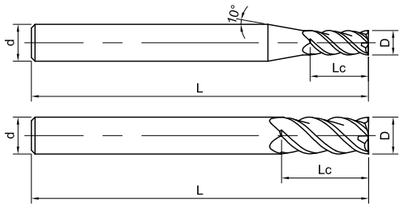


Рис. 1



Рис. 2



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-SH4A-3-9	3	9	60	4	1	○
RHU26-SH4A-4-12	4	12	60	4	2	●
RHU26-SH4A-4-12-6	4	12	75	6	1	●
RHU26-SH4A-5-15	5	15	60	6	1	○
RHU26-SH4A-6-18	6	18	75	6	2	●
RHU26-SH4A-6-18A	6	18	100	6	2	●
RHU26-SH4A-8-24	8	24	75	8	2	●
RHU26-SH4A-8-24A	8	24	100	8	2	●
RHU26-SH4A-10-30	10	30	100	10	2	●
RHU26-SH4A-12-36	12	36	100	12	2	●
RHU26-SH4A-16-48	16	48	150	16	2	●
RHU26-SH4A-20-60	20	60	150	20	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SN4

С обнижением

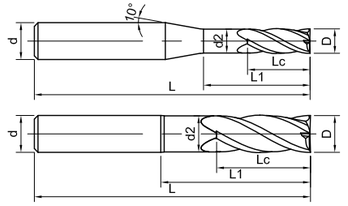


Рис. 1



Рис. 2



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-SN4-1-3	1	2	0.96	3	50	4	1	●
RHU26-SN4-1-6	1	2	0.96	6	50	4	1	●
RHU26-SN4-2-6	2	4	1.92	6	50	4	1	●
RHU26-SN4-2-6-6	2	4	1.92	6	50	6	1	●
RHU26-SN4-2-12	2	4	1.92	12	50	4	1	●
RHU26-SN4-2.5-10	2.5	5	2.4	10	60	4	1	●
RHU26-SN4-3-9	3	6	2.88	9	50	4	1	●
RHU26-SN4-3-18	3	6	2.88	18	60	6	1	●
RHU26-SN4-4-12	4	8	3.8	12	60	4	2	●
RHU26-SN4-4-24	4	8	3.8	24	60	6	1	○
RHU26-SN4-5-15	5	10	4.8	15	60	6	1	●
RHU26-SN4-6-18	6	12	5.8	18	75	6	2	○
RHU26-SN4-6-24	6	12	5.8	24	75	6	2	○
RHU26-SN4-8-24	8	16	7.8	24	75	8	2	●
RHU26-SN4-8-32	8	16	7.8	32	100	8	2	●
RHU26-SN4-10-30	10	20	9.8	30	100	10	2	●
RHU26-SN4-10-40	10	20	9.8	40	100	10	2	●
RHU26-SN4-12-36	12	24	11.8	36	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SL4

Удлиненная режущая часть

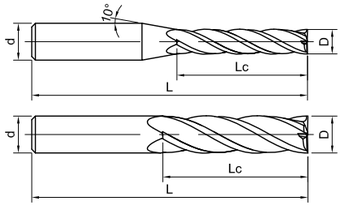


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-SL4-1-5	1	5	50	4	1	●
RHU26-SL4-2-10	2	10	50	4	1	●
RHU26-SL4-3-15	3	15	50	4	1	●
RHU26-SL4-4-16	4	16	60	4	2	●
RHU26-SL4-4-20	4	20	60	6	1	●
RHU26-SL4-5-20	5	20	60	6	1	●
RHU26-SL4-6-24	6	24	75	6	2	●
RHU26-SL4-8-32	8	32	75	8	2	●
RHU26-SL4-8-35	8	35	100	8	2	●
RHU26-SL4-10-40	10	40	100	10	2	●
RHU26-SL4-10-50	10	50	120	10	2	●
RHU26-SL4-12-50	12	50	120	12	2	●
RHU26-SL4-16-60	16	60	150	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SL4A

Удлиненная режущая часть

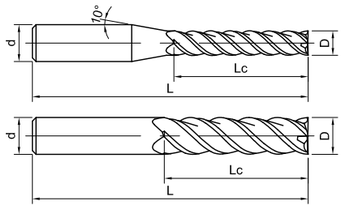


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-SL4A-3-12	3	12	50	6	1	○
RHU26-SL4A-4-16	4	16	60	4	2	●
RHU26-SL4A-5-20	5	20	60	6	1	○
RHU26-SL4A-6-24	6	24	75	6	2	●
RHU26-SL4A-8-36	8	36	100	8	2	●
RHU26-SL4A-10-45	10	45	100	10	2	●
RHU26-SL4A-10-50	10	50	150	10	2	●
RHU26-SL4A-12-50	12	50	100	12	2	●
RHU26-SL4A-12-60	12	60	150	12	2	●
RHU26-SL4A-16-65	16	65	150	16	2	●
RHU26-SL4A-20-75	20	75	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-S6

Средняя серия

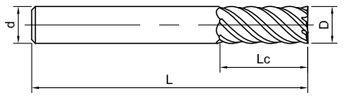


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-S6-6-15	6	15	50	6	1	●
RHU26-S6-8-20	8	20	60	8	1	●
RHU26-S6-10-25	10	25	75	10	1	●
RHU26-S6-10-30	10	30	75	10	1	●
RHU26-S6-12-30	12	30	75	12	1	●
RHU26-S6-16-40	16	40	100	16	1	●
RHU26-S6-20-45	20	45	100	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.010
D>6	0 -0,020

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SH6

Удлиненный хвостовик

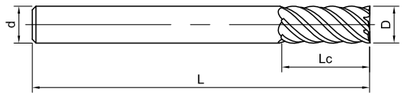


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-SH6-6-15	6	15	60	6	1	●
RHU26-SH6-8-20	8	20	75	8	1	●
RHU26-SH6-10-25	10	25	100	10	1	●
RHU26-SH6-12-30	12	30	100	12	1	●
RHU26-SH6-16-45	16	45	150	16	1	●
RHU26-SH6-20-60	20	60	150	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.010
D>6	0 -0.020

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-SL6

Удлиненная режущая часть

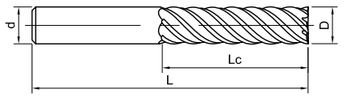


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-SL6-6-24	6	24	75	6	1	○
RHU26-SL6-6-30	6	30	100	6	1	●
RHU26-SL6-8-32	8	32	75	8	1	●
RHU26-SL6-8-40	8	40	100	8	1	●
RHU26-SL6-10-40	10	40	100	10	1	●
RHU26-SL6-10-50	10	50	150	10	1	●
RHU26-SL6-12-50	12	50	100	12	1	●
RHU26-SL6-12-60	12	60	150	12	1	●
RHU26-SL6-16-70	16	70	150	16	1	●
RHU26-SL6-16-80	16	80	150	16	1	●
RHU26-SL6-20-80	20	80	150	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.010
D>6	0 -0.020

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал

P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-R2

Средняя серия

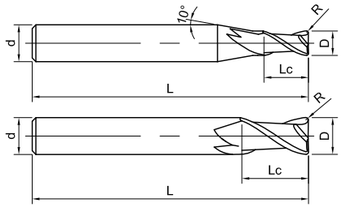


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-R2-1-2.5-0.1	1	2.5	0.1	50	4	1	●
RHU26-R2-1-2.5-0.2	1	2.5	0.2	50	4	1	●
RHU26-R2-2-5-0.2	2	5	0.2	50	4	1	○
RHU26-R2-2-5-0.3	2	5	0.3	50	4	1	●
RHU26-R2-3-7.5-0.2	3	7.5	0.2	50	4	1	●
RHU26-R2-3-7.5-0.5	3	7.5	0.5	50	4	1	●
RHU26-R2-4-10-0.2	4	10	0.2	50	4	2	○
RHU26-R2-4-10-0.5	4	10	0.5	50	4	2	●
RHU26-R2-6-15-0.5	6	15	0.5	50	6	2	●
RHU26-R2-6-15-1	6	15	1	50	6	2	○
RHU26-R2-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал

P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.669

RHU26-RN2

С обниженной шейкой

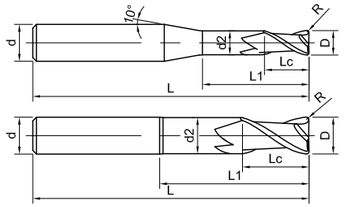


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RN2-0.8-2.5-0.1	0.8	1.2	0.1	0.76	2.5	50	4	1	○
RHU26-RN2-0.8-5-0.1	0.8	1.2	0.1	0.76	5	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-3-0.1	1	1.5	0.1	0.96	3	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-3-0.2	1	1.5	0.2	0.96	3	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-4-0.2	1	1.5	0.2	0.96	4	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-6-0.1	1	1.5	0.1	0.96	6	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-6-0.2	1	1.5	0.2	0.96	6	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-8-0.2	1	1.5	0.2	0.96	8	50	4	1	●
RHU26-RN2-1-10-0.2	1	1.5	0.2	0.96	10	50	4	1	●
RHU26-RN2-1.5-6-0.2	1.5	2.5	0.2	1.44	6	50	4	1	●
RHU26-RN2-1.5-8-0.2	1.5	2.5	0.2	1.44	8	50	4	1	●
RHU26-RN2-1.5-10-0.2	1.5	2.5	0.2	1.44	10	50	4	1	●
RHU26-RN2-2-6-0.2	2	3	0.2	1.92	6	50	4	1	●
RHU26-RN2-2-6-0.5	2	3	0.5	1.92	6	50	4	1	●
RHU26-RN2-2-8-0.2	2	3	0.2	1.92	8	50	4	1	●
RHU26-RN2-2-10-0.2	2	3	0.2	1.92	10	50	4	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.669

RHU26-RN2

С обниженной шейкой

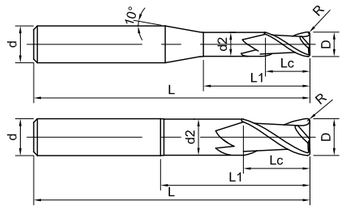


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RN2-2-12-0.2	2	3	0.2	1.92	12	50	4	1	●
RHU26-RN2-2-12-0.5	2	3	0.5	1.92	12	50	4	1	●
RHU26-RN2-3-9-0.2	3	4.5	0.2	2.88	9	50	4	1	●
RHU26-RN2-3-9-0.5	3	4.5	0.5	2.88	9	50	4	1	○
RHU26-RN2-3-18-0.2	3	4.5	0.2	2.88	18	50	4	1	●
RHU26-RN2-3-18-0.5	3	4.5	0.5	2.88	18	50	4	1	●
RHU26-RN2-4-12-0.2	4	6	0.2	3.8	12	50	4	2	●
RHU26-RN2-4-12-0.5	4	6	0.5	3.8	12	50	4	2	○
RHU26-RN2-4-24-0.2	4	6	0.2	3.8	24	60	4	2	○
RHU26-RN2-4-24-0.5	4	6	0.5	3.8	24	60	4	2	●
RHU26-RN2-5-15-0.5	5	7.5	0.5	4.8	15	50	6	1	○
RHU26-RN2-5-30-0.5	5	7.5	0.5	4.8	30	60	6	1	○
RHU26-RN2-6-18-0.5	6	9	0.5	5.8	18	60	6	2	○
RHU26-RN2-6-36-0.5	6	9	0.5	5.8	36	60	6	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.669

RHU26-R4

Средняя серия

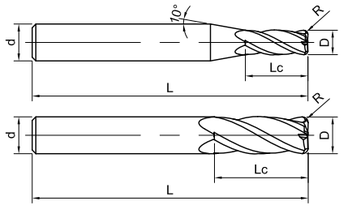


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-R4-1-2.5-0.1	1	2.5	0.1	50	4	1	●
RHU26-R4-1-2.5-0.2	1	2.5	0.2	50	4	1	●
RHU26-R4-1.5-4-0.1	1.5	4	0.1	50	4	1	●
RHU26-R4-1.5-4-0.2	1.5	4	0.2	50	4	1	●
RHU26-R4-1.5-4-0.3	1.5	4	0.3	50	4	1	○
RHU26-R4-2-5-0.1	2	5	0.1	50	4	1	●
RHU26-R4-2-5-0.2	2	5	0.2	50	4	1	●
RHU26-R4-2-5-0.3	2	5	0.3	50	4	1	●
RHU26-R4-2-5-0.5	2	5	0.5	50	4	1	●
RHU26-R4-3-8-0.2	3	8	0.2	50	4	1	●
RHU26-R4-3-8-0.3	3	8	0.3	50	4	1	●
RHU26-R4-3-8-0.5	3	8	0.5	50	4	1	●
RHU26-R4-3-8-0.2-3	3	8	0.2	50	3	2	●
RHU26-R4-3-8-0.3-3	3	8	0.3	50	3	2	●
RHU26-R4-3-8-0.5-3	3	8	0.5	50	3	2	●
RHU26-R4-3-8-0.2-6	3	8	0.2	50	6	1	○
RHU26-R4-4-10-0.2	4	10	0.2	50	4	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6 < D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-R4

Средняя серия

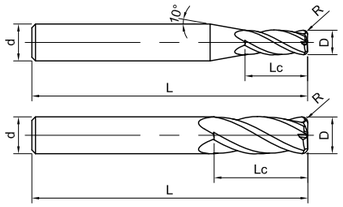


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-R4-4-10-0.3	4	10	0.3	50	4	2	●
RHU26-R4-4-10-0.5	4	10	0.5	50	4	2	●
RHU26-R4-4-10-1	4	10	1	50	4	2	●
RHU26-R4-4-10-0.5-6	4	10	0.5	50	6	1	●
RHU26-R4-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	●
RHU26-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RHU26-R4-6-15-0.2	6	15	0.2	50	6	2	●
RHU26-R4-6-15-0.3	6	15	0.3	50	6	2	●
RHU26-R4-6-15-0.5	6	15	0.5	50	6	2	●
RHU26-R4-6-15-1	6	15	1	50	6	2	●
RHU26-R4-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	●
RHU26-R4-8-20-0.3	8	20	0.3	60	8	2	●
RHU26-R4-8-20-0.4	8	20	0.4	60	8	2	●
RHU26-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RHU26-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RHU26-R4-8-20-2	8	20	2	60	8	2	●
RHU26-R4-10-25-0.2	10	25	0.2	75	10	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6 < D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-R4

Средняя серия

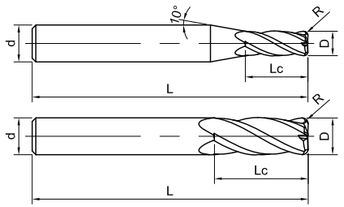


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RHU26-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RHU26-R4-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●
RHU26-R4-12-30-0.2	12	30	0.2	75	12	2	●
RHU26-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RHU26-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RHU26-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6 < D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-R4A

Средняя серия

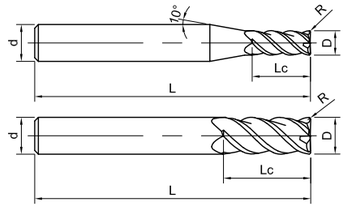


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-R4A-1-2.5-0.1	1	2.5	0.1	50	4	1	●
RHU26-R4A-1-2.5-0.2	1	2.5	0.2	50	4	1	○
RHU26-R4A-2-5-0.1	2	5	0.1	50	4	1	○
RHU26-R4A-2-5-0.2	2	5	0.2	50	4	1	○
RHU26-R4A-2-5-0.3	2	5	0.3	50	4	1	○
RHU26-R4A-2-5-0.5	2	5	0.5	50	4	1	○
RHU26-R4A-3-7.5-0.2-3	3	7.5	0.2	50	3	2	●
RHU26-R4A-3-7.5-0.2	3	7.5	0.2	50	4	1	●
RHU26-R4A-3-7.5-0.3	3	7.5	0.3	50	4	1	●
RHU26-R4A-3-7.5-0.5	3	7.5	0.5	50	4	1	●
RHU26-R4A-4-10-0.2	4	10	0.2	50	4	2	●
RHU26-R4A-4-10-0.5	4	10	0.5	50	4	2	●
RHU26-R4A-4-10-0.5-6	4	10	0.5	50	6	1	●
RHU26-R4A-5-13-0.2	5	13	0.2	50	6	1	○
RHU26-R4A-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●
RHU26-R4A-6-15-0.2	6	15	0.2	50	6	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6 < D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-R4A

Средняя серия

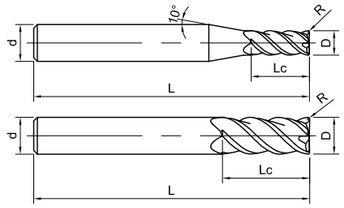


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-R4A-6-15-0.5	6	15	0.5	50	6	2	●
RHU26-R4A-6-15-1	6	15	1	50	6	2	●
RHU26-R4A-8-20-0.2	8	20	0.2	60	8	2	○
RHU26-R4A-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RHU26-R4A-8-20-1	8	20	1	60	8	2	○
RHU26-R4A-10-25-0.2	10	25	0.2	75	10	2	○
RHU26-R4A-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RHU26-R4A-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RHU26-R4A-10-25-2	10	25	2	75	10	2	●
RHU26-R4A-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RHU26-R4A-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RHU26-R4A-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6 < D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RH4

Удлиненный хвостовик

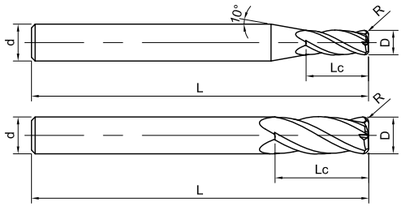


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RH4-2-5-0.5	2	5	0.5	60	6	1	○
RHU26-RH4-2.5-6-0.5	2.5	6	0.5	60	6	1	●
RHU26-RH4-3-8-0.5-6	3	8	0.5	60	6	1	●
RHU26-RH4-3-8-0.5A-6	3	8	0.5	75	6	1	●
RHU26-RH4-4-10-0.2	4	10	0.2	60	4	2	●
RHU26-RH4-4-10-0.3	4	10	0.3	60	4	2	●
RHU26-RH4-4-10-0.5	4	10	0.5	60	4	2	●
RHU26-RH4-4-10-0.5A	4	10	0.5	75	4	2	●
RHU26-RH4-4-10-1	4	10	1	60	4	2	●
RHU26-RH4-4-10-0.5-6	4	10	0.5	75	6	1	●
RHU26-RH4-4-10-1-6	4	10	1	60	6	1	○
RHU26-RH4-5-13-0.5	5	13	0.5	60	6	1	○
RHU26-RH4-6-15-0.2	6	15	0.2	60	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-0.2A	6	15	0.2	75	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-0.3	6	15	0.3	60	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-0.3A	6	15	0.3	75	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-0.5	6	15	0.5	60	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-0.5A	6	15	0.5	75	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-0.5B	6	15	0.5	100	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6 < D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RH4

Удлиненный хвостовик

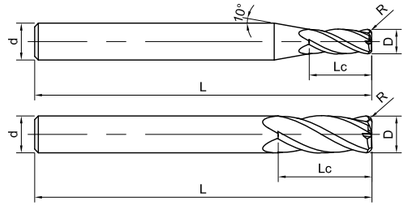


Рис. 1



Рис. 2

SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RH4-6-15-1	6	15	1	60	6	2	●
RHU26-RH4-6-15-1A	6	15	1	75	6	2	●
RHU26-RH4-8-20-0.1	8	20	0.1	75	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-0.2	8	20	0.2	75	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-0.3	8	20	0.3	75	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-0.5	8	20	0.5	75	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-0.5A	8	20	0.5	100	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-1	8	20	1	75	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-1A	8	20	1	100	8	2	●
RHU26-RH4-8-20-2	8	20	2	100	8	2	●
RHU26-RH4-10-25-0.2	10	25	0.2	100	10	2	○
RHU26-RH4-10-25-0.5	10	25	0.5	100	10	2	●
RHU26-RH4-10-25-0.5A	10	25	0.5	120	10	2	●
RHU26-RH4-10-25-1	10	25	1	100	10	2	●
RHU26-RH4-10-25-1A	10	25	1	120	10	2	●
RHU26-RH4-10-25-2	10	25	2	100	10	2	●
RHU26-RH4-12-30-0.5	12	30	0.5	100	12	2	●
RHU26-RH4-12-30-0.5A	12	30	0.5	120	12	2	●
RHU26-RH4-12-30-1	12	30	1	100	12	2	●
RHU26-RH4-12-30-1A	12	30	1	120	12	2	●
RHU26-RH4-12-30-2	12	30	2	120	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6 < D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RH4A

Удлиненный хвостовик

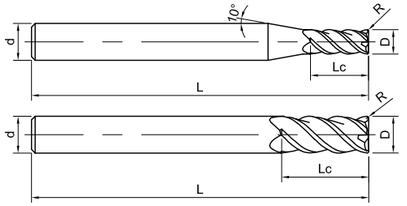


Рис. 1



Рис. 2

SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RH4A-2-6-0.5	2	6	0.5	60	6	1	○
RHU26-RH4A-3-9-0.5	3	9	0.5	60	6	1	●
RHU26-RH4A-4-12-0.2	4	12	0.2	60	4	2	●
RHU26-RH4A-4-12-0.5	4	12	0.5	60	4	2	●
RHU26-RH4A-4-12-0.5A	4	12	0.5	75	4	2	●
RHU26-RH4A-4-12-0.5A-6	4	12	0.5	75	6	1	●
RHU26-RH4A-6-18-0.2	6	18	0.2	60	6	2	●
RHU26-RH4A-6-18-0.2A	6	18	0.2	75	6	2	●
RHU26-RH4A-6-18-0.5B	6	18	0.5	100	6	2	○
RHU26-RH4A-6-18-0.5	6	18	0.5	60	6	2	○
RHU26-RH4A-6-18-0.5A	6	18	0.5	75	6	2	●
RHU26-RH4A-6-18-1	6	18	1	60	6	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6 < D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RH4A

Удлиненный хвостовик

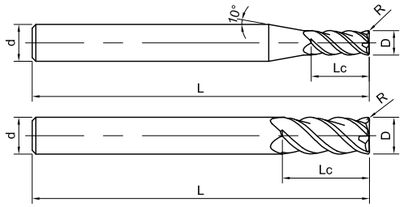


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RH4A-6-18-1A	6	18	1	75	6	2	●
RHU26-RH4A-8-24-0.5	8	24	0.5	75	8	2	●
RHU26-RH4A-8-24-0.5A	8	24	0.5	100	8	2	●
RHU26-RH4A-8-24-1	8	24	1	75	8	2	●
RHU26-RH4A-8-24-1A	8	24	1	100	8	2	●
RHU26-RH4A-10-30-0.5	10	30	0.5	100	10	2	●
RHU26-RH4A-10-30-0.5A	10	30	0.5	120	10	2	●
RHU26-RH4A-10-30-1	10	30	1	100	10	2	○
RHU26-RH4A-10-30-1A	10	30	1	120	10	2	○
RHU26-RH4A-12-36-0.5	12	36	0.5	100	12	2	●
RHU26-RH4A-12-36-0.5A	12	36	0.5	120	12	2	○
RHU26-RH4A-12-36-1	12	36	1	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6 < D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RL4A

Удлиненная режущая часть

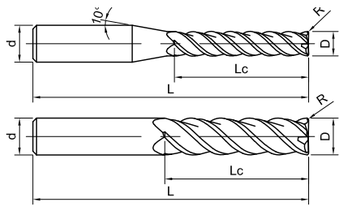


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-RL4A-6-20-0.5	6	20	0.5	75	6	2	●
RHU26-RL4A-8-25-0.5	8	25	0.5	100	8	2	○
RHU26-RL4A-10-50-0.5	10	50	0.5	150	10	2	○
RHU26-RL4A-12-50-0.5	12	50	0.5	100	12	2	○
RHU26-RL4A-12-60-0.5	12	60	0.5	150	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6 < D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RN4

С обнижением

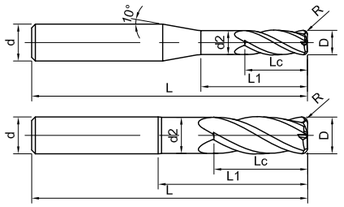


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-RN4-1-3-0.1	1	2	0.1	0.96	3	50	4	1	●
RHU26-RN4-1-6-0.1	1	2	0.1	0.96	6	50	4	1	●
RHU26-RN4-1.5-4.5-0.1	1.5	3	0.1	1.45	4.5	50	4	1	●
RHU26-RN4-1.5-6-0.2	1.5	3	0.2	1.45	6	50	4	1	●
RHU26-RN4-1.5-9-0.1	1.5	3	0.1	1.45	9	50	4	1	●
RHU26-RN4-2-6-0.2	2	4	0.2	1.92	6	50	4	1	●
RHU26-RN4-2-6-0.3	2	4	0.3	1.92	6	50	4	1	○
RHU26-RN4-2-8-0.2	2	4	0.2	1.92	8	50	4	1	●
RHU26-RN4-2-12-0.2	2	4	0.2	1.92	12	50	4	1	●
RHU26-RN4-2-12-0.3	2	4	0.3	1.92	12	50	4	1	●
RHU26-RN4-3-9-0.2	3	6	0.2	2.88	9	60	6	1	○
RHU26-RN4-3-9-0.3	3	6	0.3	2.88	9	60	6	1	●
RHU26-RN4-3-9-0.5	3	6	0.5	2.88	9	60	6	1	○
RHU26-RN4-3-16-0.3	3	4.5	0.3	2.88	16	75	6	1	●
RHU26-RN4-3-18-0.2	3	6	0.2	2.88	18	60	6	1	●
RHU26-RN4-3-18-0.3	3	6	0.3	2.88	18	60	6	1	○
RHU26-RN4-3-18-0.5	3	6	0.5	2.88	18	60	6	1	●
RHU26-RN4-3-20-0.3	3	6	0.3	2.88	20	75	6	1	●
RHU26-RN4-4-12-0.2	4	8	0.2	3.8	12	60	6	1	○
RHU26-RN4-4-12-0.3	4	8	0.3	3.8	12	60	6	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6 < D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-RN4

С обнижением

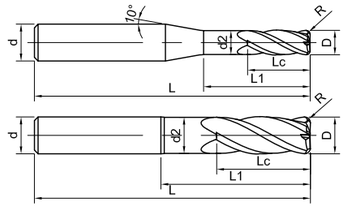


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-RN4-4-12-0.5	4	8	0.5	3.8	12	60	6	1	○
RHU26-RN4-4-24-0.5	4	8	0.5	3.8	24	75	6	1	●
RHU26-RN4-6-18-0.2	6	12	0.2	5.8	18	75	6	2	●
RHU26-RN4-6-18-0.5	6	12	0.5	5.8	18	75	6	2	●
RHU26-RN4-6-24-0.2	6	12	0.2	5.8	24	75	6	2	●
RHU26-RN4-6-24-0.5	6	12	0.5	5.8	24	75	6	2	●
RHU26-RN4-6-24-1	6	12	1	5.8	24	75	6	2	●
RHU26-RN4-8-24-0.2	8	16	0.2	7.8	24	75	8	2	○
RHU26-RN4-8-24-0.5	8	16	0.5	7.8	24	75	8	2	●
RHU26-RN4-8-32-0.2	8	16	0.2	7.8	32	75	8	2	●
RHU26-RN4-8-32-0.5	8	16	0.5	7.8	32	75	8	2	○
RHU26-RN4-10-30-0.5	10	20	0.5	9.8	30	100	10	2	●
RHU26-RN4-10-30-1	10	20	1	9.8	30	100	10	2	●
RHU26-RN4-10-40-0.5	10	20	0.5	9.8	40	100	10	2	●
RHU26-RN4-10-40-1	10	20	1	9.8	40	100	10	2	●
RHU26-RN4-12-36-0.5	12	24	0.5	11.8	36	100	12	2	●
RHU26-RN4-12-48-0.5	12	24	0.5	11.8	48	100	12	2	●
RHU26-RN4-12-36-1	12	24	1	11.8	36	100	12	2	●
RHU26-RN4-12-48-1	12	24	1	11.8	48	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽6	0 -0.01
6 < D⩽12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.670

RHU26-B2

Средняя серия

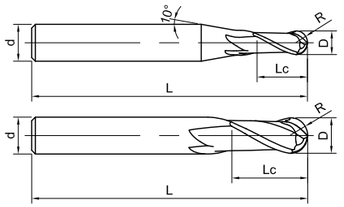


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-B2-0.6-0.9	0.6	0.3	0.9	50	4	1	●
RHU26-B2-1-1.5	1	0.5	1.5	50	4	1	●
RHU26-B2-1.5-2.5	1.5	0.75	2.5	50	4	1	●
RHU26-B2-1.5-2.5-6	1.5	0.75	2.5	50	6	1	●
RHU26-B2-2-3	2	1	3	50	4	1	●
RHU26-B2-2-3-6	2	1	3	50	6	1	●
RHU26-B2-3-4.5	3	1.5	4.5	50	4	1	●
RHU26-B2-3-4.5-3	3	1.5	4.5	50	3	2	●
RHU26-B2-3-4.5-6	3	1.5	4.5	50	6	1	●
RHU26-B2-4-6	4	2	6	50	4	2	●
RHU26-B2-4-6-6	4	2	6	50	6	1	●
RHU26-B2-5-7.5	5	2.5	7.5	50	6	1	●
RHU26-B2-6-9	6	3	9	50	6	2	●
RHU26-B2-7-10.5	7	3.5	10.5	60	8	1	○
RHU26-B2-8-12	8	4	12	60	8	2	●
RHU26-B2-10-15	10	5	15	75	10	2	●
RHU26-B2-12-18	12	6	18	75	12	2	●
RHU26-B2-16-24	16	8	24	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽3	±0.005
R>3	±0.008

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.671

RHU26-BH2

Удлиненный хвостовик

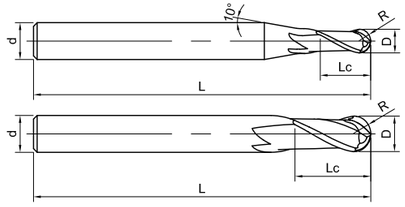


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-BH2-2-3	2	1	3	60	4	1	●
RHU26-BH2-2-3-6	2	1	3	60	6	1	○
RHU26-BH2-2-3A	2	1	3	75	4	1	●
RHU26-BH2-3-4.5	3	1.5	4.5	60	4	1	●
RHU26-BH2-3-4.5-6	3	1.5	4.5	60	6	1	●
RHU26-BH2-3-4.5A	3	1.5	4.5	75	4	1	●
RHU26-BH2-3-4.5A-6	3	1.5	4.5	75	6	1	●
RHU26-BH2-4-6	4	2	6	60	4	2	●
RHU26-BH2-4-6A	4	2	6	75	4	2	●
RHU26-BH2-4-6-6	4	2	6	60	6	1	●
RHU26-BH2-4-6A-6	4	2	6	75	6	1	●
RHU26-BH2-5-7.5	5	2.5	7.5	60	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽3	±0.005
R>3	±0.008

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.671

RHU26-BH2

Удлиненный хвостовик

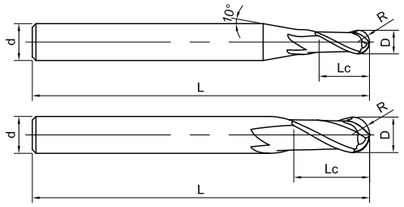


Рис. 1



Рис. 2



Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-BH2-6-9	6	3	9	60	6	2	●
RHU26-BH2-6-9A	6	3	9	75	6	2	●
RHU26-BH2-6-9B	6	3	9	100	6	2	●
RHU26-BH2-8-12	8	4	12	75	8	2	●
RHU26-BH2-8-12A	8	4	12	100	8	2	●
RHU26-BH2-10-15	10	5	15	100	10	2	●
RHU26-BH2-10-15A	10	5	15	120	10	2	●
RHU26-BH2-12-18	12	6	18	100	12	2	●
RHU26-BH2-12-18A	12	6	18	120	12	2	●
RHU26-BH2-16-24	16	8	24	150	16	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.671

RHU26-BN2

С обнижением

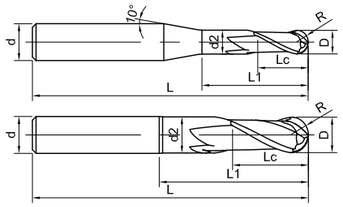


Рис. 1



Рис. 2



Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHU26-BN2-0.4-1.2	0.4	0.2	0.4	0.38	1.2	50	4	1	○
RHU26-BN2-0.4-2.5	0.4	0.2	0.4	0.38	2.5	50	4	1	○
RHU26-BN2-0.5-1.5	0.5	0.25	0.5	0.48	1.5	50	4	1	●
RHU26-BN2-0.5-3	0.5	0.25	0.5	0.48	3	50	4	1	●
RHU26-BN2-0.6-2	0.6	0.3	0.6	0.57	2	50	4	1	●
RHU26-BN2-0.6-4	0.6	0.3	0.6	0.57	4	50	4	1	●
RHU26-BN2-0.8-2.5	0.8	0.4	0.8	0.77	2.5	50	4	1	●
RHU26-BN2-0.8-4	0.8	0.4	0.8	0.77	4	50	4	1	●
RHU26-BN2-1-3	1	0.5	1	0.96	3	50	4	1	●
RHU26-BN2-1-4	1	0.5	1	0.96	4	50	4	1	●
RHU26-BN2-1-6	1	0.5	1	0.96	6	50	4	1	●
RHU26-BN2-1-8	1	0.5	1	0.96	8	50	4	1	●
RHU26-BN2-1-10	1	0.5	1	0.96	10	50	4	1	●
RHU26-BN2-1.5-5	1.5	0.75	1.5	1.45	5	50	4	1	●
RHU26-BN2-1.5-5-6	1.5	0.75	1.5	1.45	5	50	6	1	●
RHU26-BN2-1.5-6	1.5	0.75	1.5	1.45	6	50	4	1	●
RHU26-BN2-1.5-8	1.5	0.75	1.5	1.45	8	50	4	1	●
RHU26-BN2-1.5-9	1.5	0.75	1.5	1.45	9	50	4	1	●
RHU26-BN2-1.5-10	1.5	0.75	1.5	1.45	10	50	4	1	●
RHU26-BN2-1.5-12	1.5	0.75	1.5	1.45	12	50	4	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.671

RHU26-BN2

С обнижением

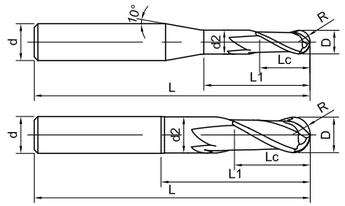


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	Lc	d2	L1	L	d.	Исполнение рис.	Наличие
RHU26-BN2-2-6	2	1	2	1.95	6	50	4	1	●
RHU26-BN2-2-6-6	2	1	2	1.95	6	50	6	1	○
RHU26-BN2-2-8	2	1	2	1.95	8	50	4	1	●
RHU26-BN2-2-10	2	1	2	1.95	10	50	4	1	●
RHU26-BN2-2-12	2	1	2	1.95	12	50	4	1	●
RHU26-BN2-3-9	3	1.5	3	2.9	9	50	4	1	●
RHU26-BN2-3-12	3	1.5	3	2.9	12	50	4	1	●
RHU26-BN2-3-16	3	1.5	3	2.9	16	75	6	1	●
RHU26-BN2-3-18	3	1.5	3	2.9	18	50	4	1	●
RHU26-BN2-3-18-6	3	1.5	3	2.9	18	50	6	1	●
RHU26-BN2-4-12	4	2	4	3.9	12	50	4	2	●
RHU26-BN2-4-12-6	4	2	4	3.9	12	50	6	1	○
RHU26-BN2-4-24	4	2	4	3.9	24	60	4	2	●
RHU26-BN2-4-24-6	4	2	4	3.9	24	60	6	1	●
RHU26-BN2-5-15	5	2.5	5	4.9	15	60	6	1	○
RHU26-BN2-5-30	5	2.5	5	4.9	30	75	6	1	○
RHU26-BN2-6-18	6	3	6	5.9	18	75	6	2	●
RHU26-BN2-8-24	8	4	8	7.9	24	75	8	2	●
RHU26-BN2-10-30	10	5	10	9.9	30	100	10	2	●
RHU26-BN2-12-36	12	6	12	11.9	36	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.671

RHS36-S2

Средняя серия

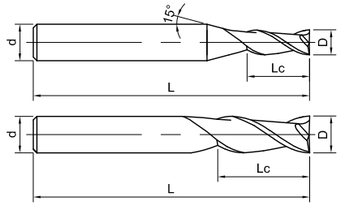


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 35° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-S2-1-3	1	3	50	4	1	●
RHS36-S2-1-3-6	1	3	50	6	1	○
RHS36-S2-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RHS36-S2-1.5-4-6	1.5	4	50	6	1	○
RHS36-S2-2-6	2	6	50	4	1	●
RHS36-S2-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RHS36-S2-3-8	3	8	50	4	1	●
RHS36-S2-4-11	4	11	50	4	2	●
RHS36-S2-3-8-6	3	8	50	6	1	●
RHS36-S2-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RHS36-S2-5-13	5	13	50	6	1	●
RHS36-S2-6-16	6	16	50	6	2	○
RHS36-S2-7-20	7	20	60	8	1	○
RHS36-S2-8-20	8	20	60	8	2	○
RHS36-S2-9-22	9	22	75	10	1	●
RHS36-S2-10-25	10	25	75	10	2	●
RHS36-S2-12-30	12	30	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.672

RHS36-S4A

Средняя серия

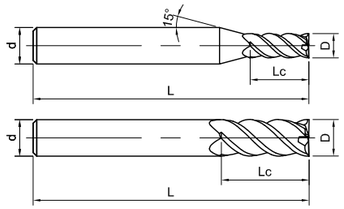


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-S4A-1-3	1	3	50	4	1	●
RHS36-S4A-1-3-6	1	3	50	6	1	○
RHS36-S4A-1.5-4	1.5	4	50	4	1	●
RHS36-S4A-1.5-4-6	1.5	4	50	6	1	○
RHS36-S4A-2-6	2	6	50	4	1	●
RHS36-S4A-2.5-8	2.5	8	50	4	1	●
RHS36-S4A-3-8	3	8	50	4	1	●
RHS36-S4A-4-11	4	11	50	4	2	●
RHS36-S4A-2-6-6	2	6	50	6	1	●
RHS36-S4A-3-8-6	3	8	50	6	1	●
RHS36-S4A-4-11-6	4	11	50	6	1	●
RHS36-S4A-5-13	5	13	50	6	1	●
RHS36-S4A-6-16	6	16	50	6	2	●
RHS36-S4A-8-20	8	20	60	8	2	●
RHS36-S4A-10-25	10	25	75	10	2	●
RHS36-S4A-10-30	10	30	75	10	2	●
RHS36-S4A-12-30	12	30	75	12	2	●
RHS36-S4A-14-32	14	32	100	14	2	●
RHS36-S4A-16-45	16	45	100	16	2	●
RHS36-S4A-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-SH4A

Удлиненный хвостовик

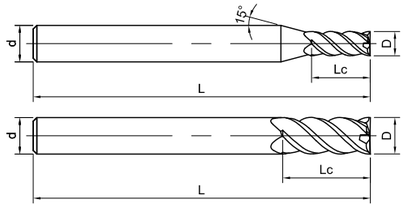


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-SH4A-4-13	4	13	60	4	2	●
RHS36-SH4A-4-13A	4	13	75	4	2	●
RHS36-SH4A-4-13-6	4	13	60	6	1	●
RHS36-SH4A-6-20	6	20	60	6	2	●
RHS36-SH4A-6-20A	6	20	75	6	2	●
RHS36-SH4A-6-20B	6	20	100	6	2	●
RHS36-SH4A-8-25	8	25	75	8	2	●
RHS36-SH4A-8-25A	8	25	100	8	2	●
RHS36-SH4A-10-30	10	30	100	10	2	●
RHS36-SH4A-12-35	12	35	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-S6

Средняя серия

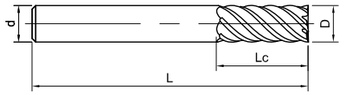


Рис. 1



SHANK h5 | 6 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-S6-6-16	6	16	50	6	2	●
RHS36-S6-8-20	8	20	60	8	2	●
RHS36-S6-10-30	10	30	75	10	2	●
RHS36-S6-12-32	12	32	75	12	2	●
RHS36-S6-16-40	16	40	100	16	2	●
RHS36-S6-20-45	20	45	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-SL6

Удлиненная режущая часть

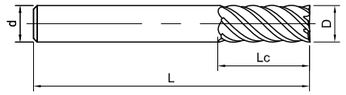


Рис. 1



SHANK h5 | 6 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-SL6-6-24	6	24	75	6	1	●
RHS36-SL6-8-32	8	32	75	8	1	●
RHS36-SL6-10-40	10	40	100	10	1	●
RHS36-SL6-12-45	12	45	100	12	1	●
RHS36-SL6-16-64	16	64	150	16	1	●
RHS36-SL6-20-75	20	75	150	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-R4

Средняя серия

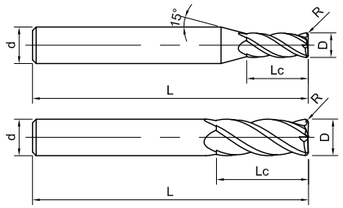


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-R4-1-2.5-0.1	1	2.5	0.1	50	4	1	●
RHS36-R4-1-2.5-0.2	1	2.5	0.2	50	4	1	●
RHS36-R4-1.5-4-0.2	1.5	4	0.2	50	4	1	●
RHS36-R4-2-5-0.1	2	5	0.1	50	4	1	●
RHS36-R4-2-5-0.2	2	5	0.2	50	4	1	●
RHS36-R4-2-5-0.5	2	5	0.5	50	4	1	●
RHS36-R4-3-8-0.1	3	8	0.1	50	4	1	●
RHS36-R4-3-8-0.2	3	8	0.2	50	4	1	●
RHS36-R4-3-8-0.3	3	8	0.3	50	4	1	●
RHS36-R4-3-8-0.3-3	3	8	0.3	50	3	2	●
RHS36-R4-3-8-0.3-6	3	8	0.3	50	6	1	●
RHS36-R4-3-8-0.5	3	8	0.5	50	4	1	●
RHS36-R4-4-10-0.1	4	10	0.1	50	4	2	●
RHS36-R4-4-10-0.2	4	10	0.2	50	4	2	●
RHS36-R4-4-10-0.3	4	10	0.3	50	4	2	●
RHS36-R4-4-10-0.3-6	4	10	0.3	50	6	1	●
RHS36-R4-4-10-0.5	4	10	0.5	50	4	2	●
RHS36-R4-5-13-0.5	5	13	0.5	50	6	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск	Допуск R
D≤6	0 -0.01	±0.005
6<D≤12	0 -0.015	±0.007
D>12	0 -0.025	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-R4

Средняя серия

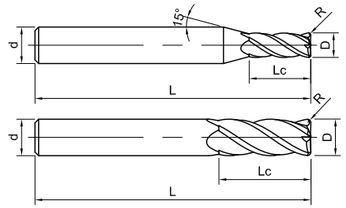


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-R4-5-13-1	5	13	1	50	6	1	●
RHS36-R4-6-16-0.2	6	16	0.2	50	6	2	●
RHS36-R4-6-16-0.3	6	16	0.3	50	6	2	●
RHS36-R4-6-16-0.5	6	16	0.5	50	6	2	●
RHS36-R4-6-16-1	6	16	1	50	6	2	●
RHS36-R4-8-20-0.5	8	20	0.5	60	8	2	●
RHS36-R4-8-20-1	8	20	1	60	8	2	●
RHS36-R4-10-25-0.3	10	25	0.3	75	10	2	●
RHS36-R4-10-25-0.5	10	25	0.5	75	10	2	●
RHS36-R4-10-25-1	10	25	1	75	10	2	●
RHS36-R4-12-30-0.5	12	30	0.5	75	12	2	●
RHS36-R4-12-30-1	12	30	1	75	12	2	●
RHS36-R4-12-30-2	12	30	2	75	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск	Допуск R
D≤6	0 -0.01	±0.005
6<D≤12	0 -0.015	±0.007
D>12	0 -0.025	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-RH4

Удлиненный хвостовик

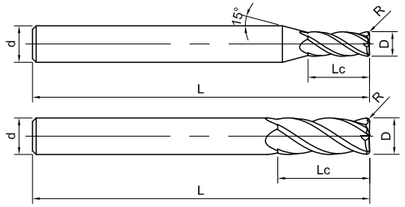


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHS36-RH4-4-10-0.2	4	10	0.2	75	6	1	○
RHS36-RH4-4-10-0.5	4	10	0.5	75	4	2	●
RHS36-RH4-6-18-0.2	6	18	0.2	75	6	2	●
RHS36-RH4-6-18-0.5	6	18	0.5	60	6	2	●
RHS36-RH4-6-18-0.5A	6	18	0.5	75	6	2	●
RHS36-RH4-6-18-0.5B	6	18	0.5	100	6	2	●
RHS36-RH4-6-18-1	6	18	1	60	6	2	●
RHS36-RH4-6-18-1A	6	18	1	75	6	2	●
RHS36-RH4-8-24-0.5	8	24	0.5	75	8	2	●
RHS36-RH4-8-24-0.5A	8	24	0.5	100	8	2	●
RHS36-RH4-8-24-1	8	24	1	75	8	2	●
RHS36-RH4-8-24-1A	8	24	1	100	8	2	●
RHS36-RH4-10-30-0.5	10	30	0.5	100	10	2	●
RHS36-RH4-10-30-1	10	30	1	100	10	2	●
RHS36-RH4-12-36-0.5	12	36	0.5	100	12	2	●
RHS36-RH4-12-36-1	12	36	1	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск	Допуск R
D≤6	0 -0.01	±0.005
6<D≤12	0 -0.015	±0.007
D>12	0 -0.025	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.673

RHS36-B2

Средняя серия

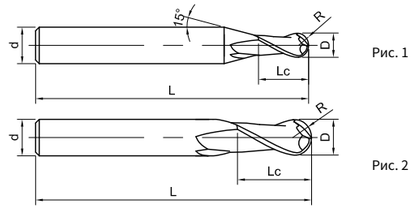


Рис. 1

Рис. 2





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHS36-B2-0.6-0.9	0.6	0.3	0.9	50	4	1	○
RHS36-B2-1-2	1	0.5	2	50	4	1	●
RHS36-B2-1-2-6	1	0.5	2	50	6	1	○
RHS36-B2-1.5-3	1.5	0.75	3	50	4	1	●
RHS36-B2-1.5-3-6	1.5	0.75	3	50	6	1	○
RHS36-B2-2-4	2	1	4	50	4	1	●
RHS36-B2-2-4-6	2	1	4	50	6	1	○
RHS36-B2-2.5-5	2.5	1.25	5	50	4	1	○
RHS36-B2-3-6	3	1.5	6	50	4	1	●
RHS36-B2-4-8	4	2	8	50	4	2	●
RHS36-B2-3-6-6	3	1.5	6	50	6	1	●
RHS36-B2-4-8-6	4	2	8	50	6	1	●
RHS36-B2-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RHS36-B2-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RHS36-B2-7-14	7	3.5	14	60	8	1	○
RHS36-B2-8-16	8	4	16	60	8	2	●
RHS36-B2-10-20	10	5	20	75	10	2	●
RHS36-B2-12-24	12	6	24	75	12	2	●
RHS36-B2-16-32	16	8	32	100	16	2	●
RHS36-B2-20-30	20	10	30	100	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.674

RHS36-BH2

Удлиненный хвостовик

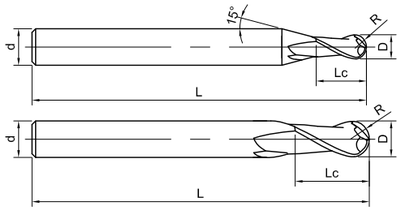


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-BH2-3-6	3	1.5	6	60	6	1	●
RHS36-BH2-4-8-6	4	2	8	75	6	1	●
RHS36-BH2-4-8	4	2	8	75	4	2	●
RHS36-BH2-5-10	5	2.5	10	60	6	1	○
RHS36-BH2-5-10A	5	2.5	10	75	6	1	●
RHS36-BH2-6-12	6	3	12	75	6	2	●
RHS36-BH2-6-12A	6	3	12	100	6	2	●
RHS36-BH2-8-16	8	4	16	75	8	2	●
RHS36-BH2-8-16A	8	4	16	100	8	2	●
RHS36-BH2-8-16B	8	4	16	120	8	2	●
RHS36-BH2-10-20	10	5	20	100	10	2	●
RHS36-BH2-10-30	10	5	30	120	10	2	○
RHS36-BH2-10-30A	10	5	30	150	10	2	●
RHS36-BH2-12-24	12	6	24	100	12	2	●
RHS36-BH2-12-24A	12	6	24	120	12	2	●
RHS36-BH2-12-35	12	6	35	150	12	2	●
RHS36-BH2-16-24	16	8	24	150	16	2	○
RHS36-BH2-20-30	20	10	30	150	20	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽3	±0.005
R>3	±0.007

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.674

RHS36-B4

Средняя серия

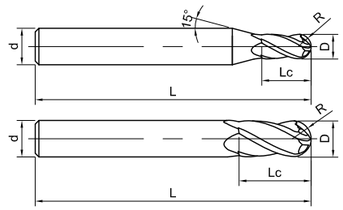


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHS36-B4-3-6-3	3	1.5	6	50	3	2	●
RHS36-B4-3-6-6	3	1.5	6	50	6	1	●
RHS36-B4-4-8	4	2	8	50	6	1	●
RHS36-B4-5-10	5	2.5	10	50	6	1	●
RHS36-B4-6-12	6	3	12	50	6	2	●
RHS36-B4-8-16	8	4	16	60	8	2	●
RHS36-B4-10-20	10	5	20	75	10	2	●
RHS36-B4-12-24	12	6	24	75	12	2	●
RHS36-B4-16-32	16	8	32	100	16	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R⩽1.5	±0.005
R⩽3	±0.007
R⩽8	±0.010

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.675

Монолитные твердосплавные фрезы
B

RHS36-BH4

Удлиненный хвостовик

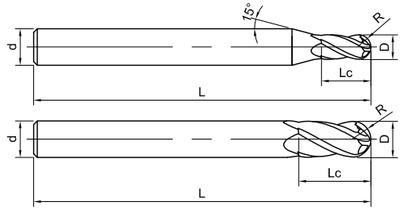


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	Lc	L	d	Исполне-ние рис.	Наличие
RHS36-BH4-3-6	3	1.5	6	75	6	1	●
RHS36-BH4-4-8	4	2	8	75	4	2	●
RHS36-BH4-4-8-6	4	2	8	75	6	1	●
RHS36-BH4-5-10	5	2.5	10	75	6	1	●
RHS36-BH4-6-12	6	3	12	75	6	2	●
RHS36-BH4-6-12A	6	3	12	100	6	2	●
RHS36-BH4-8-16	8	4	16	75	8	2	●
RHS36-BH4-8-16A	8	4	16	100	8	2	●
RHS36-BH4-10-20	10	5	20	100	10	2	●
RHS36-BH4-12-24	12	6	24	100	12	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤1.5	±0.005
R≤3	±0.007
R≤8	±0.010

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.675

RHF20-R4

Для обработки с высокой подачей, средняя серия

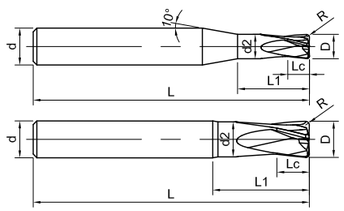


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlCrSiN | 15° Helix | Corner-R | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHF20-R4-1-1-0.2	1	1	0.2	0.95	2	50	4	1	●
RHF20-R4-1.5-1.5-0.5	1.5	1.5	0.5	1.45	3	50	4	1	●
RHF20-R4-2-2-0.5	2	2	0.5	1.9	4	50	6	1	●
RHF20-R4-3-3-0.5	3	3	0.5	2.9	6	50	6	1	○
RHF20-R4-4-4-0.5	4	4	0.5	3.8	8	60	6	1	○
RHF20-R4-4-4-1	4	4	1	3.8	8	60	6	1	○
RHF20-R4-5-5-0.5	5	5	0.5	4.7	10	60	6	1	○
RHF20-R4-5-5-1	5	5	1	4.7	10	60	6	1	●
RHF20-R4-6-6-0.3	6	6	0.3	5.7	12	60	6	2	●
RHF20-R4-6-6-0.5	6	6	0.5	5.7	12	60	6	2	○
RHF20-R4-6-6-1	6	6	1	5.7	12	60	6	2	●
RHF20-R4-6-6-1.5	6	6	1.5	5.7	12	60	6	2	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D≤5	0 -0.01
D>5	0 -0.015

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.676

RHF20-R4

Для обработки с высокой подачей, средняя серия

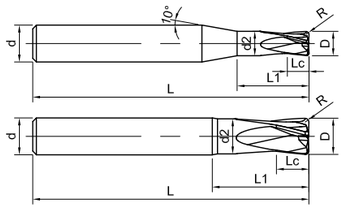


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlCrSiN | 15° Helix | Corner-R | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHF20-R4-8-8-0.3	8	8	0.3	7.6	16	60	8	2	●
RHF20-R4-8-8-0.5	8	8	0.5	7.6	16	60	8	2	●
RHF20-R4-8-8-1	8	8	1	7.6	16	60	8	2	●
RHF20-R4-8-8-2	8	8	2	7.6	16	60	8	2	●
RHF20-R4-8-8-2A	8	8	2	7.6	16	75	8	2	●
RHF20-R4-10-10-0.5	10	10	0.5	9.5	20	75	10	2	○
RHF20-R4-10-10-1	10	10	1	9.5	20	75	10	2	●
RHF20-R4-10-10-2	10	10	2	9.5	20	75	10	2	○
RHF20-R4-12-12-0.5	12	12	0.5	11.5	24	75	12	2	○
RHF20-R4-12-12-1	12	12	1	11.5	24	75	12	2	○
RHF20-R4-12-12-2	12	12	2	11.5	24	75	12	2	○
RHF20-R4-12-12-3	12	12	3	11.5	24	75	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽5	0 -0.01
D>5	0 -0.015

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.676

RHF20-RN4

Для обработки с высокой подачей, с обнижением

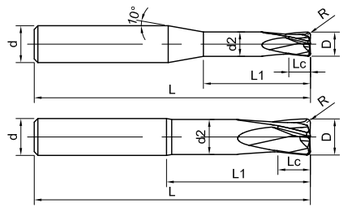


Рис. 1

Рис. 2



SHANK h5 | 4 | TiAlCrSiN | 15° Helix | Corner-R | L

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHF20-RN4-8-24-0.5	8	8	0.5	7.6	24	75	8	2	○
RHF20-RN4-8-24-1	8	8	1	7.6	24	75	8	2	●
RHF20-RN4-8-24-2	8	8	2	7.6	24	75	8	2	●
RHF20-RN4-10-30-0.5	10	10	0.5	9.5	30	100	10	2	○
RHF20-RN4-10-30-1	10	10	1	9.5	30	100	10	2	●
RHF20-RN4-10-30-2	10	10	2	9.5	30	100	10	2	●
RHF20-RN4-12-36-0.5	12	12	0.5	11.5	36	100	12	2	●
RHF20-RN4-12-36-1	12	12	1	11.5	36	100	12	2	○
RHF20-RN4-12-36-2	12	12	2	11.5	36	100	12	2	○
RHF20-RN4-12-36-3	12	12	3	11.5	36	100	12	2	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽5	0 -0.01
D>5	0 -0.015

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.676

RHF20-R6

Для обработки с высокой подачей, средняя серия

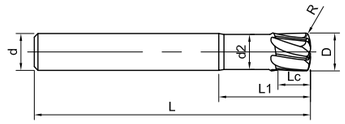


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHF20-R6-6-5-0.375	6	5	0.375	5.5	18	60	6	1	●
RHF20-R6-8-7-0.5	8	7	0.5	7.5	24	75	8	1	○
RHF20-R6-10-8-0.625	10	8	0.625	9.5	30	90	10	1	●
RHF20-R6-12-10-0.75	12	10	0.75	11.5	36	100	12	1	●
RHF20-R6-16-14-1	16	14	1	15.5	48	110	16	1	●
RHF20-R6-20-18-1.25	20	18	1.25	19.5	60	125	20	1	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽20	-0.014 -0.038

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.676

RHF20-RH6

Для обработки с высокой подачей, удлиненный хвостовик

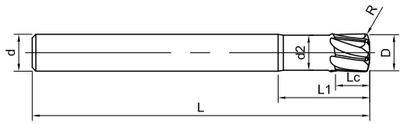


Рис. 1





Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHF20-RH6-6-5-0.375	6	5	0.375	5.5	18	100	6	1	●
RHF20-RH6-8-7-0.5	8	7	0.5	7.5	24	100	8	1	●
RHF20-RH6-10-8-0.625	10	8	0.625	9.5	30	120	10	1	●
RHF20-RH6-12-10-0.75	12	10	0.75	11.5	36	120	12	1	○
RHF20-RH6-16-14-1	16	14	1	15.5	48	150	16	1	●
RHF20-RH6-20-18-1.25	20	18	1.25	19.5	60	150	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽20	-0.014 -0.038

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.676

RHF20-RN6

Для обработки с высокой подачей, с обнижением

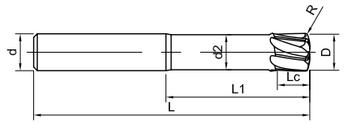


Рис. 1



SHANK h5 | 6 | TiAlCrSiN | 20° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	Lc	R	d2	L1	L	d	Исполнение рис.	Наличие
RHF20-RN6-6-24-0.375	6	5	0.375	5.5	24	100	6	1	○
RHF20-RN6-8-32-0.5	8	7	0.5	7.5	32	100	8	1	○
RHF20-RN6-10-40-0.625	10	8	0.625	9.5	40	120	10	1	●
RHF20-RN6-12-48-0.75	12	10	0.75	11.5	48	120	12	1	●
RHF20-RN6-16-64-1	16	14	1	15.5	64	150	16	1	●
RHF20-RN6-20-80-1.25	20	18	1.25	19.5	80	150	20	1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
D⩽20	-0.014 -0.038

Ед. изм. (мм)

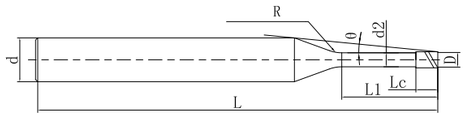
Обрабатываемый материал					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь (35-48HRC)	Высокопрочная, ферритная/ мартенситная сталь (< 35HRC)	Закаленная сталь (45-55HRC)	Закаленная сталь (55-60HRC)	Закаленная сталь (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.676

RPM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	L1	Lc	d2	L	d	R	θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-SN2-0.1-0.3	0.1	0.3	0.15	0.08	50	4	1	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	●
RPM20-SN2-0.1-0.5		0.5						14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	●
RPM20-SN2-0.1-1		1						13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	●
RPM20-SN2-0.2-0.5	0.2	0.5	0.3	0.17	50	4	1	14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	●
RPM20-SN2-0.2-1		1						13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	●
RPM20-SN2-0.2-1.5		1.5						12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	●
RPM20-SN2-0.2-2		2						11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	●
RPM20-SN2-0.2-3		3						10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
RPM20-SN2-0.3-1	0.3	1	0.45	0.27	50	4	2	13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RPM20-SN2-0.3-1.5		1.5						12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RPM20-SN2-0.3-2		2						11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RPM20-SN2-0.3-2.5		2.5						11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RPM20-SN2-0.3-3		3						10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RPM20-SN2-0.4-1	0.4	1	0.6	0.37	50	4	2	13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RPM20-SN2-0.4-1.5		1.5						12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RPM20-SN2-0.4-2		2						11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RPM20-SN2-0.4-2.5		2.5						10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
RPM20-SN2-0.4-3		3						10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RPM20-SN2-0.4-3.5		3.5						9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
RPM20-SN2-0.4-4		4						9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RPM20-SN2-0.4-5		5						8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
RPM20-SN2-0.4-6		6						8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
RPM20-SN2-0.4-8		8						6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RPM20-SN2-0.4-10		10						6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

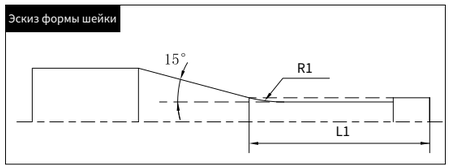
D	Допуск
0.1⩽D⩽0.5	0 -0.007
0.6⩽D⩽0.9	0 -0.01
1.0⩽D⩽6.0	0 -0.015

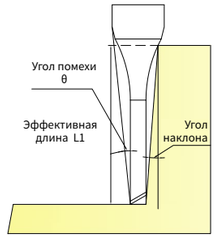
Ед. изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RPM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-SN2-0.5-1	0.5	1	0.75	0.47	50	4	2	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RPM20-SN2-0.5-1.5		1.5						12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RPM20-SN2-0.5-2		2						11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RPM20-SN2-0.5-2.5		2.5						10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RPM20-SN2-0.5-3		3						10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RPM20-SN2-0.5-4		4						9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
RPM20-SN2-0.5-5		5						8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
RPM20-SN2-0.5-6		6						7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
RPM20-SN2-0.5-8		8						6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	●
RPM20-SN2-0.5-10		10						6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●
RPM20-SN2-0.6-2	0.6	2	0.9	0.57	50	4	4	11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	●
RPM20-SN2-0.6-3		3						10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	●
RPM20-SN2-0.6-4		4						9.13	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	●
RPM20-SN2-0.6-5		5						8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	●
RPM20-SN2-0.6-6		6						7.70	6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	●
RPM20-SN2-0.6-7		7						7.14	7.44	7.74	8.02	8.32	8.99	○
RPM20-SN2-0.6-8		8						6.66	8.49	8.81	9.12	9.47	10.23	○
RPM20-SN2-0.6-9		9						6.23	9.53	9.88	10.23	10.62	11.48	○
RPM20-SN2-0.6-10		10						5.86	10.57	10.94	11.34	11.77	12.72	●
RPM20-SN2-0.7-2	0.7	2	1.05	0.67	50	4	4	11.13	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	●
RPM20-SN2-0.7-4		4						9.02	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	●
RPM20-SN2-0.7-6		6						7.59	6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	●
RPM20-SN2-0.7-8		8						6.54	8.49	8.81	9.12	9.47	10.23	○
RPM20-SN2-0.7-10		10						5.75	10.57	10.94	11.34	11.77	12.72	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

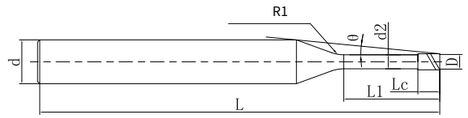
D	Допуск
0.1⩽D⩽0.5	0 -0.007
0.6⩽D⩽0.9	0 -0.01
1.0⩽D⩽6.0	0 -0.015

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RPM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-SN2-0.8-4	0.8	4	1.2	0.76	50	4	4	8.94	4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	●
RPM20-SN2-0.8-6		6			50			7.49	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●
RPM20-SN2-0.8-8		8			50			6.45	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●
RPM20-SN2-0.8-10		10			50			5.65	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●
RPM20-SN2-0.8-12		12			55			5.04	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	●
RPM20-SN2-0.9-6	0.9	6	1.35	0.86	50	4	4	7.37	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●
RPM20-SN2-0.9-8		8			50			6.33	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	○
RPM20-SN2-0.9-10		10			50			5.54	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●
RPM20-SN2-0.9-12		12			55			4.93	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	○
RPM20-SN2-1-2	1	2	1.5	0.96	50	4	4	10.89	2.15	2.29	2.41	2.52	2.73	●
RPM20-SN2-1-3		3			50			9.68	3.21	3.39	3.54	3.68	3.98	●
RPM20-SN2-1-4		4			50			8.71	4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	●
RPM20-SN2-1-5		5			50			7.91	5.32	5.56	5.76	5.98	6.46	●
RPM20-SN2-1-6		6			50			7.25	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●
RPM20-SN2-1-7		7			50			6.69	7.41	7.7	7.98	8.28	8.95	●
RPM20-SN2-1-8		8			50			6.21	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●
RPM20-SN2-1-9		9			50			5.79	9.50	9.84	10.19	10.58	11.43	○
RPM20-SN2-1-10		10			50			5.43	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●
RPM20-SN2-1-12		12			55			4.82	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	●
RPM20-SN2-1-14		14			55			4.34	14.67	15.19	15.73	16.32	17.65	○
RPM20-SN2-1-16		16			55			3.94	16.74	17.33	17.95	18.62	20.14	●
RPM20-SN2-1-20		20			60			3.33	20.88	21.6	22.38	23.22	25.11	●
RPM20-SN2-1-25		25			65			2.79	26.05	26.95	27.93	28.97	-	●
RPM20-SN2-1.2-6	1.2	6	1.8	1.15	50	4	4	7.01	6.35	6.6	6.84	7.09	7.67	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

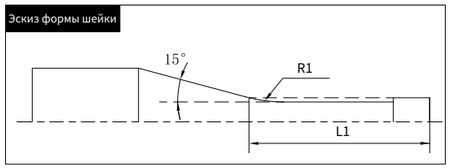
D	Допуск
0.1⩽D⩽0.5	0 -0.007
0.6⩽D⩽0.9	0 -0.01
1.0⩽D⩽6.0	0 -0.015

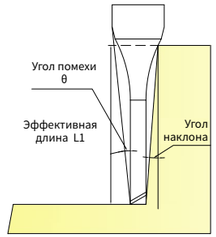
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RPM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-SN2-1.2-8	1.2	8	1.8	1.15	50	4	4	5.97	8.43	8.74	9.05	9.39	10.16	●
RPM20-SN2-1.2-10		10			50			5.20	10.51	10.88	11.27	11.69	12.64	●
RPM20-SN2-1.2-12		12			55			4.61	12.58	13.02	13.49	13.99	15.13	●
RPM20-SN2-1.2-16		16			55			3.75	16.71	17.3	17.92	18.59	20.10	○
RPM20-SN2-1.4-6	1.4	6	2.1	1.34	50	4	4	6.74	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●
RPM20-SN2-1.4-12		12			55			4.38	12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	●
RPM20-SN2-1.5-4	1.5	4	2.25	1.44	50	4	4	8.08	4.24	4.43	4.59	4.77	5.15	●
RPM20-SN2-1.5-6		6			50			6.60	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●
RPM20-SN2-1.5-8		8			50			5.58	8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	●
RPM20-SN2-1.5-10		10			50			4.83	10.48	10.85	11.24	11.67	12.61	●
RPM20-SN2-1.5-12		12			55			4.26	12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	●
RPM20-SN2-1.5-14		14			55			3.81	14.62	15.13	15.68	16.26	17.58	●
RPM20-SN2-1.5-16		16			55			3.44	16.69	17.27	17.89	18.56	20.07	●
RPM20-SN2-1.5-18		18			60			3.14	18.76	19.41	20.11	20.86	22.56	●
RPM20-SN2-1.5-20		20			60			2.89	20.82	21.55	22.33	23.16	-	●
RPM20-SN2-1.5-25		25			65			2.41	25.99	26.9	27.87	28.91	-	○
RPM20-SN2-1.5-30		30			70			2.06	31.16	32.25	33.41	34.66	-	●
RPM20-SN2-1.5-35		35			75			1.80	36.33	37.59	38.95	-	-	●
RPM20-SN2-1.5-40		40			80			1.60	41.50	42.94	44.49	-	-	○
RPM20-SN2-1.6-6	1.6	6	2.4	1.54	50	4	4	6.45	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●
RPM20-SN2-1.6-8		8			50			5.43	8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	●
RPM20-SN2-1.8-6	1.8	6	2.7	1.73	50	4	4	6.14	6.31	6.55	6.79	7.04	7.61	●
RPM20-SN2-1.8-8		8			50			5.14	8.39	8.69	9.00	9.34	10.10	○
RPM20-SN2-2-4	2	4	3	1.92	50	4	4	7.27	4.21	4.39	4.55	4.72	5.11	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

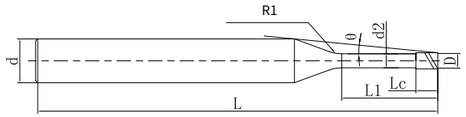
D	Допуск
0.1⩽D⩽0.5	0 -0.007
0.6⩽D⩽0.9	0 -0.01
1.0⩽D⩽6.0	0 -0.015

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RPM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-SN2-2-6	2	6	3	1.92	50	4	4	5.81	6.30	6.53	6.77	7.02	7.59	●
RPM20-SN2-2-8		8			50			4.83	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08	●
RPM20-SN2-2-10		10			50			4.14	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57	●
RPM20-SN2-2-12		12			55			3.62	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05	●
RPM20-SN2-2-14		14			55			3.21	14.58	15.09	15.64	16.22	17.54	●
RPM20-SN2-2-16		16			55			2.89	16.65	17.23	17.85	18.52	-	●
RPM20-SN2-2-18		18			60			2.63	18.72	19.37	20.07	20.82	-	●
RPM20-SN2-2-20		20			60			2.41	20.78	21.51	22.28	23.12	-	●
RPM20-SN2-2-25		25			65			1.99	25.95	26.86	27.83	-	-	●
RPM20-SN2-2-30		30			70			1.70	31.12	32.2	33.37	-	-	●
RPM20-SN2-2-35		35			75			1.48	36.29	37.55	-	-	-	●
RPM20-SN2-2-40		40			80			1.31	41.46	42.9	-	-	-	●
RPM20-SN2-2-50		50			90			1.07	51.79	53.6	-	-	-	○
RPM20-SN2-2.5-8	2.5	8	3.75	2.4	50	4	4	3.95	8.35	8.64	8.95	9.29	10.04	●
RPM20-SN2-2.5-12		12			55			2.89	12.48	12.92	13.39	13.89	-	●
RPM20-SN2-2.5-16		16			55			2.28	16.62	17.2	17.82	18.49	-	●
RPM20-SN2-2.5-20		20			60			1.88	20.75	21.48	22.25	-	-	●
RPM20-SN2-2.5-30		30			70			1.31	31.09	32.17	-	-	-	●
RPM20-SN2-2.5-40		40			80			1.01	41.43	42.87	-	-	-	○
RPM20-SN2-2.5-50		50			90			0.82	51.76	-	-	-	-	○
RPM20-SN2-3-8	3	8	4.5	2.88	55	6	4	6.27	8.33	8.62	8.93	9.26	10.02	○
RPM20-SN2-3-12		12			60			4.86	12.46	12.9	13.36	13.86	14.99	●
RPM20-SN2-3-16		16			60			3.97	16.60	17.17	17.79	18.46	19.96	●
RPM20-SN2-3-20		20			65			3.35	20.73	21.45	22.23	23.06	24.93	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

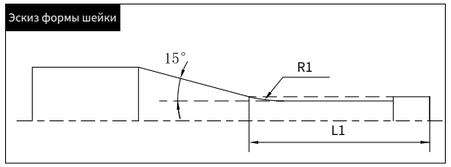
D	Допуск
0.1⩽D⩽0.5	0 -0.007
0.6⩽D⩽0.9	0 -0.01
1.0⩽D⩽6.0	0 -0.015

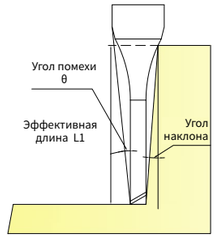
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RPM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-SN2-3-25	3	25	4.5	2.88	70	6	4	2.81	25.90	26.8	27.77	28.81	-	●
RPM20-SN2-3-30		30			75			2.41	31.07	32.15	33.31	34.56	-	●
RPM20-SN2-3-40		40			90			1.89	41.40	42.85	44.39	-	-	●
RPM20-SN2-3-50		50			100			1.55	51.74	53.54	55.48	-	-	●
RPM20-SN2-4-12	4	12	6	3.86	60	6	4	3.63	12.44	12.88	13.34	13.84	14.97	●
RPM20-SN2-4-16		16			60			2.90	16.58	17.16	17.78	18.44	-	○
RPM20-SN2-4-20		20			70			2.41	20.71	21.43	22.21	23.04	-	●
RPM20-SN2-4-25		25			70			2.00	25.88	26.78	27.75	-	-	●
RPM20-SN2-4-30		30			80			1.70	31.05	32.13	33.29	-	-	●
RPM20-SN2-4-35		35			80			1.48	36.22	37.48	-	-	-	○
RPM20-SN2-4-40		40			90			1.31	41.39	42.83	-	-	-	●
RPM20-SN2-4-50		50			100			1.07	51.72	53.52	-	-	-	○
RPM20-SN2-5-20	5	20	7.5	4.85	70	6	4	1.31	20.71	21.43	-	-	-	●
RPM20-SN2-5-25		25			70			1.07	25.87	26.78	-	-	-	●
RPM20-SN2-5-30		30			80			0.90	31.04	-	-	-	-	●
RPM20-SN2-5-40		40			90			0.69	41.38	-	-	-	-	●
RPM20-SN2-5-50		50			100			0.56	51.72	-	-	-	-	●
RPM20-SN2-6-20	6	20	9	5.85	70	6	-	-	-	-	-	-	-	●
RPM20-SN2-6-30		30			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-SN2-6-40		40			90			-	-	-	-	-	-	●
RPM20-SN2-6-50		50			100			-	-	-	-	-	-	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

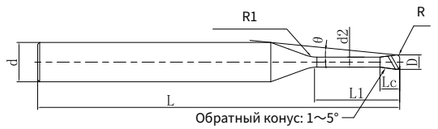
D	Допуск
0.1⩽D⩽0.5	0 -0.007
0.6⩽D⩽0.9	0 -0.01
1.0⩽D⩽6.0	0 -0.015

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине



Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-0.2-0.5-0.02	0.2	0.02	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.07	0.52	0.54	0.56	0.58	0.63	○
RPM20-RN2-0.2-1-0.02			1						13.23	1.04	1.08	1.12	1.16	1.25	○
RPM20-RN2-0.2-2-0.02			2						11.82	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
RPM20-RN2-0.2-0.5-0.05		0.05	0.5						14.12	0.52	0.54	0.56	0.58	0.62	○
RPM20-RN2-0.2-1-0.05			1						13.28	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24	○
RPM20-RN2-0.2-1.5-0.05			1.5						12.53	1.56	1.61	1.67	1.73	1.87	○
RPM20-RN2-0.2-2-0.05			2						11.85	2.08	2.15	2.22	2.30	2.49	○
RPM20-RN2-0.3-1-0.02	0.3	0.02	1	0.24	0.27	50	4	2	13.09	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
RPM20-RN2-0.3-2-0.02			2						11.67	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RPM20-RN2-0.3-3-0.02			3						10.53	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
RPM20-RN2-0.3-1-0.05		0.05	1						13.14	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
RPM20-RN2-0.3-1.5-0.05			1.5						12.38	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
RPM20-RN2-0.3-2-0.05			2						11.71	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
RPM20-RN2-0.3-2.5-0.05			2.5						11.11	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	●
RPM20-RN2-0.3-3-0.05			3						10.56	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
RPM20-RN2-0.4-1-0.02	0.4	0.02	1	0.32	0.37	50	4	2	13.04	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
RPM20-RN2-0.4-2-0.02			2						11.60	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RPM20-RN2-0.4-3-0.02			3						10.44	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
RPM20-RN2-0.4-4-0.02			4						9.49	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RPM20-RN2-0.4-1-0.05		0.05	1						13.09	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
RPM20-RN2-0.4-1.5-0.05			1.5						12.32	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
RPM20-RN2-0.4-2-0.05			2						11.64	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	●
RPM20-RN2-0.4-2.5-0.05			2.5						11.03	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	○
RPM20-RN2-0.4-3-0.05			3						10.47	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

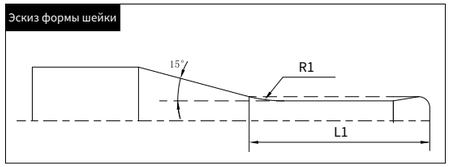
R	Допуск
R	±0.005

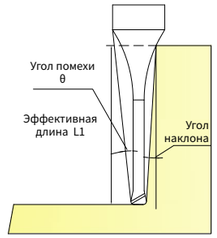
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-0.4-3.5-0.05	0.4	0.05	3.5	0.32	0.37	50	4	2	9.97	3.68	3.82	3.95	4.10	4.43	○
RPM20-RN2-0.4-4-0.05			4						9.52	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	●
RPM20-RN2-0.4-1-0.1		0.1	1						13.17	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
RPM20-RN2-0.4-2-0.1			2						11.70	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
RPM20-RN2-0.4-3-0.1			3						10.53	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
RPM20-RN2-0.4-4-0.1			4						9.56	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
RPM20-RN2-0.5-1-0.02	0.5	0.02	1	0.4	0.47	50	4	2	13.00	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
RPM20-RN2-0.5-2-0.02			2						11.53	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RPM20-RN2-0.5-3-0.02			3						10.35	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
RPM20-RN2-0.5-4-0.02			4						9.39	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RPM20-RN2-0.5-6-0.02			6						7.92	6.27	6.49	6.73	6.98	7.54	○
RPM20-RN2-0.5-1-0.05		0.05	1						13.05	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
RPM20-RN2-0.5-2-0.05			2						11.56	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
RPM20-RN2-0.5-3-0.05			3						10.38	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
RPM20-RN2-0.5-4-0.05			4						9.42	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	○
RPM20-RN2-0.5-5-0.05			5						8.62	5.24	5.42	5.61	5.82	6.29	○
RPM20-RN2-0.5-6-0.05			6						7.94	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53	○
RPM20-RN2-0.5-1-0.1		0.1	1						13.13	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
RPM20-RN2-0.5-2-0.1			2						11.63	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
RPM20-RN2-0.5-3-0.1			3						10.44	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
RPM20-RN2-0.5-4-0.1			4						9.46	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
RPM20-RN2-0.5-5-0.1			5						8.65	5.24	5.42	5.61	5.82	6.28	○
RPM20-RN2-0.5-6-0.1			6						7.97	6.27	6.49	6.72	6.97	7.52	○
RPM20-RN2-0.6-2-0.02	0.6	0.02	2	0.48	0.57	50	4	4	11.24	2.17	2.31	2.44	2.55	2.77	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

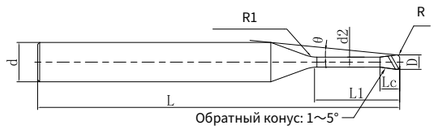
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине



Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-0.6-4-0.02	0.6	0.02	4	0.48	0.57	50	4	4	9.15	4.29	4.51	4.69	4.86	5.26	○
RPM20-RN2-0.6-6-0.02			6						7.71	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
RPM20-RN2-0.6-2-0.05		0.05	2						11.27	2.17	2.31	2.43	2.55	2.76	○
RPM20-RN2-0.6-4-0.05			4						9.18	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	○
RPM20-RN2-0.6-6-0.05			6						7.73	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
RPM20-RN2-0.6-8-0.05			8						6.68	8.49	8.80	9.12	9.46	10.22	○
RPM20-RN2-0.6-10-0.05			10						5.88	10.57	10.94	11.33	11.76	12.71	○
RPM20-RN2-0.6-2-0.1		0.1	2						11.34	2.16	2.30	2.43	2.54	2.75	○
RPM20-RN2-0.6-4-0.1			4						9.22	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
RPM20-RN2-0.6-6-0.1			6						7.76	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
RPM20-RN2-0.6-8-0.1			8						6.70	8.48	8.80	9.11	9.45	10.21	○
RPM20-RN2-0.6-10-0.1			10						5.89	10.57	10.94	11.33	11.75	12.70	○
RPM20-RN2-0.7-4-0.05	0.7	0.05	4	0.56	0.67	50	4	4	9.07	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	○
RPM20-RN2-0.7-6-0.05			6						7.62	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
RPM20-RN2-0.7-4-0.1		0.1	4						9.11	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
RPM20-RN2-0.7-6-0.1			6						7.65	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
RPM20-RN2-0.8-4-0.02	0.8	0.02	4	0.64	0.76	50	4	4	8.96	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RPM20-RN2-0.8-6-0.02			6			50			7.51	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
RPM20-RN2-0.8-4-0.05		0.05	4			50			8.99	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	●
RPM20-RN2-0.8-6-0.05			6			50			7.52	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
RPM20-RN2-0.8-8-0.05			8			50			6.47	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RPM20-RN2-0.8-12-0.05			12			55			5.05	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RPM20-RN2-0.8-4-0.1		0.1	4			50			9.03	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	●
RPM20-RN2-0.8-6-0.1			6			50			7.55	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

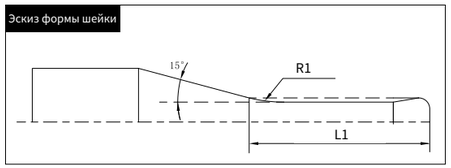
R	Допуск
R	±0.005

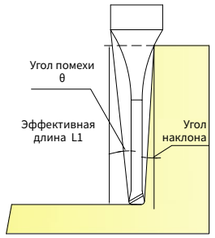
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-0.8-8-0.1	0.8	0.1	8	0.64	0.76	50	4	4	6.49	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
RPM20-RN2-0.8-12-0.1			12			55			5.06	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RPM20-RN2-0.8-4-0.2		0.2	4			50			9.12	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	●
RPM20-RN2-0.8-6-0.2			6			50			7.62	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	○
RPM20-RN2-0.8-8-0.2			8			50			6.54	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	○
RPM20-RN2-0.8-12-0.2			12			55			5.09	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
RPM20-RN2-1-2-0.02	1	0.02	2	0.8	0.96	50	4	4	10.92	2.15	2.28	2.40	2.52	2.73	○
RPM20-RN2-1-4-0.02			4			50			8.72	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RPM20-RN2-1-6-0.02			6			50			7.26	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
RPM20-RN2-1-8-0.02			8			50			6.22	8.46	8.77	9.08	9.42	10.19	○
RPM20-RN2-1-10-0.02			10			50			5.44	10.53	10.91	11.30	11.72	12.67	○
RPM20-RN2-1-12-0.02			12			55			4.83	12.61	13.05	13.52	14.02	15.16	○
RPM20-RN2-1-2-0.05		0.05	2			50			10.96	2.15	2.28	2.40	2.51	2.72	○
RPM20-RN2-1-3-0.05			3			50			9.73	3.21	3.38	3.53	3.67	3.96	○
RPM20-RN2-1-4-0.05			4			50			8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RPM20-RN2-1-5-0.05			5			50			7.95	5.32	5.55	5.75	5.97	6.45	○
RPM20-RN2-1-6-0.05			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	●
RPM20-RN2-1-8-0.05			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RPM20-RN2-1-10-0.05			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
RPM20-RN2-1-12-0.05			12			55			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RPM20-RN2-1-16-0.05			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
RPM20-RN2-1-20-0.05			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
RPM20-RN2-1-2-0.1		0.1	2			50			11.03	2.14	2.27	2.39	2.50	2.71	○
RPM20-RN2-1-3-0.1			3			50			9.79	3.21	3.38	3.53	3.66	3.95	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

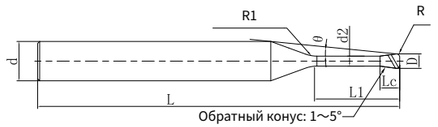
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине



Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-1-4-0.1	1	0.1	4	0.8	0.96	50	4	4	8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
RPM20-RN2-1-5-0.1			5			50			7.99	5.32	5.55	5.75	5.96	6.44	●
RPM20-RN2-1-6-0.1			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
RPM20-RN2-1-8-0.1			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	●
RPM20-RN2-1-10-0.1			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
RPM20-RN2-1-12-0.1			12			55			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RPM20-RN2-1-16-0.1			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
RPM20-RN2-1-20-0.1			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
RPM20-RN2-1-2-0.2		0.2	2			50			11.17	2.14	2.26	2.38	2.48	2.68	○
RPM20-RN2-1-3-0.2			3			50			9.90	3.20	3.37	3.51	3.65	3.93	○
RPM20-RN2-1-4-0.2			4			50			8.89	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	●
RPM20-RN2-1-5-0.2			5			50			8.06	5.31	5.54	5.74	5.95	6.41	●
RPM20-RN2-1-6-0.2			6			50			7.37	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	●
RPM20-RN2-1-8-0.2			8			50			6.30	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	●
RPM20-RN2-1-10-0.2			10			50			5.50	10.53	10.89	11.28	11.70	12.63	○
RPM20-RN2-1-12-0.2			12			55			4.88	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
RPM20-RN2-1-16-0.2			16			60			3.98	16.74	17.31	17.93	18.59	20.09	○
RPM20-RN2-1-20-0.2			20			60			3.36	20.87	21.59	22.36	23.19	25.06	○
RPM20-RN2-1-2-0.3		0.3	2			50			11.32	2.13	2.25	2.36	2.47	2.66	○
RPM20-RN2-1-3-0.3			3			50			10.01	3.20	3.36	3.50	3.63	3.90	○
RPM20-RN2-1-4-0.3			4			50			8.98	4.25	4.45	4.62	4.78	5.15	○
RPM20-RN2-1-5-0.3			5			50			8.14	5.31	5.53	5.73	5.93	6.39	○
RPM20-RN2-1-6-0.3			6			50			7.44	6.36	6.61	6.84	7.08	7.63	○
RPM20-RN2-1-8-0.3			8			50			6.35	8.44	8.75	9.05	9.38	10.12	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

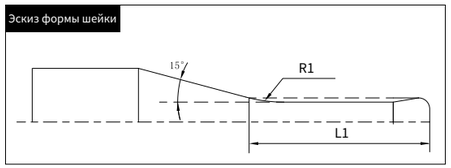
R	Допуск
R	±0.005

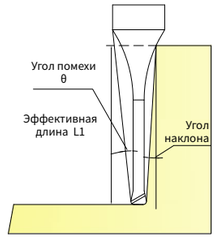
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-1-10-0.3	1	0.3	10	0.8	0.96	50	4	4	5.53	10.52	10.89	11.27	11.68	12.60	○
RPM20-RN2-1-12-0.3			12			55			4.90	12.60	13.03	13.49	13.98	15.09	○
RPM20-RN2-1-16-0.3			16			60			4.00	16.73	17.30	17.92	18.58	20.06	○
RPM20-RN2-1-20-0.3			20			60			3.37	20.87	21.58	22.35	23.18	25.04	○
RPM20-RN2-1.25-5-0.1	1.25	0.1	5	1	1.20	50	4	4	7.68	5.30	5.52	5.72	5.93	6.40	○
RPM20-RN2-1.25-10-0.1			10			50			5.17	10.50	10.87	11.26	11.68	12.62	○
RPM20-RN2-1.25-15-0.1			15			55			3.90	15.68	16.22	16.80	17.43	18.83	○
RPM20-RN2-1.25-20-0.1			20			60			3.13	20.84	21.57	22.34	23.18	25.05	○
RPM20-RN2-1.25-5-0.2		0.2	5			50			7.75	5.29	5.51	5.71	5.91	6.38	○
RPM20-RN2-1.25-10-0.2			10			50			5.21	10.50	10.86	11.25	11.66	12.59	○
RPM20-RN2-1.25-15-0.2			15			55			3.92	15.67	16.21	16.79	17.41	18.81	○
RPM20-RN2-1.25-20-0.2			20			60			3.14	20.84	21.56	22.33	23.16	25.02	○
RPM20-RN2-1.25-5-0.3		0.3	5			50			7.83	5.29	5.50	5.70	5.90	6.35	○
RPM20-RN2-1.25-10-0.3			10			50			5.24	10.50	10.86	11.24	11.65	12.57	○
RPM20-RN2-1.25-15-0.3			15			55			3.94	15.67	16.20	16.78	17.40	18.78	○
RPM20-RN2-1.25-20-0.3			20			60			3.15	20.84	21.55	22.32	23.15	25.00	○
RPM20-RN2-1.5-4-0.1	1.5	0.1	4	1.2	1.44	50	4	4	8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
RPM20-RN2-1.5-6-0.1			6			50			6.66	6.32	6.57	6.80	7.05	7.62	○
RPM20-RN2-1.5-8-0.1			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
RPM20-RN2-1.5-12-0.1			12			55			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
RPM20-RN2-1.5-15-0.1			15			55			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
RPM20-RN2-1.5-20-0.1			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○
RPM20-RN2-1.5-4-0.2		0.2	4			50			8.26	4.23	4.41	4.57	4.74	5.10	●
RPM20-RN2-1.5-6-0.2			6			50			6.72	6.32	6.56	6.79	7.04	7.59	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005

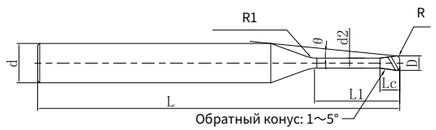
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине

Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-1.5-8-0.2	1.5	0.2	8	1.2	1.44	50	4	4	5.66	8.40	8.70	9.01	9.34	10.08	○
RPM20-RN2-1.5-12-0.2			12			55			4.31	12.55	12.98	13.44	13.94	15.05	○
RPM20-RN2-1.5-15-0.2			15			55			3.65	15.65	16.19	16.76	17.38	18.78	○
RPM20-RN2-1.5-20-0.2			20			60			2.91	20.82	21.53	22.31	23.13	-	○
RPM20-RN2-1.5-4-0.3		0.3	4			50			8.36	4.22	4.40	4.56	4.72	5.08	○
RPM20-RN2-1.5-6-0.3			6			50			6.78	6.31	6.55	6.78	7.02	7.57	○
RPM20-RN2-1.5-8-0.3			8			50			5.71	8.40	8.69	8.99	9.32	10.05	○
RPM20-RN2-1.5-12-0.3			12			55			4.33	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03	○
RPM20-RN2-1.5-15-0.3			15			55			3.67	15.64	16.18	16.75	17.37	18.76	○
RPM20-RN2-1.5-20-0.3			20			60			2.92	20.81	21.53	22.29	23.12	-	○
RPM20-RN2-1.5-4-0.5		0.5	4			50			8.55	4.21	4.39	4.54	4.69	5.03	○
RPM20-RN2-1.5-6-0.5			6			50			6.91	6.31	6.54	6.76	6.99	7.52	○
RPM20-RN2-1.5-8-0.5			8			50			5.80	8.39	8.68	8.97	9.29	10.00	○
RPM20-RN2-1.5-12-0.5			12			55			4.39	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98	○
RPM20-RN2-1.5-15-0.5			15			55			3.71	15.64	16.17	16.73	17.34	18.71	○
RPM20-RN2-1.5-20-0.5			20			60			2.95	20.81	21.51	22.27	23.09	-	○
RPM20-RN2-1.75-5-0.1	1.75	0.1	5	1.4	1.68	50	4	4	6.96	5.26	5.47	5.67	5.88	6.35	○
RPM20-RN2-1.75-10-0.1			10			50			4.53	10.46	10.82	11.21	11.63	12.56	○
RPM20-RN2-1.75-15-0.1			15			55			3.35	15.63	16.17	16.75	17.38	18.78	○
RPM20-RN2-1.75-20-0.1			20			60			2.66	20.80	21.52	22.29	23.13	-	○
RPM20-RN2-1.75-5-0.2		0.2	5			50			7.03	5.26	5.47	5.66	5.86	6.32	○
RPM20-RN2-1.75-10-0.2			10			50			4.56	10.46	10.82	11.20	11.61	12.54	○
RPM20-RN2-1.75-15-0.2			15			55			3.37	15.63	16.16	16.74	17.36	18.75	○
RPM20-RN2-1.75-20-0.2			20			60			2.67	20.80	21.51	22.28	23.11	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

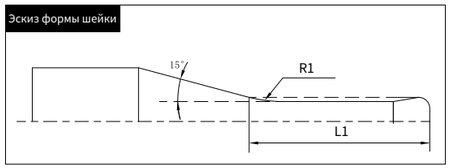
R	Допуск
R	±0.005

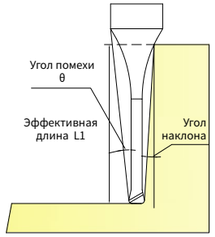
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-1.75-5-0.3	1.75	0.3	5	1.4	1.68	50	4	4	7.11	5.25	5.46	5.65	5.85	6.30	○
RPM20-RN2-1.75-10-0.3			10			50			4.59	10.45	10.81	11.19	11.60	12.51	○
RPM20-RN2-1.75-15-0.3			15			55			3.39	15.62	16.16	16.73	17.35	18.73	○
RPM20-RN2-1.75-20-0.3			20			60			2.69	20.79	21.51	22.27	23.10	-	○
RPM20-RN2-2-4-0.1	2	0.1	4	1.6	1.92	50	4	4	7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	○
RPM20-RN2-2-6-0.1			6			50			5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	○
RPM20-RN2-2-8-0.1			8			50			4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	●
RPM20-RN2-2-12-0.1			12			55			3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	○
RPM20-RN2-2-16-0.1			16			55			2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	○
RPM20-RN2-2-20-0.1			20			60			2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	○
RPM20-RN2-2-25-0.1			25			65			2.00	25.95	26.85	27.82	-	-	○
RPM20-RN2-2-30-0.1			30			70			1.70	31.12	32.20	33.36	-	-	○
RPM20-RN2-2-4-0.2		0.2	4			50			7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	○
RPM20-RN2-2-6-0.2			6			50			5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	○
RPM20-RN2-2-8-0.2			8			50			4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	●
RPM20-RN2-2-12-0.2			12			55			3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	●
RPM20-RN2-2-16-0.2			16			55			2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	○
RPM20-RN2-2-20-0.2			20			60			2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○
RPM20-RN2-2-25-0.2			25			65			2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	○
RPM20-RN2-2-30-0.2			30			70			1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	●
RPM20-RN2-2-4-0.3		0.3	4			50			7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	○
RPM20-RN2-2-6-0.3			6			50			5.99	6.28	6.51	6.74	6.98	7.52	○
RPM20-RN2-2-8-0.3			8			50			4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○
RPM20-RN2-2-12-0.3			12			55			3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005

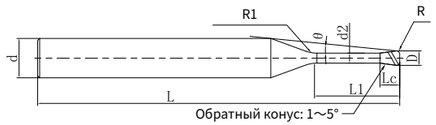
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине

Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-2-16-0.3	2	0.3	16	1.6	1.92	55	4	4	2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	○
RPM20-RN2-2-20-0.3			20			60			2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○
RPM20-RN2-2-25-0.3			25			65			2.01	25.94	26.84	27.79	28.82	-	○
RPM20-RN2-2-30-0.3			30			70			1.71	31.11	32.18	33.34	-	-	○
RPM20-RN2-2-6-0.5		0.5	6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
RPM20-RN2-2-8-0.5			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	○
RPM20-RN2-2-12-0.5			12			55			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	○
RPM20-RN2-2-16-0.5			16			55			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	○
RPM20-RN2-2-20-0.5			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	○
RPM20-RN2-2-25-0.5			25			65			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
RPM20-RN2-2-30-0.5			30			70			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
RPM20-RN2-2-6-0.8		0.8	6			50			6.31	6.26	6.48	6.68	6.90	7.40	○
RPM20-RN2-2-8-0.8			8			50			5.18	8.35	8.62	8.90	9.20	9.88	○
RPM20-RN2-2-12-0.8			12			55			3.81	12.49	12.89	13.33	13.80	14.86	○
RPM20-RN2-2-16-0.8			16			55			3.01	16.62	17.17	17.77	18.40	19.83	○
RPM20-RN2-2-20-0.8			20			60			2.49	20.76	21.45	22.20	23.00	-	○
RPM20-RN2-2-25-0.8			25			65			2.05	25.93	26.80	27.74	28.75	-	○
RPM20-RN2-2-30-0.8			30			70			1.74	31.09	32.15	33.28	-	-	○
RPM20-RN2-2.5-10-0.1	2.5	0.1	10	2	2.40	50	4	4	3.36	10.41	10.77	11.16	11.57	12.50	○
RPM20-RN2-2.5-20-0.1			20			60			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	○
RPM20-RN2-2.5-30-0.1			30			70			1.32	31.09	32.17	-	-	-	●
RPM20-RN2-2.5-10-0.2		0.2	10			50			3.39	10.41	10.77	11.15	11.56	12.48	●
RPM20-RN2-2.5-20-0.2			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
RPM20-RN2-2.5-30-0.2			30			70			1.32	31.08	32.16	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005

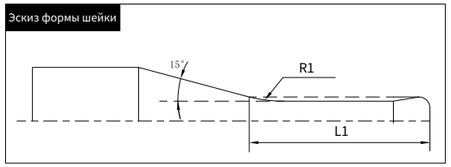
Ед.изм. (мм)

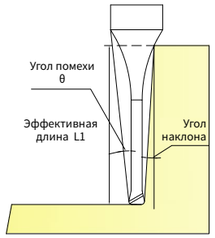
Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине

Эскиз формы шейки





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-2.5-10-0.3	2.5	0.3	10	2	2.40	50	4	4	3.42	10.41	10.76	11.14	11.54	12.46	○
RPM20-RN2-2.5-20-0.3			20			60			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
RPM20-RN2-2.5-30-0.3			30			70			1.32	31.08	32.15	-	-	-	○
RPM20-RN2-2.5-10-0.5		0.5	10			50			3.47	10.40	10.75	11.12	11.51	12.41	○
RPM20-RN2-2.5-20-0.5			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	○
RPM20-RN2-2.5-30-0.5			30			70			1.33	31.07	32.14	-	-	-	○
RPM20-RN2-3-6-0.1	3	0.1	6	2.4	2.88	50	6	4	7.40	6.25	6.47	6.70	6.95	7.50	○
RPM20-RN2-3-8-0.1			8			55			6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	○
RPM20-RN2-3-12-0.1			12			60			4.89	12.46	12.89	13.35	13.85	14.96	○
RPM20-RN2-3-16-0.1			16			60			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
RPM20-RN2-3-18-0.1			18			65			3.65	18.66	19.31	20.00	20.75	22.42	○
RPM20-RN2-3-20-0.1			20			65			3.36	20.73	21.45	22.22	23.05	24.91	○
RPM20-RN2-3-30-0.1			30			75			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	○
RPM20-RN2-3-35-0.1			35			80			2.12	36.23	37.49	38.84	40.29	-	○
RPM20-RN2-3-6-0.2		0.2	6			50			7.46	6.25	6.46	6.69	6.93	7.48	○
RPM20-RN2-3-8-0.2			8			55			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○
RPM20-RN2-3-12-0.2			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	○
RPM20-RN2-3-16-0.2			16			60			4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	○
RPM20-RN2-3-18-0.2			18			65			3.66	18.66	19.30	19.99	20.73	22.40	○
RPM20-RN2-3-20-0.2			20			65			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
RPM20-RN2-3-30-0.2			30			75			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
RPM20-RN2-3-35-0.2			35			80			2.13	36.23	37.48	38.83	40.28	-	○
RPM20-RN2-3-6-0.3		0.3	6			50			7.53	6.24	6.46	6.68	6.92	7.46	○
RPM20-RN2-3-8-0.3			8			55			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

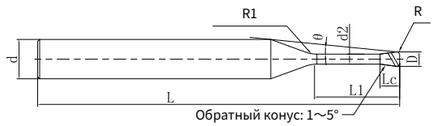
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине



Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-3-12-0.3	3	0.3	12	2.4	2.88	60	6	4	4.94	12.45	12.87	13.33	13.82	14.91	○
RPM20-RN2-3-16-0.3			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	○
RPM20-RN2-3-18-0.3			18			65			3.68	18.65	19.29	19.98	20.72	22.37	○
RPM20-RN2-3-20-0.3			20			65			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	●
RPM20-RN2-3-30-0.3			30			75			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	●
RPM20-RN2-3-35-0.3			35			80			2.13	36.23	37.48	38.82	40.26	-	○
RPM20-RN2-3-8-0.5		0.5	8			55			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
RPM20-RN2-3-12-0.5			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	●
RPM20-RN2-3-16-0.5			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	○
RPM20-RN2-3-18-0.5			18			65			3.71	18.65	19.28	19.96	20.69	22.33	○
RPM20-RN2-3-20-0.5			20			65			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	●
RPM20-RN2-3-30-0.5			30			75			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	●
RPM20-RN2-3-35-0.5			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	○
RPM20-RN2-3-8-1		1	8			55			6.76	8.29	8.55	8.82	9.11	9.77	○
RPM20-RN2-3-12-1			12			60			5.15	12.43	12.83	13.25	13.71	14.74	○
RPM20-RN2-3-16-1			16			60			4.16	16.56	17.10	17.69	18.31	19.72	○
RPM20-RN2-3-18-1			18			65			3.79	18.63	19.24	19.90	20.61	22.20	○
RPM20-RN2-3-20-1			20			65			3.49	20.70	21.38	22.12	22.91	24.69	○
RPM20-RN2-3-30-1			30			75			2.48	31.03	32.08	33.20	34.41	-	○
RPM20-RN2-3-35-1			35			80			2.17	36.20	37.43	38.74	40.16	-	○
RPM20-RN2-4-8-0.1	4	0.1	8	3.2	3.86	55	6	4	4.90	8.31	8.59	8.90	9.23	9.97	○
RPM20-RN2-4-12-0.1			12			60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
RPM20-RN2-4-16-0.1			16			60			2.91	16.57	17.15	17.76	18.43	-	○
RPM20-RN2-4-20-0.1-V			20			65			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

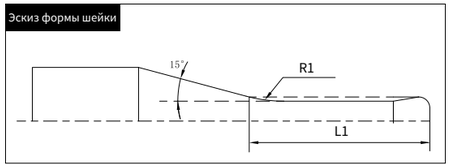
R	Допуск
R	±0.005

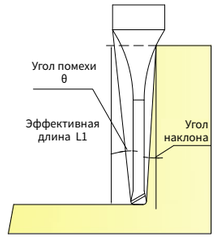
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-4-30-0.1			30			75			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
RPM20-RN2-4-35-0.1		0.1	35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-45-0.1			45			90			1.18	46.55	48.17	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-8-0.2			8			55			4.94	8.30	8.58	8.89	9.21	9.94	○
RPM20-RN2-4-12-0.2			12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
RPM20-RN2-4-16-0.2			16			60			2.93	16.57	17.14	17.75	18.41	-	○
RPM20-RN2-4-20-0.2		0.2	20			65			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
RPM20-RN2-4-30-0.2			30			75			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○
RPM20-RN2-4-35-0.2			35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-45-0.2			45			90			1.18	46.55	48.16	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-8-0.3			8			55			4.99	8.30	8.58	8.88	9.20	9.92	○
RPM20-RN2-4-12-0.3	4		12	3.2	3.86	60	6	4	3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
RPM20-RN2-4-16-0.3			16			60			2.94	16.57	17.13	17.74	18.40	-	○
RPM20-RN2-4-20-0.3		0.3	20			65			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
RPM20-RN2-4-30-0.3			30			75			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
RPM20-RN2-4-35-0.3			35			80			1.49	36.21	37.46	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-45-0.3			45			90			1.19	46.54	48.16	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-12-0.5			12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
RPM20-RN2-4-16-0.5			16			60			2.97	16.56	17.12	17.72	18.37	-	○
RPM20-RN2-4-20-0.5		0.5	20			65			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
RPM20-RN2-4-30-0.5			30			75			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
RPM20-RN2-4-35-0.5			35			80			1.50	36.20	37.44	-	-	-	○
RPM20-RN2-4-45-0.5			45			90			1.19	46.54	48.14	-	-	-	●
RPM20-RN2-4-12-1		1	12			60			3.88	12.41	12.81	13.23	13.69	14.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005

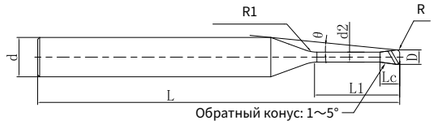
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине

Фрезы Ø4 мм и больше не имеют обратного конуса





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-4-16-1			16			60			3.05	16.54	17.09	17.67	18.29	19.70	○
RPM20-RN2-4-20-1			20			65			2.52	20.68	21.36	22.10	22.89	-	○
RPM20-RN2-4-30-1	4	1	30	3.2	3.86	75	6	4	1.75	31.02	32.06	33.18	-	-	○
RPM20-RN2-4-35-1			35			80			1.52	36.18	37.41	38.73	-	-	○
RPM20-RN2-4-45-1			45			90			1.20	46.52	48.11	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-20-0.1		0.1	20			65			1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-40-0.1			40			85			0.69	41.38	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-20-0.2		0.2	20			65			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-40-0.2			40			85			0.69	41.37	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-20-0.3		0.3	20			65			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-40-0.3	5		40	4	4.85	85	6	4	0.69	41.37	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-20-0.5		0.5	20			65			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-40-0.5			40			85			0.70	41.36	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-20-1		1	20			65			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
RPM20-RN2-5-40-1			40			85			0.71	41.34	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-12-0.1			12			50			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-18-0.1			18			60			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-24-0.1		0.1	24			70			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-35-0.1			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-55-0.1	6		55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-12-0.2			12			50			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-18-0.2		0.2	18			60			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-24-0.2			24			70			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-35-0.2			35			80			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

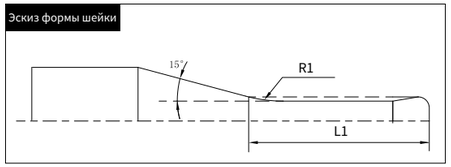
R	Допуск
R	±0.005

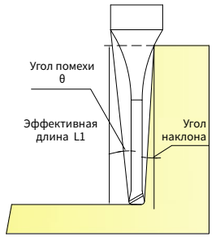
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN2-6-55-0.2	6	0.2	55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-12-0.3		0.3	12			50			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-18-0.3			18			60			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-24-0.3			24			70			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-35-0.3			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-55-0.3			55			100			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-18-0.5		0.5	18			60			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-24-0.5			24			70			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-35-0.5			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-55-0.5			55			100			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-18-1		1	18			60			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-24-1			24			70			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-35-1			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN2-6-55-1			55			100			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

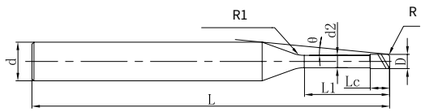
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RPM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN4-1-4-0.05	1	0.05	4	0.8	0.96	50	4	4	8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RPM20-RN4-1-6-0.05			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
RPM20-RN4-1-8-0.05			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RPM20-RN4-1-10-0.05			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
RPM20-RN4-1-12-0.05			12			60			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RPM20-RN4-1-16-0.05			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
RPM20-RN4-1-20-0.05			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
RPM20-RN4-1-4-0.1		0.1	4			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
RPM20-RN4-1-6-0.1			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
RPM20-RN4-1-8-0.1			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
RPM20-RN4-1-10-0.1			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
RPM20-RN4-1-12-0.1			12			60			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RPM20-RN4-1-16-0.1			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
RPM20-RN4-1-20-0.1			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
RPM20-RN4-1.5-4-0.05	1.5	0.05	4	1.2	1.42	50			8.12	4.23	4.42	4.59	4.76	5.14	○
RPM20-RN4-1.5-8-0.05			8			50			5.60	8.41	8.71	9.02	9.36	10.11	○
RPM20-RN4-1.5-12-0.05			12			60			4.27	12.55	12.99	13.46	13.96	15.09	○
RPM20-RN4-1.5-15-0.05			15			60			3.62	15.65	16.20	16.78	17.41	18.82	○
RPM20-RN4-1.5-20-0.05			20			60			2.89	20.82	21.55	22.32	23.16	-	○
RPM20-RN4-1.5-4-0.1		0.1	4			50			8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
RPM20-RN4-1.5-8-0.1			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
RPM20-RN4-1.5-12-0.1			12			60			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	●
RPM20-RN4-1.5-15-0.1			15			60			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
RPM20-RN4-1.5-20-0.1			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005
D	0 -0.01

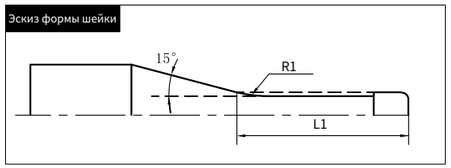
Ед.изм. (мм)

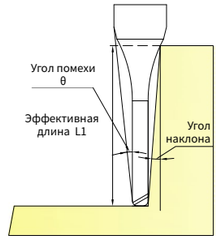
Рекомендуемые режимы резания стр.710

RPM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине

Эскиз формы шейки





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN4-2-4-0.05			4			50			7.32	4.21	4.39	4.55	4.72	5.09	○
RPM20-RN4-2-6-0.05			6			50			5.84	6.30	6.53	6.76	7.01	7.58	○
RPM20-RN4-2-8-0.05		0.05	8			50			4.85	8.37	8.67	8.98	9.31	10.07	○
RPM20-RN4-2-12-0.05			12			60			3.63	12.51	12.95	13.41	13.91	15.04	●
RPM20-RN4-2-16-0.05			16			60			2.90	16.65	17.23	17.85	18.51	-	○
RPM20-RN4-2-20-0.05			20			60			2.41	20.78	21.50	22.28	23.11	-	●
RPM20-RN4-2-4-0.1			4			50			7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	○
RPM20-RN4-2-6-0.1			6			50			5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	○
RPM20-RN4-2-8-0.1		0.1	8			50			4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	○
RPM20-RN4-2-12-0.1			12			60			3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	●
RPM20-RN4-2-16-0.1			16			60			2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	●
RPM20-RN4-2-20-0.1			20			60			2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	●
RPM20-RN4-2-4-0.2	2		4	1.6	1.92	50	4	4	7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	○
RPM20-RN4-2-6-0.2			6			50			5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	○
RPM20-RN4-2-8-0.2			8			50			4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	●
RPM20-RN4-2-12-0.2		0.2	12			60			3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	●
RPM20-RN4-2-16-0.2			16			60			2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	○
RPM20-RN4-2-20-0.2			20			60			2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○
RPM20-RN4-2-25-0.2			25			70			2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	●
RPM20-RN4-2-30-0.2			30			70			1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	●
RPM20-RN4-2-4-0.3			4			50			7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	○
RPM20-RN4-2-8-0.3			8			50			4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○
RPM20-RN4-2-12-0.3		0.3	12			60			3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	○
RPM20-RN4-2-16-0.3			16			60			2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	○
RPM20-RN4-2-20-0.3			20			60			2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

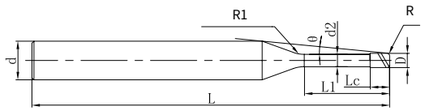
R	Допуск
R	±0.005
D	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RPM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN4-2-4-0.5			4			50			7.76	4.19	4.35	4.50	4.65	4.98	○
RPM20-RN4-2-6-0.5			6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
RPM20-RN4-2-8-0.5			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	○
RPM20-RN4-2-12-0.5	2	0.5	12	1.6	1.92	60	4	4	3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	○
RPM20-RN4-2-16-0.5			16			60			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	●
RPM20-RN4-2-20-0.5			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	○
RPM20-RN4-2-25-0.5			25			70			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
RPM20-RN4-2-30-0.5			30			70			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
RPM20-RN4-2.5-8-0.1			8			50			3.98	8.34	8.63	8.94	9.27	10.02	○
RPM20-RN4-2.5-16-0.1		0.1	16			60			2.29	16.62	17.19	17.81	18.47	-	●
RPM20-RN4-2.5-20-0.1			20			60			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	○
RPM20-RN4-2.5-8-0.2			8			50			4.02	8.34	8.63	8.93	9.26	9.99	○
RPM20-RN4-2.5-16-0.2	2.5	0.2	16	2	2.4	60	4	4	2.30	16.61	17.18	17.80	18.46	-	○
RPM20-RN4-2.5-20-0.2			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
RPM20-RN4-2.5-12-0.3		0.3	12			60			2.95	12.47	12.90	13.35	13.84	-	○
RPM20-RN4-2.5-20-0.3			20			60			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
RPM20-RN4-2.5-12-0.5		0.5	12			60			2.99	12.47	12.88	13.33	13.81	-	○
RPM20-RN4-2.5-20-0.5			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	○
RPM20-RN4-3-8-0.1			8			60			6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	●
RPM20-RN4-3-16-0.1		0.1	16			60			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
RPM20-RN4-3-25-0.1	3		25	2.4	2.88	70	6		2.82	25.90	26.79	27.76	28.80	-	○
RPM20-RN4-3-30-0.1			30			80			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	●
RPM20-RN4-3-8-0.2		0.2	8			60			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○
RPM20-RN4-3-12-0.2			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

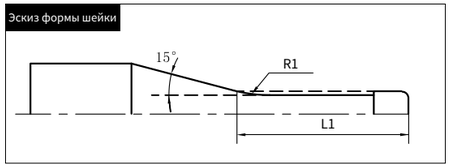
R	Допуск
R	±0.005
D	0 -0.01

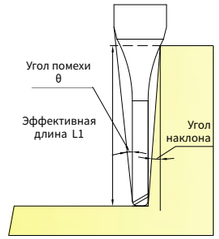
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RPM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине







Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN4-3-16-0.2	3	0.2	16	2.4	2.88	60	6	4	4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	●
RPM20-RN4-3-20-0.2			20			70			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
RPM20-RN4-3-25-0.2			25			70			2.82	25.89	26.79	27.75	28.78	-	○
RPM20-RN4-3-30-0.2			30			80			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
RPM20-RN4-3-8-0.3		0.3	8			60			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○
RPM20-RN4-3-16-0.3			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	○
RPM20-RN4-3-20-0.3			20			70			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
RPM20-RN4-3-25-0.3			25			70			2.83	25.89	26.78	27.74	28.77	-	○
RPM20-RN4-3-30-0.3			30			80			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	○
RPM20-RN4-3-8-0.5		0.5	8			60			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
RPM20-RN4-3-12-0.5			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	○
RPM20-RN4-3-16-0.5			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	○
RPM20-RN4-3-20-0.5			20			70			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	○
RPM20-RN4-3-25-0.5			25			70			2.85	25.88	26.77	27.72	28.74	-	○
RPM20-RN4-3-30-0.5			30			80			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
RPM20-RN4-3-35-0.5			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	○
RPM20-RN4-4-12-0.1	4	0.1	12	3.2	3.86	60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
RPM20-RN4-4-20-0.1			20			60			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○
RPM20-RN4-4-30-0.1			30			80			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
RPM20-RN4-4-40-0.1			40			80			1.32	41.38	42.82	-	-	-	●
RPM20-RN4-4-12-0.2		0.2	12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
RPM20-RN4-4-20-0.2			20			60			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
RPM20-RN4-4-30-0.2			30			80			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○
RPM20-RN4-4-40-0.2			40			80			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

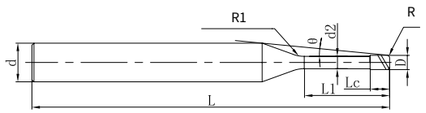
R	Допуск
R	±0.005
D	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RPM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине







Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN4-4-12-0.3	4	0.3	12	3.2	3.86	60	6	4	3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
RPM20-RN4-4-20-0.3			20			60			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
RPM20-RN4-4-30-0.3			30			80			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
RPM20-RN4-4-40-0.3			40			80			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○
RPM20-RN4-4-12-0.5		0.5	12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
RPM20-RN4-4-20-0.5			20			60			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
RPM20-RN4-4-30-0.5			30			80			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
RPM20-RN4-4-40-0.5			40			80			1.33	41.37	42.79	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-20-0.1	5	0.1	20	4	4.85	70			1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-40-0.1			40			90			0.69	41.38	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-20-0.2		0.2	20			70			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-40-0.2			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-20-0.3		0.3	20			70			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-40-0.3			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-20-0.5		0.5	20			70			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-40-0.5			40			90			0.70	41.36	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-20-1		1	20			70			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
RPM20-RN4-5-40-1			40			90			0.71	41.34	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-30-0.2	6	0.2	30	4.8	5.85	80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-54-0.2			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-72-0.2			72			120			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-30-0.3		0.3	30			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-54-0.3			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-72-0.3			72			120			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005
D	0 -0.01

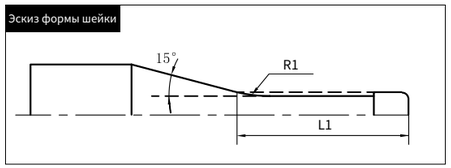
Ед.изм. (мм)

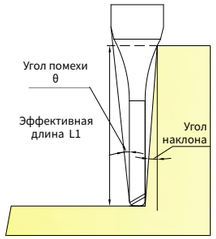
Рекомендуемые режимы резания стр.710

RPM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине

Эскиз формы шейки





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-RN4-6-30-0.5	6	0.5	30	4.8	5.85	80	6	4	-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-54-0.5			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-72-0.5			72			120			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-30-1		1	30			80			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-54-1			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RPM20-RN4-6-72-1			72			120			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

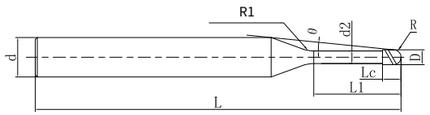
R	Допуск
R	±0.005
D	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-0.1-0.2	0.1	0.05	0.2	0.08	0.08	50	4	1	14.66	0.2	0.21	0.22	0.24	0.26	○
RPM20-BN2-0.1-0.3			0.3						14.48	0.31	0.33	0.34	0.36	0.39	●
RPM20-BN2-0.1-0.5			0.5						14.12	0.52	0.55	0.57	0.59	0.64	●
RPM20-BN2-0.2-0.5	0.2	0.1	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.21	0.51	0.53	0.55	0.57	0.61	●
RPM20-BN2-0.2-0.75			0.75						13.77	0.78	0.8	0.83	0.86	0.92	●
RPM20-BN2-0.2-1			1						13.36	1.04	1.07	1.11	1.15	1.23	●
RPM20-BN2-0.2-1.25			1.25						12.97	1.3	1.34	1.39	1.43	1.54	○
RPM20-BN2-0.2-1.5			1.5						12.6	1.56	1.61	1.66	1.72	1.85	●
RPM20-BN2-0.2-2			2						11.92	2.07	2.14	2.22	2.3	2.48	●
RPM20-BN2-0.2-2.5			2.5						11.31	2.59	2.68	2.77	2.87	3.1	○
RPM20-BN2-0.2-3			3						10.76	3.11	3.21	3.33	3.45	3.72	●
RPM20-BN2-0.3-0.5	0.3	0.15	0.5	0.24	0.27	50	4	2	14.17	0.52	0.55	0.57	0.6	0.66	●
RPM20-BN2-0.3-0.75			0.75						13.72	0.79	0.83	0.87	0.91	0.98	○
RPM20-BN2-0.3-1			1						13.3	1.05	1.11	1.16	1.2	1.29	●
RPM20-BN2-0.3-1.25			1.25						12.9	1.32	1.38	1.44	1.5	1.61	○
RPM20-BN2-0.3-1.5			1.5						12.53	1.58	1.66	1.72	1.78	1.92	○
RPM20-BN2-0.3-2			2						11.84	2.11	2.2	2.28	2.36	2.54	○
RPM20-BN2-0.3-2.5			2.5						11.22	2.63	2.74	2.83	2.93	3.16	●
RPM20-BN2-0.3-3			3						10.66	3.15	3.27	3.39	3.51	3.78	○
RPM20-BN2-0.4-0.75	0.4	0.2	0.75	0.32	0.37	50	4	2	13.78	0.78	0.82	0.86	0.9	0.97	●
RPM20-BN2-0.4-1			1						13.34	1.05	1.1	1.15	1.19	1.28	○
RPM20-BN2-0.4-1.5			1.5						12.55	1.58	1.65	1.72	1.78	1.9	●
RPM20-BN2-0.4-2			2						11.84	2.11	2.19	2.27	2.35	2.53	●
RPM20-BN2-0.4-2.5			2.5						11.2	2.63	2.73	2.83	2.93	3.15	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

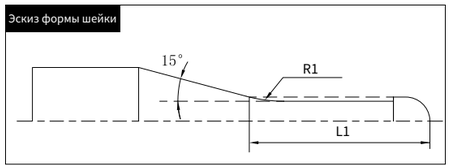
R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

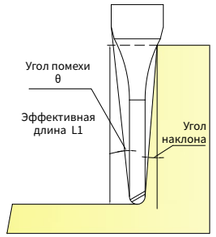
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-0.4-3	0.4	0.2	3	0.32	0.37	50	4	2	10.63	3.15	3.27	3.38	3.5	3.77	●
RPM20-BN2-0.4-3.5			3.5						10.12	3.67	3.8	3.94	4.08	4.39	○
RPM20-BN2-0.4-4			4						9.65	4.19	4.34	4.49	4.65	5.01	○
RPM20-BN2-0.4-4.5			4.5						9.22	4.71	4.87	5.04	5.23	5.63	●
RPM20-BN2-0.5-1	0.5	0.25	1	0.4	0.47	50	4	2	13.39	1.05	1.09	1.14	1.19	1.27	●
RPM20-BN2-0.5-1.5			1.5						12.56	1.58	1.65	1.71	1.77	1.89	●
RPM20-BN2-0.5-2			2						11.83	2.1	2.19	2.27	2.34	2.51	●
RPM20-BN2-0.5-2.5			2.5						11.18	2.63	2.73	2.82	2.92	3.14	●
RPM20-BN2-0.5-3			3						10.6	3.15	3.27	3.38	3.49	3.76	●
RPM20-BN2-0.5-4			4						9.6	4.19	4.34	4.48	4.64	5	●
RPM20-BN2-0.5-5			5						8.77	5.23	5.41	5.59	5.79	6.24	●
RPM20-BN2-0.5-5.5			5.5						8.4	5.75	5.94	6.15	6.37	6.86	○
RPM20-BN2-0.5-6			6						8.07	6.27	6.48	6.7	6.94	7.49	●
RPM20-BN2-0.5-8			8						6.96	8.33	8.62	8.92	9.24	9.97	●
RPM20-BN2-0.6-1	0.6	0.3	1	0.48	0.57	50	4	4	13.15	1.07	1.14	1.2	1.27	1.41	●
RPM20-BN2-0.6-2			2						11.61	2.15	2.28	2.39	2.5	2.7	●
RPM20-BN2-0.6-2.5			2.5						10.96	2.68	2.84	2.97	3.09	3.32	●
RPM20-BN2-0.6-3			3						10.38	3.22	3.39	3.54	3.67	3.95	●
RPM20-BN2-0.6-3.5			3.5						9.86	3.75	3.94	4.1	4.25	4.57	○
RPM20-BN2-0.6-4			4						9.39	4.28	4.48	4.66	4.82	5.19	●
RPM20-BN2-0.6-4.5			4.5						8.97	4.81	5.03	5.21	5.4	5.81	○
RPM20-BN2-0.6-5			5						8.57	5.33	5.57	5.77	5.97	6.43	○
RPM20-BN2-0.6-5.5			5.5						8.22	5.86	6.11	6.32	6.55	7.05	●
RPM20-BN2-0.6-6			6						7.89	6.38	6.64	6.87	7.12	7.67	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

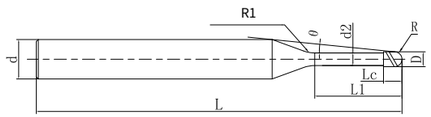
R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-0.6-7	0.6	0.3	7	0.48	0.57	50	4	4	7.3	7.43	7.71	7.98	8.27	8.92	○
RPM20-BN2-0.6-8			8						6.79	8.48	8.78	9.09	9.42	10.16	○
RPM20-BN2-0.6-9			9						6.35	9.52	9.85	10.2	10.57	11.4	●
RPM20-BN2-0.6-10			10						5.97	10.56	10.92	11.31	11.72	12.65	○
RPM20-BN2-0.6-12			12						5.32	12.63	13.06	13.52	14.02	15.13	○
RPM20-BN2-0.7-2	0.7	0.35	2	0.56	0.67	50	4	4	11.6	2.14	2.27	2.39	2.49	2.69	○
RPM20-BN2-0.7-4			4						9.33	4.27	4.48	4.65	4.81	5.18	○
RPM20-BN2-0.7-6			6						7.81	6.38	6.64	6.87	7.11	7.66	○
RPM20-BN2-0.7-8			8						6.71	8.47	8.78	9.09	9.41	10.15	○
RPM20-BN2-0.8-2	0.8	0.4	2	0.64	0.76	50	4	4	11.64	2.12	2.24	2.35	2.45	2.63	●
RPM20-BN2-0.8-4			4						9.3	4.25	4.44	4.61	4.77	5.12	●
RPM20-BN2-0.8-5			5						8.45	5.3	5.53	5.72	5.92	6.36	●
RPM20-BN2-0.8-6			6						7.74	6.35	6.6	6.83	7.07	7.61	○
RPM20-BN2-0.8-8			8						6.63	8.44	8.74	9.04	9.37	10.09	○
RPM20-BN2-0.8-10			10						5.8	10.52	10.88	11.26	11.67	12.58	●
RPM20-BN2-0.9-2	0.9	0.45	2	0.72	0.86	50	4	4	11.63	2.12	2.23	2.34	2.44	2.62	○
RPM20-BN2-0.9-4			4						9.24	4.25	4.44	4.6	4.76	5.11	○
RPM20-BN2-0.9-6			6						7.66	6.35	6.6	6.82	7.06	7.6	○
RPM20-BN2-0.9-8			8						6.54	8.44	8.74	9.04	9.36	10.08	○
RPM20-BN2-1-2	1	0.5	2	0.8	0.96	50	4	4	11.62	2.12	2.23	2.33	2.43	2.61	●
RPM20-BN2-1-3			3						10.25	3.18	3.34	3.48	3.6	3.85	●
RPM20-BN2-1-4			4						9.17	4.24	4.43	4.6	4.75	5.1	●
RPM20-BN2-1-5			5						8.29	5.3	5.52	5.71	5.9	6.34	●
RPM20-BN2-1-6			6						7.57	6.35	6.59	6.81	7.05	7.58	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

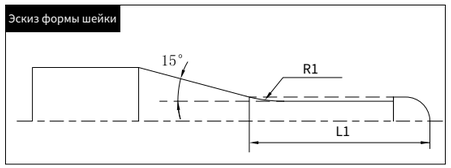
R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

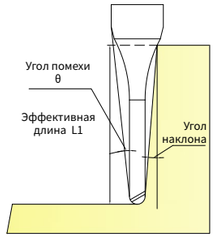
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-1-7	1	0.5	7	0.8	0.96	50	4	4	6.96	7.39	7.66	7.92	8.2	8.83	●
RPM20-BN2-1-8			8			50			6.44	8.44	8.73	9.03	9.35	10.07	●
RPM20-BN2-1-9			9			50			5.99	9.48	9.8	10.14	10.5	11.31	○
RPM20-BN2-1-10			10			50			5.6	10.52	10.87	11.25	11.65	12.56	●
RPM20-BN2-1-12			12			55			4.96	12.59	13.01	13.46	13.95	15.04	●
RPM20-BN2-1-13			13			55			4.69	13.62	14.08	14.57	15.1	16.29	○
RPM20-BN2-1-14			14			55			4.45	14.66	15.15	15.68	16.25	17.53	○
RPM20-BN2-1-16			16			55			4.03	16.73	17.29	17.9	18.55	20.01	●
RPM20-BN2-1-18			18			60			3.69	18.79	19.43	20.11	20.85	22.5	○
RPM20-BN2-1-20			20			60			3.4	20.86	21.57	22.33	23.15	24.99	●
RPM20-BN2-1.1-2	1.1	0.55	2	0.88	1.06	50	4	4	11.61	2.11	2.22	2.32	2.42	2.6	●
RPM20-BN2-1.1-4			4						9.09	4.24	4.43	4.59	4.74	5.08	○
RPM20-BN2-1.1-6			6						7.47	6.34	6.59	6.81	7.04	7.57	○
RPM20-BN2-1.1-8			8						6.34	8.43	8.73	9.03	9.34	10.06	○
RPM20-BN2-1.1-10			10						5.5	10.51	10.87	11.24	11.64	12.54	○
RPM20-BN2-1.2-4	1.2	0.6	4	0.96	1.15	50	4	4	9.05	4.22	4.4	4.55	4.7	5.04	●
RPM20-BN2-1.2-8			8			50			6.25	8.41	8.7	8.99	9.3	10.01	●
RPM20-BN2-1.2-10			10			50			5.41	10.49	10.84	11.21	11.6	12.5	●
RPM20-BN2-1.2-12			12			55			4.77	12.56	12.97	13.42	13.9	14.98	○
RPM20-BN2-1.4-8	1.4	0.7	8	1.12	1.34	50	4	4	6.04	8.38	8.66	8.95	9.26	9.96	●
RPM20-BN2-1.4-12			12			55			4.56	12.53	12.94	13.38	13.86	14.93	○
RPM20-BN2-1.4-16			16			55			3.67	16.66	17.22	17.82	18.46	19.9	○
RPM20-BN2-1.5-4	1.5	0.75	4	1.2	1.44	50	4	4	8.82	4.2	4.36	4.51	4.65	4.97	●
RPM20-BN2-1.5-6			6						7.08	6.29	6.52	6.73	6.95	7.46	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

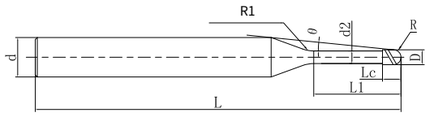
R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-1.5-8	1.5	0.75	8	1.2	1.44	50	4	4	5.92	8.38	8.66	8.95	9.25	9.94	●
RPM20-BN2-1.5-10			10			50			5.08	10.46	10.8	11.16	11.55	12.43	●
RPM20-BN2-1.5-12			12			55			4.45	12.53	12.94	13.38	13.85	14.92	●
RPM20-BN2-1.5-14			14			55			3.96	14.6	15.08	15.6	16.15	17.4	○
RPM20-BN2-1.5-16			16			55			3.57	16.66	17.22	17.81	18.45	19.89	●
RPM20-BN2-1.5-18			18			60			3.25	18.73	19.36	20.03	20.75	22.38	●
RPM20-BN2-1.5-20			20			60			2.98	20.8	21.5	22.25	23.05	-	●
RPM20-BN2-1.6-8	1.6	0.8	8	1.28	1.54	50	4	4	5.8	8.38	8.66	8.94	9.25	9.93	●
RPM20-BN2-1.6-12			12			55			4.34	12.53	12.94	13.37	13.85	14.9	●
RPM20-BN2-1.6-16			16			55			3.47	16.66	17.21	17.81	18.44	19.88	○
RPM20-BN2-1.6-20			20			60			2.89	20.8	21.49	22.24	23.04	-	○
RPM20-BN2-1.8-8	1.8	0.9	8	1.44	1.73	50	4	4	5.55	8.36	8.63	8.91	9.21	9.88	●
RPM20-BN2-1.8-12			12			55			4.11	12.5	12.91	13.34	13.81	14.85	○
RPM20-BN2-1.8-16			16			55			3.26	16.64	17.19	17.77	18.41	19.83	○
RPM20-BN2-1.8-20			20			60			2.7	20.77	21.46	22.21	23.01	-	○
RPM20-BN2-2-3	2	1	3	1.6	1.92	50	4	4	9.72	3.11	3.22	3.32	3.42	3.62	●
RPM20-BN2-2-4			4			50			8.32	4.16	4.31	4.44	4.57	4.86	●
RPM20-BN2-2-6			6			50			6.46	6.26	6.46	6.66	6.87	7.35	●
RPM20-BN2-2-8			8			50			5.27	8.34	8.6	8.88	9.17	9.84	●
RPM20-BN2-2-10			10			50			4.46	10.41	10.74	11.09	11.47	12.32	●
RPM20-BN2-2-12			12			55			3.86	12.48	12.88	13.31	13.77	14.81	●
RPM20-BN2-2-13			13			55			3.62	13.51	13.95	14.42	14.92	16.05	●
RPM20-BN2-2-14			14			55			3.4	14.55	15.02	15.53	16.07	17.29	●
RPM20-BN2-2-16			16			55			3.04	16.62	17.16	17.74	18.37	19.78	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

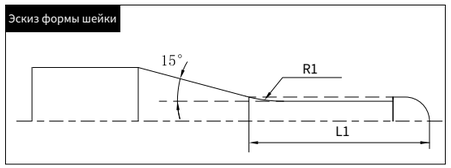
R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

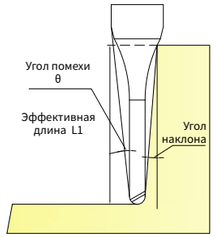
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-2-18	2	1	18	1.6	1.92	60	4	4	2.75	18.68	19.3	19.96	20.67	-	○
RPM20-BN2-2-20			20			60			2.51	20.75	21.44	22.18	22.97	-	●
RPM20-BN2-2-22			22			60			2.31	22.82	23.58	24.39	25.27	-	○
RPM20-BN2-2-25			25			65			2.06	25.92	26.79	27.72	28.72	-	●
RPM20-BN2-2-30			30			70			1.75	31.09	32.14	33.26	-	-	●
RPM20-BN2-2-35			35			75			1.52	36.26	37.48	38.8	-	-	●
RPM20-BN2-2-40			40			80			1.34	41.42	42.83	-	-	-	●
RPM20-BN2-2.5-6	2.5	1.25	6	2	2.4	50	4	4	5.62	6.22	6.41	6.6	6.8	7.25	○
RPM20-BN2-2.5-10			10			50			3.69	10.37	10.69	11.03	11.4	12.23	●
RPM20-BN2-2.5-15			15			55			2.59	15.54	16.04	16.58	17.15	-	○
RPM20-BN2-2.5-20			20			60			1.99	20.71	21.39	22.12	-	-	○
RPM20-BN2-2.5-25			25			65			1.62	25.88	26.74	27.66	-	-	●
RPM20-BN2-2.5-30			30			70			1.36	31.05	32.09	-	-	-	●
RPM20-BN2-3-8	3	1.5	8	2.4	2.88	55	6	4	7.04	8.27	8.51	8.77	9.04	9.65	●
RPM20-BN2-3-10			10			55			6.05	10.34	10.65	10.98	11.34	12.14	●
RPM20-BN2-3-13			13			60			5	13.44	13.86	14.31	14.79	15.87	●
RPM20-BN2-3-16			16			60			4.26	16.55	17.07	17.63	18.24	19.6	●
RPM20-BN2-3-20			20			65			3.56	20.68	21.35	22.07	22.84	24.57	●
RPM20-BN2-3-25			25			70			2.95	25.85	26.7	27.61	28.59	-	●
RPM20-BN2-3-30			30			75			2.52	31.02	32.05	33.15	34.34	-	●
RPM20-BN2-3-35			35			80			2.2	36.19	37.39	38.69	40.08	-	●
RPM20-BN2-3.5-15	3.5	1.75	15	2.8	3.36	60	6	4	3.99	15.49	15.96	16.48	17.03	18.27	○
RPM20-BN2-3.5-25			25			70			2.56	25.82	26.66	27.56	28.53	-	○
RPM20-BN2-3.5-35			35			80			1.89	36.16	37.36	38.64	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

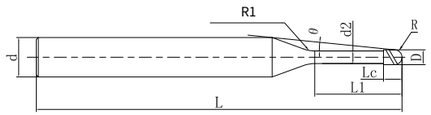
R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RPM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RPM20-BN2-3.5-45	3.5	1.75	45	2.8	3.36	90	6	4	1.5	46.5	48.05	-	-	-	○
RPM20-BN2-4-10	4	2	10	3.2	3.86	55	6	4	4.86	10.31	10.6	10.91	11.24	11.99	○
RPM20-BN2-4-13			13			60			3.88	13.41	13.81	14.23	14.69	15.72	●
RPM20-BN2-4-16			16			60			3.23	16.51	17.02	17.56	18.14	19.45	●
RPM20-BN2-4-20			20			65			2.63	20.65	21.3	21.99	22.74	-	●
RPM20-BN2-4-25			25			70			2.14	25.81	26.64	27.53	28.49	-	●
RPM20-BN2-4-30			30			75			1.81	30.98	31.99	33.08	-	-	○
RPM20-BN2-4-35			35			80			1.56	36.15	37.34	38.62	-	-	●
RPM20-BN2-4-40			40			80			1.38	41.32	42.69	-	-	-	●
RPM20-BN2-4-45			45			90			1.23	46.49	48.04	-	-	-	○
RPM20-BN2-4-50			50			100			1.11	51.66	53.39	-	-	-	●
RPM20-BN2-5-20	5	2.5	20	4	4.85	65	6	4	1.48	20.62	21.25	-	-	-	●
RPM20-BN2-5-25			25			70			1.18	25.79	26.6	-	-	-	○
RPM20-BN2-5-30			30			75			0.98	30.96	-	-	-	-	○
RPM20-BN2-5-40			40			80			0.73	41.29	-	-	-	-	●
RPM20-BN2-6-12	6	3	12	6	5.85	60	6	-	-	-	-	-	-	-	○
RPM20-BN2-6-20			20			65			-	-	-	-	-	-	●
RPM20-BN2-6-30			30			75			-	-	-	-	-	-	●
RPM20-BN2-6-50			50			100			-	-	-	-	-	-	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

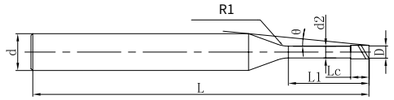
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715



RHM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-SN2-0.1-0.3	0.1	0.3	0.15	0.08	50	4	1	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○
RHM20-SN2-0.1-0.5		0.5						14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	○
RHM20-SN2-0.1-1		1						13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	○
RHM20-SN2-0.2-0.5	0.2	0.5	0.3	0.17	50	4	1	14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	●
RHM20-SN2-0.2-1		1						13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	●
RHM20-SN2-0.2-1.5		1.5						12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	●
RHM20-SN2-0.2-2		2						11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
RHM20-SN2-0.2-3		3						10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	●
RHM20-SN2-0.3-1	0.3	1	0.45	0.27	50	4	2	13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RHM20-SN2-0.3-1.5		1.5						12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
RHM20-SN2-0.3-2		2						11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-SN2-0.3-2.5		2.5						11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-0.3-3		3						10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RHM20-SN2-0.4-1	0.4	1	0.6	0.37	50	4	2	13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RHM20-SN2-0.4-1.5		1.5						12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
RHM20-SN2-0.4-2		2						11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RHM20-SN2-0.4-2.5		2.5						10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
RHM20-SN2-0.4-3		3						10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RHM20-SN2-0.4-3.5		3.5						9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
RHM20-SN2-0.4-4		4						9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-SN2-0.4-5		5						8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
RHM20-SN2-0.4-6		6						8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
RHM20-SN2-0.4-8		8						6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RHM20-SN2-0.4-10		10						6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

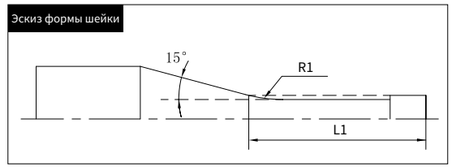
D	Допуск
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

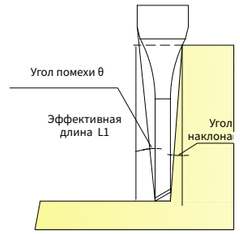
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RHM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-SN2-0.5-1	0.5	1	0.75	0.47	50	4	2	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RHM20-SN2-0.5-1.5		1.5						12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RHM20-SN2-0.5-2		2						11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RHM20-SN2-0.5-2.5		2.5						10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-0.5-3		3						10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RHM20-SN2-0.5-4		4						9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
RHM20-SN2-0.5-5		5						8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
RHM20-SN2-0.5-6		6						7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
RHM20-SN2-0.5-8		8						6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RHM20-SN2-0.5-10		10						6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○
RHM20-SN2-0.6-2	0.6	2	0.9	0.57	50	4	4	11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	●
RHM20-SN2-0.6-3		3						10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	●
RHM20-SN2-0.6-4		4						9.13	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	●
RHM20-SN2-0.6-5		5						8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	●
RHM20-SN2-0.6-6		6						14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○
RHM20-SN2-0.6-7		7						14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	○
RHM20-SN2-0.6-8		8						13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	○
RHM20-SN2-0.6-9		9						14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	○
RHM20-SN2-0.6-10		10						13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
RHM20-SN2-0.7-2	0.7	2	1.05	0.67	50	4	4	12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	○
RHM20-SN2-0.7-4		4						11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
RHM20-SN2-0.7-6		6						10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
RHM20-SN2-0.7-8		8						13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
RHM20-SN2-0.7-10		10						12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

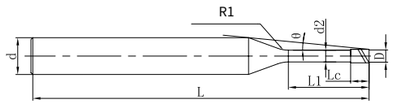
D	Допуск
0.1⩽D⩽1.0	0 -0.007
1.0<D⩽6.0	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RHM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-SN2-0.8-4	0.8	4	1.2	0.76	50	4	4	11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RHM20-SN2-0.8-6		6			50			11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-0.8-8		8			50			10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RHM20-SN2-0.8-10		10			50			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
RHM20-SN2-0.8-12		12			55			12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
RHM20-SN2-0.9-6	0.9	6	1.35	0.86	50	4	4	11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-SN2-0.9-8		8			50			10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
RHM20-SN2-0.9-10		10			50			10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RHM20-SN2-0.9-12		12			55			9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	○
RHM20-SN2-1-2	1	2	1.5	0.96	50	4	4	9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-SN2-1-3		3			50			8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
RHM20-SN2-1-4		4			50			8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
RHM20-SN2-1-5		5			50			6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	●
RHM20-SN2-1-6		6			50			6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●
RHM20-SN2-1-7		7			50			12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
RHM20-SN2-1-8		8			50			12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RHM20-SN2-1-9		9			50			11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RHM20-SN2-1-10		10			50			10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-1-12		12			55			10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RHM20-SN2-1-14		14			55			9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-SN2-1-16		16			55			8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
RHM20-SN2-1-20		20			60			7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
RHM20-SN2-1-25		25			65				8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RHM20-SN2-1.2-6	1.2	6	1.8	1.15	50	4	4	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

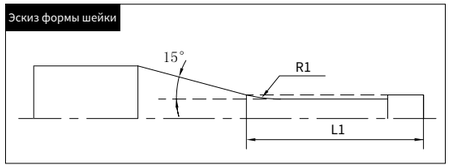
D	Допуск
1.0<D⩽6.0	0 -0.01
0.1⩽D⩽1.0	0 -0.007

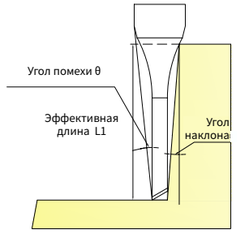
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RHM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-SN2-1.2-8	1.2	8	1.8	1.15	50	4	4	14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	○
RHM20-SN2-1.2-10		10			50			13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	○
RHM20-SN2-1.2-12		12			55			14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	●
RHM20-SN2-1.2-16		16			55			13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
RHM20-SN2-1.4-6	1.4	6	2.1	1.34	50	4	4	12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	○
RHM20-SN2-1.4-12		12			55			11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
RHM20-SN2-1.5-4	1.5	4	2.25	1.44	50	4	4	10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
RHM20-SN2-1.5-6		6			50			13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RHM20-SN2-1.5-8		8			50			12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RHM20-SN2-1.5-10		10			50			11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RHM20-SN2-1.5-12		12			55			11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-1.5-14		14			55			10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RHM20-SN2-1.5-16		16			55			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
RHM20-SN2-1.5-18		1.5			60			4	4	1.67	1.74	1.81	1.95	○
RHM20-SN2-1.5-20		20			60			11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-SN2-1.5-25		25			65			10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
RHM20-SN2-1.5-30		30			70			10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RHM20-SN2-1.5-35		35			75			9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	○
RHM20-SN2-1.5-40		40			80			9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-SN2-1.6-6	1.6	6	2.4	1.54	50	4	4	8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
RHM20-SN2-1.6-8		8			50			8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
RHM20-SN2-1.8-6	1.8	6	2.7	1.73	50	4	4	6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RHM20-SN2-1.8-8		8			50			6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○
RHM20-SN2-2-4	2	4	3	1.92	50	4	4	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

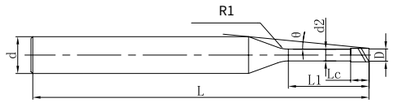
D	Допуск
0.1⩽D⩽1.0	0 -0.007
1.0<D⩽6.0	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RHM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-SN2-2-6-K	2	6	3	1.92	50	4	4	12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RHM20-SN2-2-8-K		8			50			11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
RHM20-SN2-2-10-K		10			50			10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-2-12-K		12			55			10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RHM20-SN2-2-14-K		14			55			9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
RHM20-SN2-2-16-K		16			55			8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
RHM20-SN2-2-18-K		18			60			7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
RHM20-SN2-2-20-K		20			60			6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RHM20-SN2-2-25-K		25			65			6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●
RHM20-SN2-2-30-K		30			70			11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	○
RHM20-SN2-2-35-K		35			75			10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	○
RHM20-SN2-2-40-K		40			80			9.13	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	○
RHM20-SN2-2-50-K		50			90			8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	○
RHM20-SN2-2.5-8-K	2.5	8	3.75	2.4	50	4	4	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○
RHM20-SN2-2.5-12-K		12			55			14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	●
RHM20-SN2-2.5-16-K		16			55			13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	●
RHM20-SN2-2.5-20-K		20			60			14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	○
RHM20-SN2-2.5-30-K		30			70			13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
RHM20-SN2-2.5-40-K		40			80			12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	○
RHM20-SN2-2.5-50-K		50			90			11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
RHM20-SN2-3-8-K	3	8	4.5	2.88	55	6	4	10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
RHM20-SN2-3-12-K		12			60			13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
RHM20-SN2-3-16-K		16			60			12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
RHM20-SN2-3-20-K		20			65			11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

D	Допуск
0.1⩽D⩽1.0	0 -0.007
1.0<D⩽6.0	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

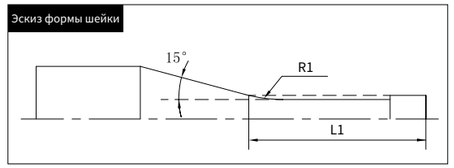
Рекомендуемые режимы резания стр.678

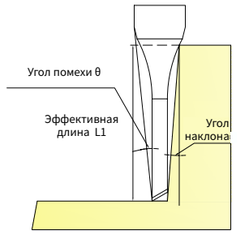
B Монолитные твердосплавные фрезы

RHM20-SN2

С обнижением для обработки на большой глубине

Эскиз формы шейки





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-SN2-3-25	3	25	4.5	2.88	70	6	4	11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
RHM20-SN2-3-30		30			75			10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RHM20-SN2-3-40		40			90			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
RHM20-SN2-3-50		50			100			4	4	1.67	1.74	1.81	1.95	○
RHM20-SN2-4-12	4	12	6	3.86	60	6	4	11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-SN2-4-16		16			60			10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
RHM20-SN2-4-20		20			70			10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
RHM20-SN2-4-25		25			70			9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
RHM20-SN2-4-30		30			80			9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-SN2-4-35		35			80			8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
RHM20-SN2-4-40		40			90			8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
RHM20-SN2-4-50		50			100			6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
RHM20-SN2-5-20	5	20	7.5	4.85	70	6	4	6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○
RHM20-SN2-5-25		25			70			12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
RHM20-SN2-5-30		30			80			12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
RHM20-SN2-5-40		40			90			11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-SN2-5-50		50			100			10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
RHM20-SN2-6-20	6	20	9	5.85	70	6	-	10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
RHM20-SN2-6-30		30			80			9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-SN2-6-40		40			90			8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
RHM20-SN2-6-50		50			100			7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

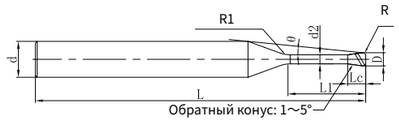
D	Допуск
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.678

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-0.2-0.5-0.02	0.2	0.02	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.07	0.52	0.54	0.56	0.58	0.63	○
RHM20-RN2-0.2-1-0.02			1						13.23	1.04	1.08	1.12	1.16	1.25	○
RHM20-RN2-0.2-2-0.02			2						11.82	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
RHM20-RN2-0.2-0.5-0.05		0.05	0.5						14.12	0.52	0.54	0.56	0.58	0.62	○
RHM20-RN2-0.2-1-0.05			1						13.28	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24	○
RHM20-RN2-0.2-1.5-0.05			1.5						12.53	1.56	1.61	1.67	1.73	1.87	○
RHM20-RN2-0.2-2-0.05			2						11.85	2.08	2.15	2.22	2.30	2.49	○
RHM20-RN2-0.3-1-0.02	0.3	0.02	1	0.24	0.27	50	4	2	13.09	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
RHM20-RN2-0.3-2-0.02			2						11.67	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-RN2-0.3-3-0.02			3						10.53	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
RHM20-RN2-0.3-1-0.05		0.05	1						13.14	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
RHM20-RN2-0.3-1.5-0.05			1.5						12.38	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
RHM20-RN2-0.3-2-0.05			2						11.71	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
RHM20-RN2-0.3-2.5-0.05			2.5						11.11	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	○
RHM20-RN2-0.3-3-0.05			3						10.56	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
RHM20-RN2-0.4-1-0.02	0.4	0.02	1	0.32	0.37	50	4	2	13.04	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
RHM20-RN2-0.4-2-0.02			2						11.60	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-RN2-0.4-3-0.02			3						10.44	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
RHM20-RN2-0.4-4-0.02			4						9.49	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-RN2-0.4-1-0.05		0.05	1						13.09	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
RHM20-RN2-0.4-1.5-0.05			1.5						12.32	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
RHM20-RN2-0.4-2-0.05			2						11.64	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
RHM20-RN2-0.4-2.5-0.05			2.5						11.03	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	○
RHM20-RN2-0.4-3-0.05			3						10.47	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

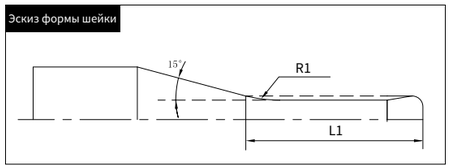
Рекомендуемые режимы резания стр.688

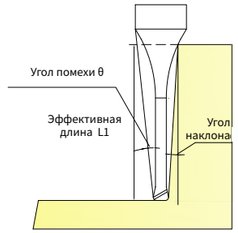
Монолитные твердосплавные фрезы

B

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-0.4-3.5-0.05	0.4	0.05	3.5	0.32	0.37	50	4	2	9.97	3.68	3.82	3.95	4.10	4.43	○
RHM20-RN2-0.4-4-0.05			4						9.52	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	○
RHM20-RN2-0.4-1-0.1		0.1	1						13.17	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
RHM20-RN2-0.4-2-0.1			2						11.70	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
RHM20-RN2-0.4-3-0.1			3						10.53	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
RHM20-RN2-0.4-4-0.1			4						9.56	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
RHM20-RN2-0.5-1-0.02	0.5	0.02	1	0.4	0.47	50	4	2	13.00	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
RHM20-RN2-0.5-2-0.02			2						11.53	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
RHM20-RN2-0.5-3-0.02			3						10.35	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
RHM20-RN2-0.5-4-0.02			4						9.39	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
RHM20-RN2-0.5-6-0.02			6						7.92	6.27	6.49	6.73	6.98	7.54	○
RHM20-RN2-0.5-1-0.05		0.05	1						13.05	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
RHM20-RN2-0.5-2-0.05			2						11.56	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
RHM20-RN2-0.5-3-0.05			3						10.38	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
RHM20-RN2-0.5-4-0.05	0.5	0.5	4	0.4	0.47	50	4	2	9.42	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	○
RHM20-RN2-0.5-5-0.05			5						8.62	5.24	5.42	5.61	5.82	6.29	○
RHM20-RN2-0.5-6-0.05			6						7.94	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53	○
RHM20-RN2-0.5-1-0.1		0.1	1						13.13	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
RHM20-RN2-0.5-2-0.1			2						11.63	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
RHM20-RN2-0.5-3-0.1			3						10.44	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
RHM20-RN2-0.5-4-0.1			4						9.46	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
RHM20-RN2-0.5-5-0.1			5						8.65	5.24	5.42	5.61	5.82	6.28	○
RHM20-RN2-0.5-6-0.1			6						7.97	6.27	6.49	6.72	6.97	7.52	○
RHM20-RN2-0.6-2-0.02	0.6	0.02	2	0.48	0.57	50	4	4	11.24	2.17	2.31	2.44	2.55	2.77	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

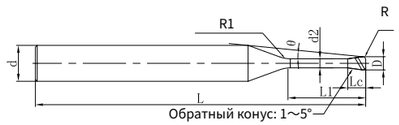
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-0.6-4-0.02	0.6	0.02	4	0.48	0.57	50	4	4	9.15	4.29	4.51	4.69	4.86	5.26	○
RHM20-RN2-0.6-6-0.02			6						7.71	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
RHM20-RN2-0.6-2-0.05		0.05	2						11.27	2.17	2.31	2.43	2.55	2.76	○
RHM20-RN2-0.6-4-0.05			4						9.18	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	●
RHM20-RN2-0.6-6-0.05			6						7.73	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
RHM20-RN2-0.6-8-0.05			8						6.68	8.49	8.80	9.12	9.46	10.22	○
RHM20-RN2-0.6-10-0.05			10						5.88	10.57	10.94	11.33	11.76	12.71	○
RHM20-RN2-0.6-2-0.1		0.1	2						11.34	2.16	2.30	2.43	2.54	2.75	○
RHM20-RN2-0.6-4-0.1			4						9.22	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
RHM20-RN2-0.6-6-0.1			6						7.76	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
RHM20-RN2-0.6-8-0.1			8						6.70	8.48	8.80	9.11	9.45	10.21	○
RHM20-RN2-0.6-10-0.1			10						5.89	10.57	10.94	11.33	11.75	12.70	○
RHM20-RN2-0.7-4-0.05	0.7	0.05	4	0.56	0.67	50	4	4	9.07	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	●
RHM20-RN2-0.7-6-0.05			6						7.62	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
RHM20-RN2-0.7-4-0.1		0.1	4						9.11	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
RHM20-RN2-0.7-6-0.1			6						7.65	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
RHM20-RN2-0.8-4-0.02	0.8	0.02	4	0.64	0.76	50	4	4	8.96	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RHM20-RN2-0.8-6-0.02			6			50			7.51	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
RHM20-RN2-0.8-4-0.05		0.05	4			50			8.99	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	●
RHM20-RN2-0.8-6-0.05			6			50			7.52	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
RHM20-RN2-0.8-8-0.05			8			50			6.47	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RHM20-RN2-0.8-12-0.05			12			55			5.05	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RHM20-RN2-0.8-4-0.1		0.1	4			50			9.03	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
RHM20-RN2-0.8-6-0.1			6			50			7.55	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

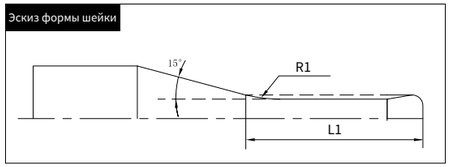
R	Допуск
R	±0.005

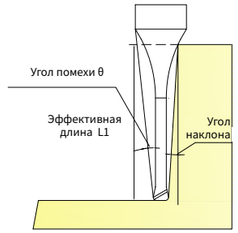
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-0.8-8-0.1	0.8	0.1	8	0.64	0.76	50	4	4	6.49	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
RHM20-RN2-0.8-12-0.1			12			55			5.06	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RHM20-RN2-0.8-4-0.2		0.2	4			50			9.12	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	○
RHM20-RN2-0.8-6-0.2			6			50			7.62	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	○
RHM20-RN2-0.8-8-0.2			8			50			6.54	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	○
RHM20-RN2-0.8-12-0.2			12			50			5.09	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
RHM20-RN2-1-2-0.02	1	0.02	2	0.8	0.96	50	4	4	10.92	2.15	2.28	2.40	2.52	2.73	○
RHM20-RN2-1-4-0.02			4			50			8.72	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RHM20-RN2-1-6-0.02			6			50			7.26	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
RHM20-RN2-1-8-0.02			8			50			6.22	8.46	8.77	9.08	9.42	10.19	○
RHM20-RN2-1-10-0.02			10			50			5.44	10.53	10.91	11.30	11.72	12.67	○
RHM20-RN2-1-12-0.02			12			55			4.83	12.61	13.05	13.52	14.02	15.16	○
RHM20-RN2-1-2-0.05		0.05	2			50			10.96	2.15	2.28	2.40	2.51	2.72	○
RHM20-RN2-1-3-0.05			3			50			9.73	3.21	3.38	3.53	3.67	3.96	○
RHM20-RN2-1-4-0.05			4			50			8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RHM20-RN2-1-5-0.05			5			50			7.95	5.32	5.55	5.75	5.97	6.45	○
RHM20-RN2-1-6-0.05			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
RHM20-RN2-1-8-0.05			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RHM20-RN2-1-10-0.05			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
RHM20-RN2-1-12-0.05			12			55			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RHM20-RN2-1-16-0.05			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	●
RHM20-RN2-1-20-0.05			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
RHM20-RN2-1-2-0.1		0.1	2			50			11.03	2.14	2.27	2.39	2.50	2.71	○
RHM20-RN2-1-3-0.1			3			50			9.79	3.21	3.38	3.53	3.66	3.95	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

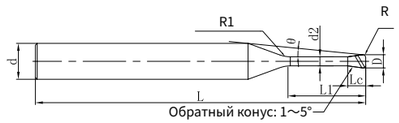
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-1-4-0.1	1	0.1	4	0.8	0.96	50	4	4	8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
RHM20-RN2-1-5-0.1			5			50			7.99	5.32	5.55	5.75	5.96	6.44	○
RHM20-RN2-1-6-0.1			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
RHM20-RN2-1-8-0.1			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
RHM20-RN2-1-10-0.1			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
RHM20-RN2-1-12-0.1			12			55			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RHM20-RN2-1-16-0.1			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
RHM20-RN2-1-20-0.1			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
RHM20-RN2-1-2-0.2		0.2	2			50			11.17	2.14	2.26	2.38	2.48	2.68	○
RHM20-RN2-1-3-0.2			3			50			9.90	3.20	3.37	3.51	3.65	3.93	○
RHM20-RN2-1-4-0.2			4			50			8.89	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	●
RHM20-RN2-1-5-0.2			5			50			8.06	5.31	5.54	5.74	5.95	6.41	○
RHM20-RN2-1-6-0.2			6			50			7.37	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	○
RHM20-RN2-1-8-0.2			8			50			6.30	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	○
RHM20-RN2-1-10-0.2			10			50			5.50	10.53	10.89	11.28	11.70	12.63	○
RHM20-RN2-1-12-0.2			12			55			4.88	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
RHM20-RN2-1-16-0.2			16			60			3.98	16.74	17.31	17.93	18.59	20.09	○
RHM20-RN2-1-20-0.2			20			60			3.36	20.87	21.59	22.36	23.19	25.06	○
RHM20-RN2-1-2-0.3	1	0.3	2	0.8	0.96	50	4	4	11.32	2.13	2.25	2.36	2.47	2.66	○
RHM20-RN2-1-3-0.3			3			50			10.01	3.20	3.36	3.50	3.63	3.90	○
RHM20-RN2-1-4-0.3			4			50			8.98	4.25	4.45	4.62	4.78	5.15	○
RHM20-RN2-1-5-0.3			5			50			8.14	5.31	5.53	5.73	5.93	6.39	○
RHM20-RN2-1-6-0.3			6			50			7.44	6.36	6.61	6.84	7.08	7.63	○
RHM20-RN2-1-8-0.3			8			50			6.35	8.44	8.75	9.05	9.38	10.12	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

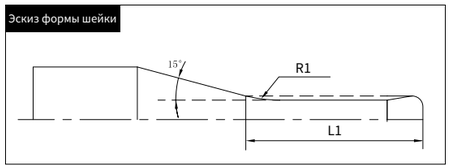
R	Допуск
R	±0.005

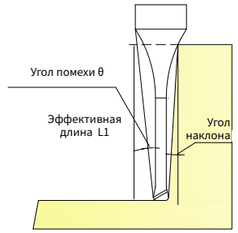
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-1-10-0.3	1	0.3	10	0.8	0.96	50	4	4	5.53	10.52	10.89	11.27	11.68	12.60	○
RHM20-RN2-1-12-0.3			12			55			4.90	12.60	13.03	13.49	13.98	15.09	○
RHM20-RN2-1-16-0.3			16			60			4.00	16.73	17.30	17.92	18.58	20.06	○
RHM20-RN2-1-20-0.3			20			60			3.37	20.87	21.58	22.35	23.18	25.04	○
RHM20-RN2-1.25-5-0.1	1.25	0.1	5	1	1.20	50	4	4	7.68	5.30	5.52	5.72	5.93	6.40	○
RHM20-RN2-1.25-10-0.1			10			50			5.17	10.50	10.87	11.26	11.68	12.62	○
RHM20-RN2-1.25-15-0.1			15			55			3.90	15.68	16.22	16.80	17.43	18.83	○
RHM20-RN2-1.25-20-0.1			20			60			3.13	20.84	21.57	22.34	23.18	25.05	○
RHM20-RN2-1.25-5-0.2		0.2	5			50			7.75	5.29	5.51	5.71	5.91	6.38	○
RHM20-RN2-1.25-10-0.2			10			50			5.21	10.50	10.86	11.25	11.66	12.59	○
RHM20-RN2-1.25-15-0.2			15			55			3.92	15.67	16.21	16.79	17.41	18.81	○
RHM20-RN2-1.25-20-0.2			20			60			3.14	20.84	21.56	22.33	23.16	25.02	○
RHM20-RN2-1.25-5-0.3		0.3	5			50			7.83	5.29	5.50	5.70	5.90	6.35	○
RHM20-RN2-1.25-10-0.3			10			50			5.24	10.50	10.86	11.24	11.65	12.57	○
RHM20-RN2-1.25-15-0.3			15			55			3.94	15.67	16.20	16.78	17.40	18.78	○
RHM20-RN2-1.25-20-0.3			20			60			3.15	20.84	21.55	22.32	23.15	25.00	○
RHM20-RN2-1.5-4-0.1	1.5	0.1	4	1.2	1.44	50	4	4	8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
RHM20-RN2-1.5-6-0.1			6			50			6.66	6.32	6.57	6.80	7.05	7.62	●
RHM20-RN2-1.5-8-0.1			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
RHM20-RN2-1.5-12-0.1			12			55			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
RHM20-RN2-1.5-15-0.1			15			55			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
RHM20-RN2-1.5-20-0.1			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○
RHM20-RN2-1.5-4-0.2		0.2	4			50			8.26	4.23	4.41	4.57	4.74	5.10	○
RHM20-RN2-1.5-6-0.2			6			50			6.72	6.32	6.56	6.79	7.04	7.59	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

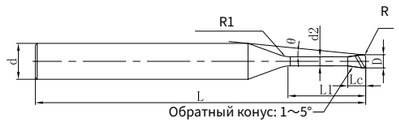
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-1.5-8-0.2	1.5	0.2	8	1.2	1.44	50	4	4	5.66	8.40	8.70	9.01	9.34	10.08	○
RHM20-RN2-1.5-12-0.2			12			55			4.31	12.55	12.98	13.44	13.94	15.05	○
RHM20-RN2-1.5-15-0.2			15			55			3.65	15.65	16.19	16.76	17.38	18.78	○
RHM20-RN2-1.5-20-0.2			20			60			2.91	20.82	21.53	22.31	23.13	-	○
RHM20-RN2-1.5-4-0.3		0.3	4			50			8.36	4.22	4.40	4.56	4.72	5.08	○
RHM20-RN2-1.5-6-0.3			6			50			6.78	6.31	6.55	6.78	7.02	7.57	○
RHM20-RN2-1.5-8-0.3			8			50			5.71	8.40	8.69	8.99	9.32	10.05	○
RHM20-RN2-1.5-12-0.3			12			55			4.33	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03	○
RHM20-RN2-1.5-15-0.3			15			55			3.67	15.64	16.18	16.75	17.37	18.76	○
RHM20-RN2-1.5-20-0.3			20			60			2.92	20.81	21.53	22.29	23.12	-	○
RHM20-RN2-1.5-4-0.5		0.5	4			50			8.55	4.21	4.39	4.54	4.69	5.03	○
RHM20-RN2-1.5-6-0.5			6			50			6.91	6.31	6.54	6.76	6.99	7.52	○
RHM20-RN2-1.5-8-0.5			8			50			5.80	8.39	8.68	8.97	9.29	10.00	○
RHM20-RN2-1.5-12-0.5			12			55			4.39	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98	○
RHM20-RN2-1.5-15-0.5			15			55			3.71	15.64	16.17	16.73	17.34	18.71	○
RHM20-RN2-1.5-20-0.5			20			60			2.95	20.81	21.51	22.27	23.09	-	○
RHM20-RN2-1.75-5-0.1	1.75	0.1	5	1.4	1.68	50	4	4	6.96	5.26	5.47	5.67	5.88	6.35	○
RHM20-RN2-1.75-10-0.1			10			50			4.53	10.46	10.82	11.21	11.63	12.56	○
RHM20-RN2-1.75-15-0.1			15			55			3.35	15.63	16.17	16.75	17.38	18.78	○
RHM20-RN2-1.75-20-0.1			20			60			2.66	20.80	21.52	22.29	23.13	-	○
RHM20-RN2-1.75-5-0.2		0.2	5			50			7.03	5.26	5.47	5.66	5.86	6.32	○
RHM20-RN2-1.75-10-0.2			10			50			4.56	10.46	10.82	11.20	11.61	12.54	○
RHM20-RN2-1.75-15-0.2			15			55			3.37	15.63	16.16	16.74	17.36	18.75	○
RHM20-RN2-1.75-20-0.2			20			60			2.67	20.80	21.51	22.28	23.11	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

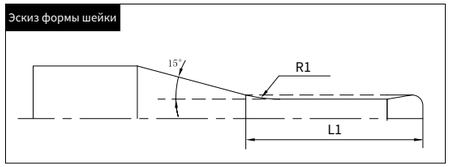
R	Допуск
R	±0.005

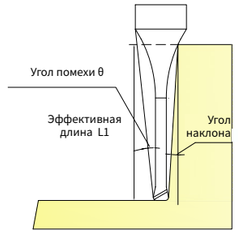
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-1.75-5-0.3	1.75	0.3	5	1.4	1.68	50	4	4	7.11	5.25	5.46	5.65	5.85	6.30	○
RHM20-RN2-1.75-10-0.3			10			50			4.59	10.45	10.81	11.19	11.60	12.51	○
RHM20-RN2-1.75-15-0.3			15			55			3.39	15.62	16.16	16.73	17.35	18.73	○
RHM20-RN2-1.75-20-0.3			20			60			2.69	20.79	21.51	22.27	23.10	-	○
RHM20-RN2-2-4-0.1	2	0.1	4	1.6	1.92	50	4	4	7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	○
RHM20-RN2-2-6-0.1			6			50			5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	●
RHM20-RN2-2-8-0.1			8			50			4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	●
RHM20-RN2-2-12-0.1			12			55			3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	○
RHM20-RN2-2-16-0.1			16			55			2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	○
RHM20-RN2-2-20-0.1			20			60			2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	○
RHM20-RN2-2-25-0.1			25			65			2.00	25.95	26.85	27.82	-	-	○
RHM20-RN2-2-30-0.1			30			70			1.70	31.12	32.20	33.36	-	-	○
RHM20-RN2-2-4-0.2		0.2	4			50			7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	○
RHM20-RN2-2-6-0.2			6			50			5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	○
RHM20-RN2-2-8-0.2			8			50			4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	○
RHM20-RN2-2-12-0.2			12			55			3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	○
RHM20-RN2-2-16-0.2			16			55			2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	○
RHM20-RN2-2-20-0.2			20			60			2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○
RHM20-RN2-2-25-0.2			25			65			2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	○
RHM20-RN2-2-30-0.2			30			70			1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	○
RHM20-RN2-2-4-0.3		0.3	4			50			7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	○
RHM20-RN2-2-6-0.3			6			50			5.99	6.28	6.51	6.74	6.98	7.52	○
RHM20-RN2-2-8-0.3			8			50			4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○
RHM20-RN2-2-12-0.3			12			55			3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

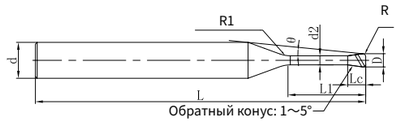
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-2-16-0.3	2	0.3	16	1.6	1.92	55	4	4	2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	○
RHM20-RN2-2-20-0.3			20			60			2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○
RHM20-RN2-2-25-0.3			25			65			2.01	25.94	26.84	27.79	28.82	-	●
RHM20-RN2-2-30-0.3			30			70			1.71	31.11	32.18	33.34	-	-	○
RHM20-RN2-2-6-0.5		0.5	6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
RHM20-RN2-2-8-0.5			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	○
RHM20-RN2-2-12-0.5			12			55			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	●
RHM20-RN2-2-16-0.5			16			55			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	○
RHM20-RN2-2-20-0.5			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	○
RHM20-RN2-2-25-0.5			25			65			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
RHM20-RN2-2-30-0.5			30			70			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
RHM20-RN2-2-6-0.8		0.8	6			50			6.31	6.26	6.48	6.68	6.90	7.40	○
RHM20-RN2-2-8-0.8			8			50			5.18	8.35	8.62	8.90	9.20	9.88	○
RHM20-RN2-2-12-0.8			12			55			3.81	12.49	12.89	13.33	13.80	14.86	○
RHM20-RN2-2-16-0.8			16			55			3.01	16.62	17.17	17.77	18.40	19.83	○
RHM20-RN2-2-20-0.8			20			60			2.49	20.76	21.45	22.20	23.00	-	○
RHM20-RN2-2-25-0.8			25			65			2.05	25.93	26.80	27.74	28.75	-	○
RHM20-RN2-2-30-0.8			30			70			1.74	31.09	32.15	33.28	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-10-0.1	2.5	0.1	10	2	2.40	50	4	4	3.36	10.41	10.77	11.16	11.57	12.50	○
RHM20-RN2-2.5-20-0.1			20			60			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-30-0.1			30			70			1.32	31.09	32.17	-	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-10-0.2		0.2	10			50			3.39	10.41	10.77	11.15	11.56	12.48	○
RHM20-RN2-2.5-20-0.2			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-30-0.2			30			70			1.32	31.08	32.16	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

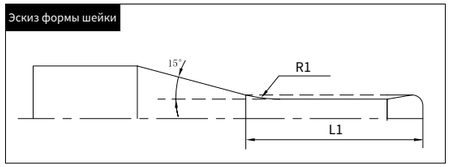
R	Допуск
R	±0.005

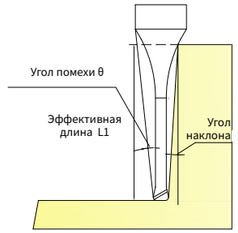
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-2.5-10-0.3	2.5	0.3	10	2	2.40	50	4	4	3.42	10.41	10.76	11.14	11.54	12.46	○
RHM20-RN2-2.5-20-0.3			20			60			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-30-0.3			30			70			1.32	31.08	32.15	-	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-10-0.5		0.5	10			50			3.47	10.40	10.75	11.12	11.51	12.41	●
RHM20-RN2-2.5-20-0.5			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	○
RHM20-RN2-2.5-30-0.5			30			70			1.33	31.07	32.14	-	-	-	○
RHM20-RN2-3-6-0.1	3	0.1	6	2.4	2.88	50	6	4	7.40	6.25	6.47	6.70	6.95	7.50	○
RHM20-RN2-3-8-0.1			8			55			6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	○
RHM20-RN2-3-12-0.1			12			60			4.89	12.46	12.89	13.35	13.85	14.96	○
RHM20-RN2-3-16-0.1			16			60			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
RHM20-RN2-3-18-0.1			18			65			3.65	18.66	19.31	20.00	20.75	22.42	○
RHM20-RN2-3-20-0.1			20			65			3.36	20.73	21.45	22.22	23.05	24.91	○
RHM20-RN2-3-30-0.1			30			75			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	○
RHM20-RN2-3-35-0.1			35			80			2.12	36.23	37.49	38.84	40.29	-	○
RHM20-RN2-3-6-0.2		0.2	6			50			7.46	6.25	6.46	6.69	6.93	7.48	○
RHM20-RN2-3-8-0.2			8			55			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○
RHM20-RN2-3-12-0.2			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	○
RHM20-RN2-3-16-0.2			16			60			4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	●
RHM20-RN2-3-18-0.2			18			65			3.66	18.66	19.30	19.99	20.73	22.40	○
RHM20-RN2-3-20-0.2			20			65			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
RHM20-RN2-3-30-0.2			30			75			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
RHM20-RN2-3-35-0.2			35			80			2.13	36.23	37.48	38.83	40.28	-	○
RHM20-RN2-3-6-0.3		0.3	6			50			7.53	6.24	6.46	6.68	6.92	7.46	○
RHM20-RN2-3-8-0.3			8			55			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

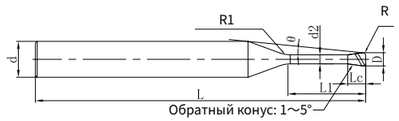
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-3-12-0.3	2	0.3	12	2.4	2.88	60	6	4	4.94	12.45	12.87	13.33	13.82	14.91	○
RHM20-RN2-3-16-0.3			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	○
RHM20-RN2-3-18-0.3			18			65			3.68	18.65	19.29	19.98	20.72	22.37	○
RHM20-RN2-3-20-0.3			20			65			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
RHM20-RN2-3-30-0.3			30			75			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	○
RHM20-RN2-3-35-0.3			35			80			2.13	36.23	37.48	38.82	40.26	-	○
RHM20-RN2-3-8-0.5		0.5	8			55			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
RHM20-RN2-3-12-0.5			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	●
RHM20-RN2-3-16-0.5			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	○
RHM20-RN2-3-18-0.5			18			65			3.71	18.65	19.28	19.96	20.69	22.33	○
RHM20-RN2-3-20-0.5			20			65			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	○
RHM20-RN2-3-30-0.5			30			75			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
RHM20-RN2-3-35-0.5			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	○
RHM20-RN2-3-8-1		1	8			55			6.76	8.29	8.55	8.82	9.11	9.77	○
RHM20-RN2-3-12-1			12			60			5.15	12.43	12.83	13.25	13.71	14.74	○
RHM20-RN2-3-16-1			16			60			4.16	16.56	17.10	17.69	18.31	19.72	○
RHM20-RN2-3-18-1			18			65			3.79	18.63	19.24	19.90	20.61	22.20	○
RHM20-RN2-3-20-1			20			65			3.49	20.70	21.38	22.12	22.91	24.69	○
RHM20-RN2-3-30-1			30			75			2.48	31.03	32.08	33.20	34.41	-	○
RHM20-RN2-3-35-1			35			80			2.17	36.20	37.43	38.74	40.16	-	○
RHM20-RN2-4-8-0.1	4	0.1	8	3.2	3.86	55	6	4	4.90	8.31	8.59	8.90	9.23	9.97	○
RHM20-RN2-4-12-0.1			12			60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
RHM20-RN2-4-16-0.1			16			60			2.91	16.57	17.15	17.76	18.43	-	○
RHM20-RN2-4-20-0.1			20			65			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

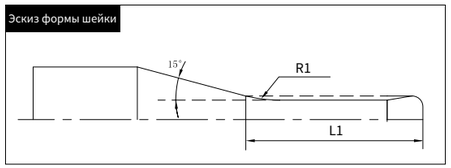
R	Допуск
R	±0.005

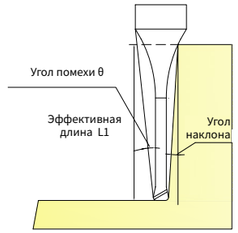
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-4-30-0.1			30			75			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
RHM20-RN2-4-35-0.1		0.1	35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-45-0.1			45			90			1.18	46.55	48.17	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-8-0.2			8			55			4.94	8.30	8.58	8.89	9.21	9.94	○
RHM20-RN2-4-12-0.2			12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
RHM20-RN2-4-16-0.2			16			60			2.93	16.57	17.14	17.75	18.41	-	○
RHM20-RN2-4-20-0.2		0.2	20			65			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
RHM20-RN2-4-30-0.2			30			75			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○
RHM20-RN2-4-35-0.2			35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-45-0.2			45			90			1.18	46.55	48.16	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-8-0.3			8			55			4.99	8.30	8.58	8.88	9.20	9.92	○
RHM20-RN2-4-12-0.3			12			60			3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
RHM20-RN2-4-16-0.3	4		16	3.2	3.86	60	6	4	2.94	16.57	17.13	17.74	18.40	-	○
RHM20-RN2-4-20-0.3		0.3	20			65			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
RHM20-RN2-4-30-0.3			30			75			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
RHM20-RN2-4-35-0.3			35			80			1.49	36.21	37.46	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-45-0.3			45			90			1.19	46.54	48.16	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-12-0.5			12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
RHM20-RN2-4-16-0.5			16			60			2.97	16.56	17.12	17.72	18.37	-	●
RHM20-RN2-4-20-0.5		0.5	20			65			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
RHM20-RN2-4-30-0.5			30			75			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
RHM20-RN2-4-35-0.5			35			80			1.50	36.20	37.44	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-45-0.5			45			90			1.19	46.54	48.14	-	-	-	○
RHM20-RN2-4-12-1		1	12			60			3.88	12.41	12.81	13.23	13.69	14.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

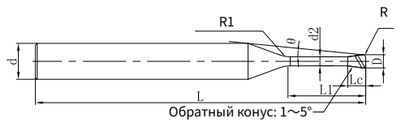
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square | L | L

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-4-16-1			16			60			3.05	16.54	17.09	17.67	18.29	19.70	○
RHM20-RN2-4-20-1			20			65			2.52	20.68	21.36	22.10	22.89	-	○
RHM20-RN2-4-30-1	4	1	30	3.2	3.86	75	6	4	1.75	31.02	32.06	33.18	-	-	○
RHM20-RN2-4-35-1			35			80			1.52	36.18	37.41	38.73	-	-	○
RHM20-RN2-4-45-1			45			90			1.20	46.52	48.11	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-20-0.1			20			65			1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-40-0.1		0.1	40			85			0.69	41.38	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-20-0.2			20			65			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-40-0.2		0.2	40			85			0.69	41.37	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-20-0.3			20			65			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-40-0.3	5	0.3	40	4	4.85	85	6	4	0.69	41.37	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-20-0.5			20			65			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-40-0.5		0.5	40			85			0.70	41.36	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-20-1			20			65			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
RHM20-RN2-5-40-1		1	40			85			0.71	41.34	-	-	-	-	●
RHM20-RN2-6-12-0.1			12			50			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-18-0.1			18			60			-	-	-	-	-	-	●
RHM20-RN2-6-24-0.1		0.1	24			70			-	-	-	-	-	-	●
RHM20-RN2-6-35-0.1			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-55-0.1	6		55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-12-0.2			12			50			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-18-0.2		0.2	18			60			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-24-0.2			24			70			-	-	-	-	-	-	●
RHM20-RN2-6-35-0.2			35			80			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

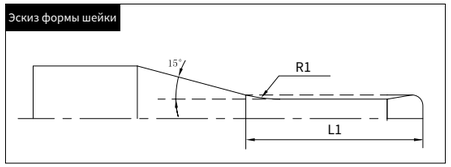
R	Допуск
R	±0.005

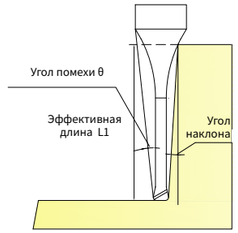
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN2-6-55-0.2	6	0.2	55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-12-0.3		0.3	12			50			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-18-0.3			18			60			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-24-0.3			24			70			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-35-0.3			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-55-0.3			55			100			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-18-0.5		0.5	18			60			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-24-0.5			24			70			-	-	-	-	-	-	●
RHM20-RN2-6-35-0.5			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-55-0.5			55			100			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-18-1		1	18			60			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-24-1			24			70			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-35-1			35			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN2-6-55-1			55			100			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

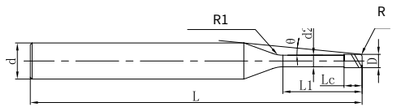
R	Допуск
R	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.688

RHM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN4-1-4-0.05	1	0.05	4	0.8	0.96	50	4	4	8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RHM20-RN4-1-6-0.05			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
RHM20-RN4-1-8-0.05			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RHM20-RN4-1-10-0.05			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
RHM20-RN4-1-12-0.05			12			60			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RHM20-RN4-1-16-0.05			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
RHM20-RN4-1-20-0.05			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
RHM20-RN4-1-4-0.1		0.1	4			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
RHM20-RN4-1-6-0.1			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
RHM20-RN4-1-8-0.1			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
RHM20-RN4-1-10-0.1			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
RHM20-RN4-1-12-0.1			12			60			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RHM20-RN4-1-16-0.1			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
RHM20-RN4-1-20-0.1			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
RHM20-RN4-1.5-4-0.05	1.5	0.05	4	1.2	1.42	50	4	4	8.12	4.23	4.42	4.59	4.76	5.14	○
RHM20-RN4-1.5-8-0.05			8			50			5.60	8.41	8.71	9.02	9.36	10.11	○
RHM20-RN4-1.5-12-0.05			12			60			4.27	12.55	12.99	13.46	13.96	15.09	○
RHM20-RN4-1.5-15-0.05			15			60			3.62	15.65	16.20	16.78	17.41	18.82	○
RHM20-RN4-1.5-20-0.05			20			60			2.89	20.82	21.55	22.32	23.16	-	○
RHM20-RN4-1.5-4-0.1		0.1	4			50			8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
RHM20-RN4-1.5-8-0.1			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
RHM20-RN4-1.5-12-0.1			12			60			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
RHM20-RN4-1.5-15-0.1			15			60			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
RHM20-RN4-1.5-20-0.1			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Допуск	
R	±0.005
D	0 -0.01

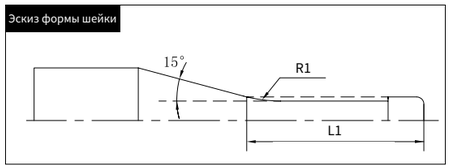
Ед.изм. (мм)

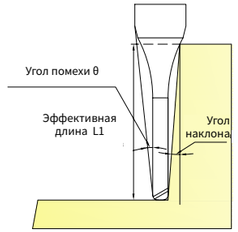
Рекомендуемые режимы резания стр.710

Монолитные твердосплавные фрезы
B

RHM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN4-2-4-0.05	2	0.05	4	1.6	1.92	50	4	4	8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
RHM20-RN4-2-6-0.05			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
RHM20-RN4-2-8-0.05			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
RHM20-RN4-2-12-0.05			12			60			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
RHM20-RN4-2-16-0.05			16			60			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
RHM20-RN4-2-20-0.05			20			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
RHM20-RN4-2-4-0.1		0.1	4			50			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
RHM20-RN4-2-6-0.1			6			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
RHM20-RN4-2-8-0.1			8			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
RHM20-RN4-2-12-0.1			12			60			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
RHM20-RN4-2-16-0.1			16			60			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
RHM20-RN4-2-20-0.1			20			60			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
RHM20-RN4-2-4-0.2		0.2	4			50			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
RHM20-RN4-2-6-0.2			6			50			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
RHM20-RN4-2-8-0.2			8			50			8.12	4.23	4.42	4.59	4.76	5.14	○
RHM20-RN4-2-12-0.2			12			60			5.60	8.41	8.71	9.02	9.36	10.11	○
RHM20-RN4-2-16-0.2			16			60			4.27	12.55	12.99	13.46	13.96	15.09	○
RHM20-RN4-2-20-0.2			20			60			3.62	15.65	16.20	16.78	17.41	18.82	○
RHM20-RN4-2-25-0.2			25			70			2.89	20.82	21.55	22.32	23.16	-	○
RHM20-RN4-2-30-0.2			30			70			8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
RHM20-RN4-2-4-0.3		0.3	4			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
RHM20-RN4-2-8-0.3			8			50			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
RHM20-RN4-2-12-0.3			12			60			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
RHM20-RN4-2-16-0.3			16			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

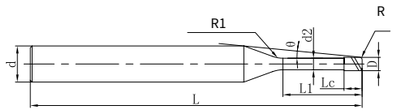
Допуск	
R	±0.005
D	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RHM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN4-2-20-0.3	2	0.3	20	1.6	1.92	60	4	4	2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○
RHM20-RN4-2-4-0.5		0.5	4			50			7.76	4.19	4.35	4.50	4.65	4.98	○
RHM20-RN4-2-6-0.5			6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
RHM20-RN4-2-8-0.5			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	●
RHM20-RN4-2-12-0.5			12			50			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	●
RHM20-RN4-2-16-0.5			16			60			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	○
RHM20-RN4-2-20-0.5			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	●
RHM20-RN4-2-25-0.5			25			60			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
RHM20-RN4-2-30-0.5			30			50			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
RHM20-RN4-2.5-8-0.1	2.5	0.1	8	2	2.4	50	4	4	3.98	8.34	8.63	8.94	9.27	10.02	○
RHM20-RN4-2.5-16-0.1			16			50			2.29	16.62	17.19	17.81	18.47	-	○
RHM20-RN4-2.5-20-0.1			20			50			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	●
RHM20-RN4-2.5-8-0.2		0.2	8			60			4.02	8.34	8.63	8.93	9.26	9.99	○
RHM20-RN4-2.5-16-0.2			16			60			2.30	16.61	17.18	17.80	18.46	-	○
RHM20-RN4-2.5-20-0.2			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
RHM20-RN4-2.5-12-0.3		0.3	12			50			2.95	12.47	12.90	13.35	13.84	-	○
RHM20-RN4-2.5-20-0.3			20			50			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
RHM20-RN4-2.5-12-0.5		0.5	12			60			2.99	12.47	12.88	13.33	13.81	-	○
RHM20-RN4-2.5-20-0.5			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	●
RHM20-RN4-3-8-0.1	3	0.1	8	2.4	2.88	60	6	4	6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	○
RHM20-RN4-3-16-0.1			16			50			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
RHM20-RN4-3-25-0.1			25			50			2.82	25.90	26.79	27.76	28.80	-	○
RHM20-RN4-3-30-0.1			30			60			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	○
RHM20-RN4-3-8-0.2		0.2	8			60			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Допуск	
R	±0.005
D	0 -0.01

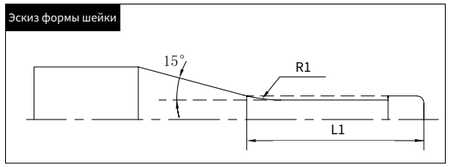
Ед.изм. (мм)

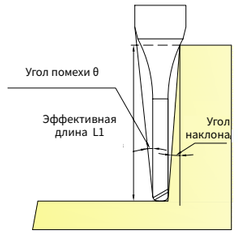
Рекомендуемые режимы резания стр.710

RHM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине

Эскиз формы шейки





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN4-3-12-0.2			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	●
RHM20-RN4-3-16-0.2			16			60			4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	○
RHM20-RN4-3-20-0.2		0.2	20			70			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
RHM20-RN4-3-25-0.2			25			70			2.82	25.89	26.79	27.75	28.78	-	○
RHM20-RN4-3-30-0.2			30			80			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
RHM20-RN4-3-8-0.3			8			60			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○
RHM20-RN4-3-16-0.3			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	●
RHM20-RN4-3-20-0.3		0.3	20			70			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
RHM20-RN4-3-25-0.3	3		25	2.4	2.88	70	6	4	2.83	25.89	26.78	27.74	28.77	-	○
RHM20-RN4-3-30-0.3			30			80			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	○
RHM20-RN4-3-8-0.5			8			60			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
RHM20-RN4-3-12-0.5			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	○
RHM20-RN4-3-16-0.5			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	●
RHM20-RN4-3-20-0.5		0.5	20			70			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	○
RHM20-RN4-3-25-0.5			25			70			2.85	25.88	26.77	27.72	28.74	-	○
RHM20-RN4-3-30-0.5			30			80			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
RHM20-RN4-3-35-0.5			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	●
RHM20-RN4-4-12-0.1			12			60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
RHM20-RN4-4-20-0.1		0.1	20			60			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○
RHM20-RN4-4-30-0.1			30			80			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
RHM20-RN4-4-40-0.1	4		40	3.2	3.86	80	6	4	1.32	41.38	42.82	-	-	-	○
RHM20-RN4-4-12-0.2			12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
RHM20-RN4-4-20-0.2		0.2	20			60			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
RHM20-RN4-4-30-0.2			30			80			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

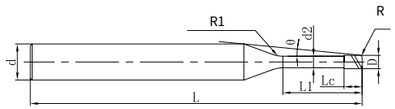
Допуск	
R	±0.005
D	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RHM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN4-4-40-0.2		0.2	40			80			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○
RHM20-RN4-4-12-0.3			12			60			3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
RHM20-RN4-4-20-0.3		0.3	20			60			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
RHM20-RN4-4-30-0.3			30			80			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
RHM20-RN4-4-40-0.3	4		40	3.2	3.86	80	6	4	1.32	41.38	42.81	-	-	-	○
RHM20-RN4-4-12-0.5			12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
RHM20-RN4-4-20-0.5		0.5	20			60			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
RHM20-RN4-4-30-0.5			30			80			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
RHM20-RN4-4-40-0.5			40			80			1.33	41.37	42.79	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-20-0.1		0.1	20			70			1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-40-0.1			40			90			0.69	41.38	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-20-0.2		0.2	20			70			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-40-0.2			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-20-0.3	5	0.3	20	4	4.85	70	6	4	1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-40-0.3			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-20-0.5		0.5	20			70			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-40-0.5			40			90			0.70	41.36	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-20-1		1	20			70			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
RHM20-RN4-5-40-1			40			90			0.71	41.34	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-30-0.2		0.2	30			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-54-0.2			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-72-0.2	6		72	4.8	5.85	120	6	4	-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-30-0.3		0.3	30			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-54-0.3			54			100			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

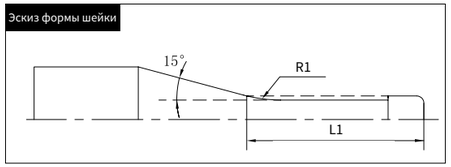
Допуск	
R	±0.005
D	0 -0.01

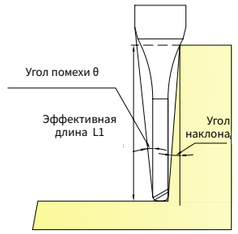
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RHM20-RN4

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-RN4-6-72-0.3	6	0.3	72	4.8	5.85	120	6	4	-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-30-0.5		0.5	30			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-54-0.5			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-72-0.5			72			120			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-30-1		1	30			80			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-54-1			54			100			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-RN4-6-72-1			72			120			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

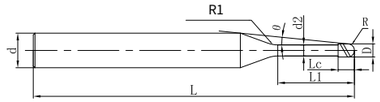
Допуск	
R	±0.005
D	0 -0.01

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.710

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-0.1-0.2	0.1	0.05	0.2	0.08	0.08	50	4	1	14.66	0.2	0.21	0.22	0.24	0.26	●
RHM20-BN2-0.1-0.3			0.3						14.48	0.31	0.33	0.34	0.36	0.39	○
RHM20-BN2-0.1-0.5			0.5						14.12	0.52	0.55	0.57	0.59	0.64	○
RHM20-BN2-0.2-0.5	0.2	0.1	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.21	0.51	0.53	0.55	0.57	0.61	●
RHM20-BN2-0.2-0.75			0.75						13.77	0.78	0.8	0.83	0.86	0.92	○
RHM20-BN2-0.2-1			1						13.36	1.04	1.07	1.11	1.15	1.23	●
RHM20-BN2-0.2-1.25			1.25						12.97	1.3	1.34	1.39	1.43	1.54	○
RHM20-BN2-0.2-1.5			1.5						12.6	1.56	1.61	1.66	1.72	1.85	○
RHM20-BN2-0.2-2			2						11.92	2.07	2.14	2.22	2.3	2.48	○
RHM20-BN2-0.2-2.5			2.5						11.31	2.59	2.68	2.77	2.87	3.1	○
RHM20-BN2-0.2-3			3						10.76	3.11	3.21	3.33	3.45	3.72	○
RHM20-BN2-0.3-0.5	0.3	0.15	0.5	0.24	0.27	50	4	2	14.17	0.52	0.55	0.57	0.6	0.66	●
RHM20-BN2-0.3-0.75			0.75						13.72	0.79	0.83	0.87	0.91	0.98	○
RHM20-BN2-0.3-1			1						13.3	1.05	1.11	1.16	1.2	1.29	●
RHM20-BN2-0.3-1.25			1.25						12.9	1.32	1.38	1.44	1.5	1.61	○
RHM20-BN2-0.3-1.5			1.5						12.53	1.58	1.66	1.72	1.78	1.92	○
RHM20-BN2-0.3-2			2						11.84	2.11	2.2	2.28	2.36	2.54	●
RHM20-BN2-0.3-2.5			2.5						11.22	2.63	2.74	2.83	2.93	3.16	●
RHM20-BN2-0.3-3			3						10.66	3.15	3.27	3.39	3.51	3.78	○
RHM20-BN2-0.4-0.75	0.4	0.2	0.75	0.32	0.37	50	4	2	13.78	0.78	0.82	0.86	0.9	0.97	●
RHM20-BN2-0.4-1			1						13.34	1.05	1.1	1.15	1.19	1.28	○
RHM20-BN2-0.4-1.5			1.5						12.55	1.58	1.65	1.72	1.78	1.9	●
RHM20-BN2-0.4-2			2						11.84	2.11	2.19	2.27	2.35	2.53	●
RHM20-BN2-0.4-2.5			2.5						11.2	2.63	2.73	2.83	2.93	3.15	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

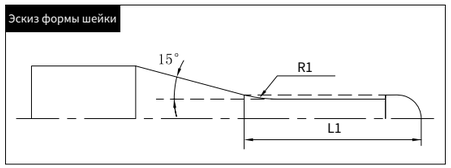
R	Допуск
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

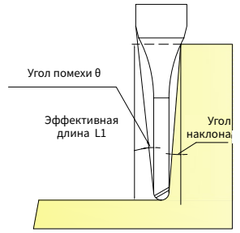
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-0.4-3	0.4	0.2	3	0.32	0.37	50	4	2	10.63	3.15	3.27	3.38	3.5	3.77	●
RHM20-BN2-0.4-3.5			3.5						10.12	3.67	3.8	3.94	4.08	4.39	○
RHM20-BN2-0.4-4			4						9.65	4.19	4.34	4.49	4.65	5.01	●
RHM20-BN2-0.4-4.5			4.5						9.22	4.71	4.87	5.04	5.23	5.63	○
RHM20-BN2-0.5-1	0.5	0.25	1	0.4	0.47	50	4	2	13.39	1.05	1.09	1.14	1.19	1.27	●
RHM20-BN2-0.5-1.5			1.5						12.56	1.58	1.65	1.71	1.77	1.89	○
RHM20-BN2-0.5-2			2						11.83	2.1	2.19	2.27	2.34	2.51	●
RHM20-BN2-0.5-2.5			2.5						11.18	2.63	2.73	2.82	2.92	3.14	○
RHM20-BN2-0.5-3			3						10.6	3.15	3.27	3.38	3.49	3.76	○
RHM20-BN2-0.5-4			4						9.6	4.19	4.34	4.48	4.64	5	●
RHM20-BN2-0.5-5			5						8.77	5.23	5.41	5.59	5.79	6.24	○
RHM20-BN2-0.5-5.5			5.5						8.4	5.75	5.94	6.15	6.37	6.86	○
RHM20-BN2-0.5-6			6						8.07	6.27	6.48	6.7	6.94	7.49	○
RHM20-BN2-0.5-8			8						6.96	8.33	8.62	8.92	9.24	9.97	●
RHM20-BN2-0.6-1	0.6	0.3	1	0.48	0.57	50	4	4	13.15	1.07	1.14	1.2	1.27	1.41	○
RHM20-BN2-0.6-2			2						11.61	2.15	2.28	2.39	2.5	2.7	●
RHM20-BN2-0.6-2.5			2.5						10.96	2.68	2.84	2.97	3.09	3.32	○
RHM20-BN2-0.6-3			3						10.38	3.22	3.39	3.54	3.67	3.95	●
RHM20-BN2-0.6-3.5			3.5						9.86	3.75	3.94	4.1	4.25	4.57	○
RHM20-BN2-0.6-4			4						9.39	4.28	4.48	4.66	4.82	5.19	●
RHM20-BN2-0.6-4.5			4.5						8.97	4.81	5.03	5.21	5.4	5.81	○
RHM20-BN2-0.6-5			5						8.57	5.33	5.57	5.77	5.97	6.43	○
RHM20-BN2-0.6-5.5			5.5						8.22	5.86	6.11	6.32	6.55	7.05	○
RHM20-BN2-0.6-6			6						7.89	6.38	6.64	6.87	7.12	7.67	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

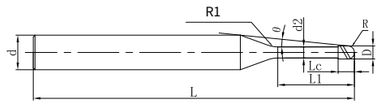
R	Допуск
R⩽1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-0.6-7	0.6	0.3	7	0.48	0.57	50	4	4	7.3	7.43	7.71	7.98	8.27	8.92	○
RHM20-BN2-0.6-8			8						6.79	8.48	8.78	9.09	9.42	10.16	●
RHM20-BN2-0.6-9			9						6.35	9.52	9.85	10.2	10.57	11.4	○
RHM20-BN2-0.6-10			10						5.97	10.56	10.92	11.31	11.72	12.65	○
RHM20-BN2-0.6-12			12						5.32	12.63	13.06	13.52	14.02	15.13	○
RHM20-BN2-0.7-2	0.7	0.35	2	0.56	0.67	50	4	4	11.6	2.14	2.27	2.39	2.49	2.69	○
RHM20-BN2-0.7-4			4						9.33	4.27	4.48	4.65	4.81	5.18	○
RHM20-BN2-0.7-6			6						7.81	6.38	6.64	6.87	7.11	7.66	○
RHM20-BN2-0.7-8			8						6.71	8.47	8.78	9.09	9.41	10.15	○
RHM20-BN2-0.8-2	0.8	0.4	2	0.64	0.76	50	4	4	11.64	2.12	2.24	2.35	2.45	2.63	●
RHM20-BN2-0.8-4			4						9.3	4.25	4.44	4.61	4.77	5.12	○
RHM20-BN2-0.8-5			5						8.45	5.3	5.53	5.72	5.92	6.36	○
RHM20-BN2-0.8-6			6						7.74	6.35	6.6	6.83	7.07	7.61	○
RHM20-BN2-0.8-8			8						6.63	8.44	8.74	9.04	9.37	10.09	○
RHM20-BN2-0.8-10			10						5.8	10.52	10.88	11.26	11.67	12.58	○
RHM20-BN2-0.9-2	0.9	0.45	2	0.72	0.86	50	4	4	11.63	2.12	2.23	2.34	2.44	2.62	●
RHM20-BN2-0.9-4			4						9.24	4.25	4.44	4.6	4.76	5.11	○
RHM20-BN2-0.9-6			6						7.66	6.35	6.6	6.82	7.06	7.6	○
RHM20-BN2-0.9-8			8						6.54	8.44	8.74	9.04	9.36	10.08	○
RHM20-BN2-1-2	1	0.5	2	0.8	0.96	50	4	4	11.62	2.12	2.23	2.33	2.43	2.61	●
RHM20-BN2-1-3			3						10.25	3.18	3.34	3.48	3.6	3.85	●
RHM20-BN2-1-4			4						9.17	4.24	4.43	4.6	4.75	5.1	●
RHM20-BN2-1-5			5						8.29	5.3	5.52	5.71	5.9	6.34	●
RHM20-BN2-1-6			6						7.57	6.35	6.59	6.81	7.05	7.58	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

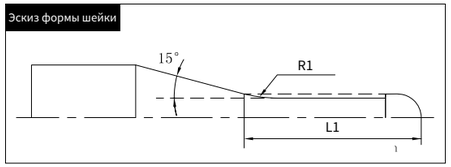
R	Допуск
R⩽1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

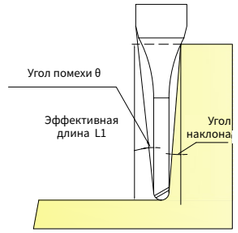
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-1-7	1	0.5	7	0.8	0.96	50	4	4	6.96	7.39	7.66	7.92	8.2	8.83	○
RHM20-BN2-1-8			8			50			6.44	8.44	8.73	9.03	9.35	10.07	●
RHM20-BN2-1-9			9			50			5.99	9.48	9.8	10.14	10.5	11.31	○
RHM20-BN2-1-10			10			50			5.6	10.52	10.87	11.25	11.65	12.56	●
RHM20-BN2-1-12			12			55			4.96	12.59	13.01	13.46	13.95	15.04	●
RHM20-BN2-1-13			13			55			4.69	13.62	14.08	14.57	15.1	16.29	○
RHM20-BN2-1-14			14			55			4.45	14.66	15.15	15.68	16.25	17.53	○
RHM20-BN2-1-16			16			55			4.03	16.73	17.29	17.9	18.55	20.01	●
RHM20-BN2-1-18			18			60			3.69	18.79	19.43	20.11	20.85	22.5	○
RHM20-BN2-1-20			20			60			3.4	20.86	21.57	22.33	23.15	24.99	○
RHM20-BN2-1.1-2	1.1	0.55	2	0.88	1.06	50	4	4	11.61	2.11	2.22	2.32	2.42	2.6	○
RHM20-BN2-1.1-4			4						9.09	4.24	4.43	4.59	4.74	5.08	○
RHM20-BN2-1.1-6			6						7.47	6.34	6.59	6.81	7.04	7.57	○
RHM20-BN2-1.1-8			8						6.34	8.43	8.73	9.03	9.34	10.06	○
RHM20-BN2-1.1-10			10						5.5	10.51	10.87	11.24	11.64	12.54	○
RHM20-BN2-1.2-4	1.2	0.6	4	0.96	1.15	50	4	4	9.05	4.22	4.4	4.55	4.7	5.04	●
RHM20-BN2-1.2-8			8			50			6.25	8.41	8.7	8.99	9.3	10.01	○
RHM20-BN2-1.2-10			10			50			5.41	10.49	10.84	11.21	11.6	12.5	○
RHM20-BN2-1.2-12			12			55			4.77	12.56	12.97	13.42	13.9	14.98	○
RHM20-BN2-1.4-8	1.4	0.7	8	1.12	1.34	50	4	4	6.04	8.38	8.66	8.95	9.26	9.96	○
RHM20-BN2-1.4-12			12			55			4.56	12.53	12.94	13.38	13.86	14.93	○
RHM20-BN2-1.4-16			16			55			3.67	16.66	17.22	17.82	18.46	19.9	○
RHM20-BN2-1.5-4	1.5	0.75	4	1.2	1.44	50	4	4	8.82	4.2	4.36	4.51	4.65	4.97	●
RHM20-BN2-1.5-6			6			50			7.08	6.29	6.52	6.73	6.95	7.46	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

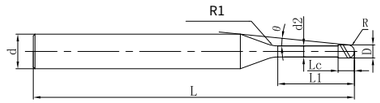
R	Допуск
R⩽1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-1.5-8	1.5	0.75	8	1.2	1.44	50	4	4	5.92	8.38	8.66	8.95	9.25	9.94	●
RHM20-BN2-1.5-10			10			50			5.08	10.46	10.8	11.16	11.55	12.43	●
RHM20-BN2-1.5-12			12			55			4.45	12.53	12.94	13.38	13.85	14.92	●
RHM20-BN2-1.5-14			14			55			3.96	14.6	15.08	15.6	16.15	17.4	○
RHM20-BN2-1.5-16			16			55			3.57	16.66	17.22	17.81	18.45	19.89	○
RHM20-BN2-1.5-18			18			60			3.25	18.73	19.36	20.03	20.75	22.38	○
RHM20-BN2-1.5-20			20			60			2.98	20.8	21.5	22.25	23.05	-	○
RHM20-BN2-1.6-8	1.6	0.8	8	1.28	1.54	50	4	4	5.8	8.38	8.66	8.94	9.25	9.93	○
RHM20-BN2-1.6-12			12			55			4.34	12.53	12.94	13.37	13.85	14.9	○
RHM20-BN2-1.6-16			16			55			3.47	16.66	17.21	17.81	18.44	19.88	○
RHM20-BN2-1.6-20			20			60			2.89	20.8	21.49	22.24	23.04	-	○
RHM20-BN2-1.8-8			8			50			5.55	8.36	8.63	8.91	9.21	9.88	○
RHM20-BN2-1.8-12			8			55			4.11	12.5	12.91	13.34	13.81	14.85	○
RHM20-BN2-1.8-16	1.8	0.9	16	1.44	1.73	55	4	4	3.26	16.64	17.19	17.77	18.41	19.83	○
RHM20-BN2-1.8-20			20			60			2.7	20.77	21.46	22.21	23.01	-	○
RHM20-BN2-2-3	2	1	3	1.6	1.92	50	4	4	9.72	3.11	3.22	3.32	3.42	3.62	○
RHM20-BN2-2-4			4			50			8.32	4.16	4.31	4.44	4.57	4.86	●
RHM20-BN2-2-6			6			50			6.46	6.26	6.46	6.66	6.87	7.35	●
RHM20-BN2-2-8			8			50			5.27	8.34	8.6	8.88	9.17	9.84	●
RHM20-BN2-2-10			10			50			4.46	10.41	10.74	11.09	11.47	12.32	●
RHM20-BN2-2-12			12			55			3.86	12.48	12.88	13.31	13.77	14.81	●
RHM20-BN2-2-13			13			55			3.62	13.51	13.95	14.42	14.92	16.05	○
RHM20-BN2-2-14			14			55			3.4	14.55	15.02	15.53	16.07	17.29	●
RHM20-BN2-2-16			16			55			3.04	16.62	17.16	17.74	18.37	19.78	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

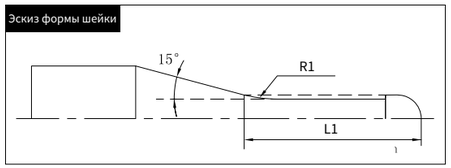
R	Допуск
R⩽1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

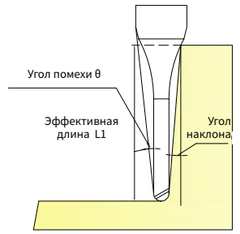
Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-2-18	2	1	18	1.6	1.92	60	4	4	2.75	18.68	19.3	19.96	20.67	-	○
RHM20-BN2-2-20			20			60			2.51	20.75	21.44	22.18	22.97	-	●
RHM20-BN2-2-22			22			60			2.31	22.82	23.58	24.39	25.27	-	○
RHM20-BN2-2-25			25			65			2.06	25.92	26.79	27.72	28.72	-	○
RHM20-BN2-2-30			30			70			1.75	31.09	32.14	33.26	-	-	○
RHM20-BN2-2-35			35			75			1.52	36.26	37.48	38.8	-	-	○
RHM20-BN2-2-40			40			80			1.34	41.42	42.83	-	-	-	○
RHM20-BN2-2.5-6	2.5	1.25	6	2	2.4	50	4	4	5.62	6.22	6.41	6.6	6.8	7.25	○
RHM20-BN2-2.5-10			10			50			3.69	10.37	10.69	11.03	11.4	12.23	○
RHM20-BN2-2.5-15			15			55			2.59	15.54	16.04	16.58	17.15	-	○
RHM20-BN2-2.5-20			20			60			1.99	20.71	21.39	22.12	-	-	○
RHM20-BN2-2.5-25			25			65			1.62	25.88	26.74	27.66	-	-	○
RHM20-BN2-2.5-30			30			70			1.36	31.05	32.09	-	-	-	○
RHM20-BN2-3-8	3	1.5	8	2.4	2.88	55	6	4	7.04	8.27	8.51	8.77	9.04	9.65	●
RHM20-BN2-3-10			10			55			6.05	10.34	10.65	10.98	11.34	12.14	○
RHM20-BN2-3-13			13			60			5	13.44	13.86	14.31	14.79	15.87	●
RHM20-BN2-3-16			16			60			4.26	16.55	17.07	17.63	18.24	19.6	●
RHM20-BN2-3-20			20			65			3.56	20.68	21.35	22.07	22.84	24.57	●
RHM20-BN2-3-25			25			70			2.95	25.85	26.7	27.61	28.59	-	●
RHM20-BN2-3-30			30			75			2.52	31.02	32.05	33.15	34.34	-	●
RHM20-BN2-3-35			35			80			2.2	36.19	37.39	38.69	40.08	-	●
RHM20-BN2-3.5-15	3.5	1.75	15	2.8	3.36	60	6	4	3.99	15.49	15.96	16.48	17.03	18.27	○
RHM20-BN2-3.5-25			25			70			2.56	25.82	26.66	27.56	28.53	-	○
RHM20-BN2-3.5-35			35			80			1.89	36.16	37.36	38.64	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

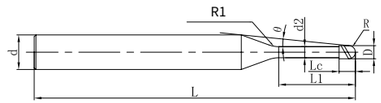
R	Допуск
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

RHM20-BN2

С обнижением для обработки на большой глубине





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

Описание условных обозначений стр. 201

» Продолжение

Код для заказа	D	R	L1	Lc	D2	L	D	R1	Θ (°)	Эффективная длина шейки для различного угла наклона					Наличие
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
RHM20-BN2-3.5-45	3.5	1.75	45	2.8	3.36	90	6	4	1.5	46.5	48.05	-	-	-	○
RHM20-BN2-4-10	4	2	10	3.2	3.86	55	6	4	4.86	10.31	10.6	10.91	11.24	11.99	○
RHM20-BN2-4-13			13			60			3.88	13.41	13.81	14.23	14.69	15.72	○
RHM20-BN2-4-16			16			60			3.23	16.51	17.02	17.56	18.14	19.45	●
RHM20-BN2-4-20			20			65			2.63	20.65	21.3	21.99	22.74	-	●
RHM20-BN2-4-25			25			70			2.14	25.81	26.64	27.53	28.49	-	●
RHM20-BN2-4-30			30			75			1.81	30.98	31.99	33.08	-	-	●
RHM20-BN2-4-35			35			80			1.56	36.15	37.34	38.62	-	-	●
RHM20-BN2-4-40			40			80			1.38	41.32	42.69	-	-	-	●
RHM20-BN2-4-45			45			90			1.23	46.49	48.04	-	-	-	○
RHM20-BN2-4-50			50			100			1.11	51.66	53.39	-	-	-	○
RHM20-BN2-5-20	5	2.5	20	4	4.85	65	6	4	1.48	20.62	21.25	-	-	-	●
RHM20-BN2-5-25			25			70			1.18	25.79	26.6	-	-	-	●
RHM20-BN2-5-30			30			75			0.98	30.96	-	-	-	-	○
RHM20-BN2-5-40			40			80			0.73	41.29	-	-	-	-	●
RHM20-BN2-6-12	6	3	12	6	5.85	60	6	-	-	-	-	-	-	-	●
RHM20-BN2-6-20			20			65			-	-	-	-	-	-	○
RHM20-BN2-6-30			30			75			-	-	-	-	-	-	●
RHM20-BN2-6-50			50			100			-	-	-	-	-	-	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

R	Допуск
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

Ед.изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания стр.715

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- SS2/S2/SL2 /SH2/R2/RH2

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1070	1030	920	930	920	860	860	860
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	610	580	550	620	560	500	410	370
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	690	660	590	650	610	590	490	460
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	160	Частота вращения, n (мин-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	850	820	820	750	700	680	610	560
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	140	Частота вращения, n (мин-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	650	670	670	620	580	560	500	460

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- SS4/S4/SC4/S4A/SL4 /SH4/R4/R4A/RH4

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2140	2060	1830	1860	1830	1720	1720	1720
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1210	1160	1100	1240	1130	1010	830	750
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1380	1330	1190	1300	1230	1170	980	910
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	160	Частота вращения, n (мин-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1700	1630	1630	1500	1410	1360	1210	1120
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	140	Частота вращения, n (мин-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1310	1340	1340	1250	1160	1120	1000	910

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- S3

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1610	1550	1380	1400	1380	1290	1290	1290
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	910	870	830	930	850	760	620	560
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1040	990	890	980	920	880	740	680
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	160	Частота вращения, n (мин-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1270	1220	1220	1130	1060	1020	910	840
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	140	Частота вращения, n (мин-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	980	1000	1000	940	870	840	750	680

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- S6

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3210	3100	2750	2800	2750	2580	2580	2580
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1820	1740	1660	1860	1690	1510	1240	1120
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2070	1990	1780	1960	1840	1760	1480	1370
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	160	Частота вращения, n (мин-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2550	2450	2450	2260	2110	2040	1820	1680
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	140	Частота вращения, n (мин-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1960	2010	2010	1870	1740	1670	1510	1360

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- SS2/S2/SL2/SH2/R2/RH2

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤0.8D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	430	540	440	400	370	350	400	410
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.3D	60	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	260	310	270	230	220	220	230	230
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.3D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	140	160	200	200	200	190	170	160
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.5D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	210	250	250	220	210	200	190	170
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.3D	50	Частота вращения, n (мин-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	160	180	210	180	180	170	160	140

RPU21- S3

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤0.8D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	640	800	660	590	550	520	600	610
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.3D	60	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	460	400	340	330	330	340	340
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.3D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	210	240	310	300	290	290	260	240
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.5D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	320	370	380	330	320	310	280	250
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.3D	50	Частота вращения, n (мин-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	240	280	320	270	260	260	240	220

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- B2/BH2

Сталь, чугун — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	4	5	6	7	8	9	10	11	12
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤0.2D	160	Частота вращения, n (мин-1)	12740	10190	8490	7280	6370	5660	5100	4630	4250
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.15D	120	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	610	640	660	630	620	610	610	610	610
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.2D	110	Частота вращения, n (мин-1)	8760	7010	5840	5010	4380	3890	3500	3190	2920
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	610	630	640	630	630	620	630	640	640
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.2D	140	Частота вращения, n (мин-1)	11150	8920	7430	6370	5570	4950	4460	4050	3720
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	780	800	820	800	800	790	800	810	820
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	610	640	660	660	670	650	650	660	670

RPU21- B4

Сталь, чугун — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	4	5	6	7	8	9	10	11	12
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤0.2D	160	Частота вращения, n (мин-1)	12740	10190	8490	7280	6370	5660	5100	4630	4250
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2040
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.15D	120	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1220	1280	1330	1270	1240	1220	1220	1210	1210
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.2D	110	Частота вращения, n (мин-1)	8760	7010	5840	5010	4380	3890	3500	3190	2920
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1230	1260	1290	1260	1260	1250	1260	1270	1290
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.2D	140	Частота вращения, n (мин-1)	11150	8920	7430	6370	5570	4950	4460	4050	3720
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1560	1610	1640	1610	1610	1590	1610	1620	1640
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1220	1280	1330	1310	1340	1310	1300	1320	1340

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPU21- L60/L90/L120

Сталь, чугун — обработка фасок

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	130	Частота вращения, n (мин-1)	10350	6900	5175	4140	3450	2588	2070
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	414	330	311	414	442	435	406
	Легированная сталь (35-48HRC)	90	Частота вращения, n (мин-1)	7166	4777	3583	2866	2389	1791	1433
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	229	191	172	172	239	229	241
M	Нержавеющая сталь	80	Частота вращения, n (мин-1)	6369	4246	3185	2548	2123	1592	1274
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	204	170	153	153	212	204	214
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	100	Частота вращения, n (мин-1)	7962	5308	3981	3185	2654	1990	1592
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	318	255	239	318	340	334	312
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	150	Частота вращения, n (мин-1)	11943	7962	5971	4777	3981	2986	2389
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	621	573	597	611	669	585	602

Рекомендуемые режимы резания

RPP21- C4/CN4/R4/RH4/S4

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	21230	15920	10620	7960	6370	5310	3980	3190
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2720	2610	2250	2230	2170	2120	1990	1980
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1720	1580	1430	1550	1400	1240	1020	910
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2100	1770	1530	1620	1510	1430	1190	1100
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	170	Частота вращения, n (мин-1)	18050	13540	9020	6770	5410	4510	3380	2710
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2170	2000	1910	1730	1600	1530	1350	1250
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1720	1670	1590	1460	1340	1270	1140	1020

Рекомендуемые режимы резания

RPP21- S3/C3

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	21230	15920	10620	7960	6370	5310	3980	3190
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2040	1960	1690	1670	1620	1590	1490	1480
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1290	1180	1080	1160	1050	930	760	680
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1580	1330	1150	1220	1130	1080	900	820
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	170	Частота вращения, n (мин-1)	18050	13540	9020	6770	5410	4510	3380	2710
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1620	1500	1440	1300	1200	1150	1020	930
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1290	1250	1190	1090	1000	960	850	770

Рекомендуемые режимы резания

RPP21- S3/C3

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	790	920	730	640	590	570	640	650
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.5D	60	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	500	550	450	370	360	360	370	370
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.3D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	320	320	350	340	320	320	280	260
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.8D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	420	450	420	360	340	340	310	280
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.5D	50	Частота вращения, n (мин-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	330	350	360	300	290	290	260	240

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPP21- C4/CN4/R4/RH4/S4

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1050	1220	970	850	790	760	850	870
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.5D	60	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	660	730	600	500	470	480	490	500
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.3D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	420	420	470	450	430	430	380	350
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.8D	55	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	560	600	560	480	460	450	410	370
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.5D	50	Частота вращения, n (мин-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	450	460	480	400	380	380	350	320

Рекомендуемые режимы резания

RPP30- C2

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1910	1750	1380	1350	1270	1220	1110	1080
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1270	1070	950	950	810	720	600	520
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1430	2390	1910	1910	1810	1670	1370	1240
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1720	1430	1240	1070	970	950	820	740
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1270	1190	1030	890	810	760	660	570

RPP21- B2/BH2

Сталь, чугун — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	3	4	6	8	10	12
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤0.04D	220	Частота вращения, n (мин-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.02D	180	Частота вращения, n (мин-1)	50000	28660	19110	14330	9550	7170	5730	4780
		ae≤0.02D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1950	2010	1990	2010	2010	2010	2000	2000
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.04D	220	Частота вращения, n (мин-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2520	2450	2570	2630	2570	2540	2520	2530
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.04D	220	Частота вращения, n (мин-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2520	2450	2570	2630	2570	2540	2520	2530
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.04D	220	Частота вращения, n (мин-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2380	2450	2430	2450	2450	2450	2440	2440

Рекомендуемые режимы резания

RPP30- C2

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤1.0D	100	Частота вращения, n (мин-1)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	760	870	690	600	570	500	560	560
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤0.5D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	510	570	470	380	360	340	350	340
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.3D	70	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	370	330	330	310	290	300	250	230
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤0.8D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	510	510	470	380	370	350	320	280
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤0.5D	70	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	390	390	370	310	290	280	260	230

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPP30- C3

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap⩽1.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2860	2630	2070	2030	1910	1830	1670	1620
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap⩽1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae⩽0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1910	1610	1430	1430	1220	1070	890	790
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2150	1790	1430	1430	1360	1250	1030	930
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap⩽1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2580	2150	1860	1610	1460	1430	1230	1120
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap⩽1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae⩽0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1910	1790	1550	1340	1220	1130	980	860

RPP30- C3

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap⩽1.0D	100	Частота вращения, n (мин-1)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1140	1310	1030	890	860	760	840	840
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap⩽0.5D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	760	860	700	570	530	510	520	520
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.3D	70	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	560	500	500	470	440	450	380	350
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap⩽0.8D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	760	760	700	570	550	530	480	420
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap⩽0.5D	70	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	580	580	560	460	430	420	400	350

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPP30- C4/R4

Сталь, чугун — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap⩽1.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3820	3500	2760	2710	2550	2440	2230	2160
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap⩽1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae⩽0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2550	2150	1910	1910	1620	1430	1190	1050
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2860	2390	1910	1910	1810	1670	1370	1240
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap⩽1.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3440	2860	2480	2150	1950	1910	1650	1490
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap⩽1D	150	Частота вращения, n (мин-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae⩽0.12D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2550	2390	2070	1790	1620	1510	1310	1150

RPP30- C4/R4

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap⩽1.0D	100	Частота вращения, n (мин-1)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1530	1750	1380	1190	1150	1010	1110	1120
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap⩽0.5D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1020	1150	930	760	710	680	700	690
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.3D	70	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	740	670	670	620	590	590	510	470
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap⩽0.8D	80	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1020	1020	930	760	730	700	640	560
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap⩽0.5D	70	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	770	780	740	610	580	560	530	470

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPP30-C-3D/3DN

Сталь, чугун — боковое фрезерование, трохоидальное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	14	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤3D	180	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤3D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
M	Нержавеющая сталь	ap≤3D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤3D	180	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤3D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310

RPP30-C-5D

Сталь, чугун — боковое фрезерование, трохоидальное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	14	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap≤5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap≤5D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
M	Нержавеющая сталь	ap≤5D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap≤5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap≤5D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

RPR21- S4

Сталь, чугун - боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	ap ⩽ 1.5D	140	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1070	1070	1070	1070	1000	900
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap ⩽ 1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae ⩽ 0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	630	660	690	700	570	535
M	Нержавеющая сталь	ap ⩽ 1.5D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	580	610	630	640	525	490
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	ap ⩽ 1.5D	140	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1070	1070	1070	1070	1000	900
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap ⩽ 1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae ⩽ 0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	630	660	690	700	570	535
H	Закаленная сталь (< 55HRC)	ap ⩽ 1D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5300	3980	3190	2650	1990	1590
		ae ⩽ 0.125D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	530	480	450	420	400	380

RPR21- S4

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	ap ⩽ 1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	640	630	610	640	570	535
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap ⩽ 0.75D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	430	400	450	425	360	320
M	Нержавеющая сталь	ap ⩽ 0.75D	90	Частота вращения, n (мин-1)	4775	3580	2865	2385	1790	1432
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	382	160	190	210	200	190
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	ap ⩽ 1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	640	630	610	640	570	535
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap ⩽ 0.75D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	430	400	450	425	360	320

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPN21- S4

Сталь, чугун - боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	ap ⩽ 1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	990	990	990	990	930	830
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap ⩽ 1D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		ae ⩽ 0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	580	610	630	640	525	490
M	Нержавеющая сталь	ap ⩽ 1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	280	310	330	350	310	290
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	ap ⩽ 1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	990	990	990	990	930	830
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap ⩽ 1D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		ae ⩽ 0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	580	610	630	640	525	490
H	Легированная сталь Закаленная сталь (< 55HRC)	ap ⩽ 1D	90	Частота вращения, n (мин-1)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
		ae ⩽ 0.125D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	480	430	400	380	360	345

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPN21- S4

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)	ap⩽0.8D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	640	630	610	640	570	535
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap⩽0.5D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	430	400	450	425	360	320
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.8D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5310	3980	3190	2655	1990	1600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	150	160	190	210	200	190
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	ap⩽0.8D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	640	630	610	640	570	535
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap⩽0.5D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	430	400	450	425	360	320

RPR30-S3/S4

Сталь, чугун - боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	ap ⩽ 1.5D	160	Частота вращения, n (мин-1)	8490	6370	5090	4240	3180	2550
		ae ⩽ 0.4D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	790	820	1040	1020	940	880
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap ⩽ 1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	670	680	880	840	780	720
M	Нержавеющая сталь	ap ⩽ 1.5D	115	Частота вращения, n (мин-1)	6100	4580	3660	3050	2290	1830
		ae ⩽ 0.4D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	570	590	750	730	680	630
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	ap ⩽ 1.5D	150	Частота вращения, n (мин-1)	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae ⩽ 0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	880	910	1170	1110	1030	930
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap ⩽ 1.5D	130	Частота вращения, n (мин-1)	6900	5170	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.4D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	520	530	680	660	610	570
H	Закаленная сталь (< 55HRC)	ap ⩽ 1.5D	140	Частота вращения, n (мин-1)	7430	5570	4460	3710	2790	2230
		ae ⩽ 0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	620	640	820	790	720	670

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RPR30-S3/S4

Сталь, чугун — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистая сталь, легированная сталь (< 35HRC)	ap ⩽ 1D	130	Частота вращения, n (мин-1)	6900	5175	4140	3450	2590	2070
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	510	530	680	660	610	570
	Легированная сталь (35-48HRC)	ap ⩽ 0.75D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	430	440	560	540	500	460
M	Нержавеющая сталь	ap ⩽ 0.75D	90	Частота вращения, n (мин-1)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	360	370	470	460	430	395
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	ap ⩽ 1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	570	590	750	710	660	595
	Высокопрочный чугун (35-45HRC)	ap ⩽ 1D	100	Частота вращения, n (мин-1)	5310	3980	3185	2650	1990	1590
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	320	325	420	410	375	350
H	Легированная сталь Закаленная сталь (< 55HRC)	ap ⩽ 0.3D	110	Частота вращения, n (мин-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	390	400	515	500	450	420

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RSU20-S2/R2

Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1D	100 (80-120)	Частота вращения, n (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	220	254	340	340	365	330	300	245	230

RSU20-S2/R2

Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.1D	45 (35-55)	Частота вращения, n (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	200	140	120	155	155	155	155	135	120

RSU20- R3

Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1D	100 (80-120)	Частота вращения, n (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	525	480	525	510	550	500	450	370	340

RSU20-R3

Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.1D	45 (35-55)	Частота вращения, n (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	300	215	180	235	235	230	230	200	180

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RSU20-SS4/S4/SN4/R4

Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1D	100 (80-120)	Частота вращения, n (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	700	635	700	680	730	660	600	490	460

RSU20-R4

Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.1D	45 (35-55)	Частота вращения, n (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	400	280	240	310	310	310	310	270	240

RSU20- B2

Нержавеющая сталь — профильная обработка

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.2D	100 (80-120)	Частота вращения, n (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae⩽0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	525	480	510	550	560	540	560	520	510

RSU20-B4

Нержавеющая сталь — профильная обработка

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.2D	100 (80-120)	Частота вращения, n (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae⩽0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	560	955	1020	1100	1110	1080	1115	1030	1020

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RSU26-S2

Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	6	8
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1D	25 -150	Частота вращения, n (мин-1)	18000	15000	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	500	800	1000	1200	1500	1800	2200	2500	2800

RSU26-S2

Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	6	8
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.1D	25 -150	Частота вращения, n (мин-1)	18000	15000	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	400	700	900	1100	1400	1700	2100	2200	2500

RSU26-SS4A/SS4B, S4A/S4B

Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap⩽1D	40 -180	Частота вращения, n (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1400	1700	2200	2700	3000	3500	3800	4000	4200

RSU26-SS4A/SS4B, S4A/S4B

Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap⩽0.1D	40 -180	Частота вращения, n (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1300	1600	2100	2600	2800	3200	3500	3800	4000

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RSU26-R4/RS4
Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap≤1D	40 -180	Частота вращения, n (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

RSU26-R4/RS4
Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.1D	40 -180	Частота вращения, n (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RSP60-SS4/S4/SH4/RS4/R4/RH4
Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	80 (60~110)	Частота вращения, n (мин-1)	10000	7430	6730	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		ae≤0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	700	595	510	510	510	510	510	485	445	430
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	60 (40~100)	Частота вращения, n (мин-1)	7960	6369	4780	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	398	350	285	270	320	335	354	350	310	305

RSP60-SS4/S4/SH4/RS4/R4/RH4
Нержавеющая сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	60 (50~70)	Частота вращения, n (мин-1)	7960	6369	4775	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	398	350	285	270	320	335	345	350	310	305
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	40 (30~60)	Частота вращения, n (мин-1)	6369	4246	3185	2550	2120	1590	1270	1060	792	635
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	254	241	190	190	190	190	200	210	190	190

RSP60-B4
Нержавеющая сталь — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.2D	100 (80~120)	Частота вращения, n (мин-1)	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1100	1100	1080	1050	1030	1020
S	Титановые сплавы	ap≤0.2D	70 (60~80)	Частота вращения, n (мин-1)	3715	2785	2230	1860	1390	1110
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	670	610	535	480	445	352

Рекомендуемые режимы резания

RSP60-S5/R5

Нержавеющая сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	80 (60~110)	Частота вращения, n (мин-1)	4245	3185	2545	2020	1590	1275	1019
		ae≤0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	638	638	638	600	556	535	427
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	60 (40~100)	Частота вращения, n (мин-1)	3185	2390	1910	1590	1195	955	764
		ae≤0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	400	418	432	437	387	381	305

RSP60-C-R5

Нержавеющая сталь, титановые сплавы — боковое фрезерование, трохоидальное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap≤Lc	120 (90-160)	Частота вращения, n (мин-1)	6366	4775	3820	3183	2387	1910
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1910	1910	1910	1910	1910	1910
S	Титановые сплавы	ap≤Lc	90 (80-100)	Частота вращения, n (мин-1)	4775	3581	2865	2387	1790	1432
		ae≤0.08D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1432	1432	1432	1432	1432	1432

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.
4. Lc — длина режущей части инструмента.

Рекомендуемые режимы резания

RAU10-S2/SH2/R2/RH2

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	580	710	1200	1280	1390	1720	2400	2500	2450
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	520	650	1070	1150	1250	1550	2170	2250	2200

RAU10-S2/SH2/R2/RH2

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤0.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤0.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

RAU10-SL2

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤2.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤2.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RAU10-S3/SH3/R3/RH3

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	650	850	1430	1530	1670	2050	2800	3000	3150
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	720	900	1200	1200	1500	1800	2225	2500	3000

RAU10-S3/SH3/R3/RH3

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤0.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤0.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

RAU10- SL3

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤2.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤2.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RAU10-B2

Алюминиевые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤0.3D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	950	1600	1900	2500	2550	3200	3800	4450
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤0.3D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	860	1430	1720	2300	2300	2850	3450	4010

RAP10-S3/S3X

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000

RAP10-S3/S3X

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Кованные, литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	ap≤1D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000
	Медные сплавы (<HB200)	ap≤1D	150 (60-350)	Частота вращения, n (мин-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000

RAC16-S3/SL3/S4/SS4

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминиевые сплавы	ap≤2D	60-240	Частота вращения, n (мин-1)	12000	11000	10000	10000	9000	8000	6000
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	600	800	800	1000	1200	1300	1500

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RAR21-W/W-C

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	12	16	20	25
N	Алюминиевые сплавы	ap≤1D	500~1750	Частота вращения, n (мин-1)	14000	17000	20000	22000
		ae≤0.7D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	6300	7650	9000	9900

RAR21-W/W-C

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	12	16	20	25
N	Алюминиевые сплавы	ap≤0.75D	500~1750	Частота вращения, n (мин-1)	14000	17000	20000	22000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	4200	5100	6000	6600

RAR21-N

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
N	Алюминиевые сплавы	ap≤2D	300-400	Частота вращения, n (мин-1)	18000	14000	1100	9000	7000	5500
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	4700	4500	4300	3900	3500	3000

RAR21-N

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
N	Алюминиевые сплавы	ap≤1.5D	250-350	Частота вращения, n (мин-1)	16000	1200	9500	7900	6000	4800
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2800	2800	2800	2800	2600	2400

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <3Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >3Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RAS30-RN2

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	Алюминиевые сплавы	ap≤0.15D	835 (370~1300)	Частота вращения, n (мин-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3200	4000	5200	6000	6600	6800	7560	4800

RAS30-RN2

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	Алюминиевые сплавы	ap≤0.2D	385 (300~471)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3200	3600	3360	3200	3040	2940	3000	2000

RAS30-S3/RN3

Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	Алюминиевые сплавы	ap≤0.25D	785 (370~1200)	Частота вращения, n (мин-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	4800	6000	7200	8400	9000	9000	10000	10800

RAS30-S3/RN3

Алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	Алюминиевые сплавы	ap≤0.2D	400 (300~500)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
		ae=1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	4800	5400	5040	4800	4560	4410	4500	3000

RAS30-BN2

Алюминиевые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
N	Алюминиевые сплавы	ap≤0.75D	550 (500~600)	Частота вращения, n (мин-1)	25000	20000	20000	15000	11000	9000
		ae<0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	4000	3500	3000	2500	2000	2000

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,005 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <3Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >3Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RAS30-S/S-C
Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
N	Алюминиевые сплавы	ap⩽4D	200~1150	Частота вращения, n (мин-1)	12000	13000	14000	16000	17000	18000
		ae⩽0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2880	3120	3360	3840	4080	4320

RAS30-S/S-C
Алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	16	20	25
N	Алюминиевые сплавы	ap⩽2D	850~1750	Частота вращения, n (мин-1)	17000	20000	22000
		ae⩽0.7D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	10200	12000	13200

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,005 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <3Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >3Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

DAU10-RS 1/RS2/ RS3
Композитные материалы, алюминиевые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16
N	Композитные материалы	ap⩽1.5D	400 (100~450)	Частота вращения, n (мин-1)	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
		ae⩽0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400
	Алюминиевые сплавы	ap⩽1.5D	150 (100~250)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500

DAU10-RS1/RS2/ RS3
Композитные материалы, алюминиевые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16
N	Композитные материалы	ap⩽0.1D	400 (100~450)	Частота вращения, n (мин-1)	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
		ae⩽0.6D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400
	Алюминиевые сплавы	ap⩽0.1D	150 (100~250)	Частота вращения, n (мин-1)	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
		ae⩽0.6D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RGS20- S2/SN2/R2/RN2
Графит — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Литые алюминие-вые сплавы (Si>12%)	ap⩽1D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1910	1590	1270	1120	1080	1380
	Графит	ap⩽1.5D	250	Частота вращения, n (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae⩽0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3980	2790	2390	2190	2390	2390

RGS20-S3
Графит — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Литые алюминие-вые сплавы (Si>12%)	ap⩽1D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2870	2390	1910	1670	1620	2070
	Графит	ap⩽1.5D	250	Частота вращения, n (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae⩽0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	5970	4180	3580	3280	3580	3580

RGS20- S4/R4/RN4
Графит — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Литые алюминие-вые сплавы (Si>12%)	ap⩽1D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3820	3190	2550	2230	2170	2760
	Графит	ap⩽1.5D	250	Частота вращения, n (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae⩽0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	7960	5570	4780	4380	4780	4780

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RGS20- S2/SN2/R2/RN2
Графит — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Литые алюминие-вые сплавы (Si>12%)	ap≤0.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1150	1150	960	860	800	860
	Графит	ap≤0.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1910	1430	1380	1350	1400	1590

RGS20-S3
Графит — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Литые алюминие-вые сплавы (Si>12%)	ap≤0.5D	180	Частота вращения, n (мин-1)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1720	1720	1430	1290	1200	1290
	Графит	ap≤0.5D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2870	2150	2070	2030	2100	2390

RGS20-B2/BN2
Графит — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Литые алюминие-вые сплавы (Si>12%)	ap≤0.3D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2040	1430	1270	1270	1400	1380
	Графит	ap≤0.5D	250	Частота вращения, n (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae≤0.4D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2790	1990	1860	1790	1910	1990

RGS20-M-RN4/B2/BN2
Графит — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Частота вращения, n (мин-1)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
N	Графит	0.03≤ap≤0.05 0.03≤ae≤0.05	Общая обработка	10000~15000	2000~3000
			Высокоскоростная обработка	25000~32000	3500~4500

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RTU21—S4/R4/RN4
Титановые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	60 (40~100)	Частота вращения, n (мин-1)	9555	6370	4780	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305
M	Нержавеющая сталь	ap≤1.5D	80 (60~110)	Частота вращения, n (мин-1)	12740	8490	6370	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		ae≤0.25D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	760	575	510	510	510	510	510	485	445	430

RTU21-S4/R4/RN4
Титановые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Титановые сплавы	ap≤1D	40 (30~60)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4245	3185	2545	2120	1590	1270	1060	795	635
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	255	200	190	170	170	190	200	210	190	190
M	Нержавеющая сталь	ap≤1D	60 (50~70)	Частота вращения, n (мин-1)	9555	6370	4775	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305

RTU21—RL5
Титановые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	16	20	25
S	Титановые сплавы	ap≤0.7Lc	50 (40-60)	Частота вращения, n (мин-1)	980	780	620
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	390	370	300

RTU21-B4
Титановые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Титановые сплавы	ap≤0.2D	70 (60~80)	Частота вращения, n (мин-1)	8000	6300	5580	4500	3715	2785	2230	1860	1390	1120
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	800	1000	1000	800	670	610	535	480	445	360

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Lc — длина режущей части инструмента.
3. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
4. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
5. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RTP30-S4/R4/RH4/RN4
Титановые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	70 (60~80)	Частота вращения, n (мин-1)	11140	7430	5570	4460	3720	2790	2230	1860	1400	1120	895
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	670	600	560	540	630	620	630	640	620	540	430

RTP30-S4/R4/RH4/RN4
Титановые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
S	Титановые сплавы	ap≤1D	60 (50~70)	Частота вращения, n (мин-1)	9550	6370	4780	3820	3200	2390	1910	1600	1200	960	770
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	390	300	285	255	255	285	300	315	285	285	245

RTP30-R5/RH5/RN5
Титановые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	70 (60~80)	Частота вращения, n (мин-1)	3720	2790	2230	1860	1400	1120	895
		ae≤0.3D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	780	765	780	790	765	670	535

RTP30-R5/RH5/RN5
Титановые сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20	25
S	Титановые сплавы	ap≤1D	60 (50~70)	Частота вращения, n (мин-1)	3200	2390	1910	1600	1200	960	770
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	320	360	375	400	360	360	305

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RTP30-C-R5
Титановые сплавы — боковое фрезерование, трохоидальное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Титановые сплавы	ap≤4D	35-70	Частота вращения, n (мин-1)	2650	2180	1900	1590	1390	1110
		ae≤0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	560	610	750	760	990	1000

RMC20-TP
Титановые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Диаметр фрезы, D (мм)	1	1.5	2	3
S	Титановые сплавы	ap=0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	37900	30600	23700	15800
		ae=0.3D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	860~1150	1390	1080~1430	1430

RMC20-RO/VH/WI/IM/KL
Оксид циркония — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Диаметр фрезы, D (мм)	0.6	1	2
N	Оксид циркония	ap=0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	26800~29200	23000~25600	18300
		ae=0.3D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	320~350	460~510	730

RMC20-ZI
Оксид циркония, титановые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	3
N	Оксид циркония	ap=0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	23000~25600	18300	--
		ae=0.3D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	460~510	730	--
S	Титановые сплавы	ap=0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	--	18300	12200
		ae=0.3D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	--	690~920	920

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RMC20-AR/XT

Оксид циркония, титановые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Диаметр фрезы, D (мм)	0.6	1	1.5	2	3
N	Оксид циркония	ap=0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	26800~29200	23000~25600	--	18300	--
		ae=0.3D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	320~350	460~510	--	730	--
S	Титановые сплавы	ap=0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	--	29200	23600	18300	12200
		ae=0.3D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	--	550~7440	890	690~920	920

RNU20-R4/RH4

Жаропрочные сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap≤1D	25 (15-35)	Частота вращения, n (мин-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap≤1D	20 (15-30)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	470	240	170	130	120	125	125	150	145	125	140
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap≤1D	25 (15-30)	Частота вращения, n (мин-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160

RNU20-R4/RH4

Жаропрочные сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap≤0.5D	20 (10-30)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap≤0.5D	15 (10-25)	Частота вращения, n (мин-1)	4750	2380	1590	1190	950	795	600	475	400	300	240
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	220	200	120	80	80	65	60	60	60	60	55
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap≤0.5D	20 (10-30)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RNU20-B4/BH4

Жаропрочные сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap≤0.04D	40 (30-50)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4250	3180	2550	2120	1590	1270	1060
		ae≤0.04D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	500	420	350	300	255	285	305	340
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap≤0.04D	35 (25-45)	Частота вращения, n (мин-1)	5570	3710	2780	2230	1855	1390	1115	930
		ae≤0.04D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	440	360	270	260	220	220	265	260
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap≤0.03D	40 (30-50)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	4250	3180	2550	2120	1590	1270	1060
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	500	420	350	300	255	285	305	320

RNP30-S4/SH4/R4/RH4

Жаропрочные сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap≤1D	25 (15-35)	Частота вращения, n (мин-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap≤1D	20 (15-30)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	470	240	170	130	120	125	125	150	145	125	140
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap≤1D	25 (15-30)	Частота вращения, n (мин-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160

RNP30-S4/SH4/R4/RH4

Жаропрочные сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap≤0.5D	20 (10-30)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap≤0.5D	15 (10-25)	Частота вращения, n (мин-1)	4750	2380	1590	1190	950	795	600	475	400	300	240
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	220	200	120	80	80	65	60	60	60	60	55
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap≤0.5D	20 (10-30)	Частота вращения, n (мин-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RNP30-S5/SH5/R5/RH5

Жаропрочные сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap⩽1D	25 (15-35)	Частота вращения, n (мин-1)	1325	995	795	660	495	400
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	200	200	230	230	200	200
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap⩽1D	20 (15-30)	Частота вращения, n (мин-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	155	155	180	180	155	175
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap⩽1D	25 (15-30)	Частота вращения, n (мин-1)	1325	995	795	660	495	400
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	200	200	230	230	200	200

RNP30-S5/SH5/R5/RH5

Жаропрочные сплавы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap⩽0.5D	20 (10-30)	Частота вращения, n (мин-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	130	120	120	120	100	80
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap⩽0.5D	15 (10-25)	Частота вращения, n (мин-1)	795	600	475	400	300	240
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	80	75	75	75	75	70
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap⩽0.5D	20 (10-30)	Частота вращения, n (мин-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae⩽1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	130	120	120	120	100	80

RNP30-C-R5

Жаропрочные сплавы — боковое фрезерование, трохоидальное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы	ap⩽4D	30-40	Частота вращения, n (мин-1)	1590	1190	950	920	790	630
		ae⩽0.15D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	300	310	330	440	500	630

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RBC20-CS

Нержавеющая сталь, титановые сплавы — трохоидальное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	7	8	10
M	Нержавеющая сталь	ap⩽Lc	110 (80-150)	Частота вращения, n (мин-1)	17507	11671	8754	7003	5836	5002	4377	3501
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1401	1401	1401	1401	1401	1401	1401	1401
S	Титановые сплавы	ap⩽Lc	80 (70-90)	Частота вращения, n (мин-1)	12732	8488	6366	5093	4244	3638	3183	2546
		ae⩽0.08D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	815	815	815	815	815	815	815	815

RBC20-CT

Титановые сплавы — послойное фрезерование, профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	Титановые сплавы	ap⩽0.4D	35-70	Частота вращения, n (мин-1)	6000	3180	2650	2180	1900	1590	1390	1110
		ae⩽0.1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	90	110	190	220	300	320	420	440

RBC20-CN

Жаропрочные сплавы — послойное фрезерование, профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы	ap⩽0.4D	30-40	Частота вращения, n (мин-1)	4500	2300	1590	1190	950	920	790	630
		ae⩽0.08D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	70	75	110	120	160	180	190	200

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Lc — длина режущей части инструмента.
3. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
4. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
5. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RBC20-FS

Нержавеющая сталь, титановые сплавы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8
M	Нержавеющая сталь	ap≤2.5D	55 (30-80)	Частота вращения, n (мин-1)	8754	5836	4377	3501	2918	2188
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1050	700	525	420	350	263
S	Титановые сплавы	ap≤2.5D	30 (20-40)	Частота вращения, n (мин-1)	4775	3183	2387	1910	1592	1194
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	573	382	286	229	191	143

RBC20-FS

Нержавеющая сталь, титановые сплавы — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	3	4	5	6	8
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.02D	105 (90-120)	Частота вращения, n (мин-1)	16711	11141	8356	6685	5570	4178
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	5013	3342	2507	2005	1671	1253
S	Титановые сплавы	ap≤0.02D	90 (80-95)	Частота вращения, n (мин-1)	14324	9549	7162	5730	4775	3581
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	4297	2865	2149	1719	1432	1074

RBC20-FT

Титановые сплавы — точечное фрезерование, профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	Титановые сплавы	ap≤0.2D	40-70	Частота вращения, n (мин-1)	6000	3180	2650	2180	1900	1590	1390	1110
		ae≤0.02D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	120	150	270	310	420	450	590	620

RBC20-FN

Жаропрочные сплавы — точечное фрезерование, профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы	ap≤0.2D	30-40	Частота вращения, n (мин-1)	4500	2300	1590	1190	950	920	790	630
		ae≤0.02D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	80	90	130	140	190	210	230	240

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Рекомендуемое радиальное биение инструмента <0,01 мм.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
3. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
4. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RDU20-CN

Композитные материалы — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Углеродное волокно CFRP	ap≤2D	140 (80-200)	Частота вращения, n (мин-1)	15000	8000	7430	5570	4460	3715
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	900	480	445	445	445	370
	Стекловолокно GFRP	ap≤2D	150 (100-200)	Частота вращения, n (мин-1)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
		ae≤0.2D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	900	480	475	475	475	400

RDU20-CN

Композитные материалы — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Углеродное волокно CFRP	ap≤1D	120 (80-160)	Частота вращения, n (мин-1)	15000	8000	6370	4775	3820	3185
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	600	320	255	285	305	320
	Стекловолокно GFRP	ap≤1D	150 (100-200)	Частота вращения, n (мин-1)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
		ae≤1D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	600	320	320	360	380	400

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RHU16-S2/R2

Легированные стали, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16	20
H	Легированная сталь, закаленная сталь (<55HRC)	ap≤1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	19110	9550	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	380	380	380	370	360	310	290
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤0.7D	90	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	260	360	370	360	360	330	320	290

RHU16-S4/SH4/S6/R4/RH4

Легированные стали, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	16	20
H	Легированная сталь, закаленная сталь (<55HRC)	ap≤1D	120	Частота вращения, n (мин-1)	19110	9550	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae≤0.05D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	760	760	760	760	730	710	620	570
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤0.7D	90	Частота вращения, n (мин-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	510	720	730	720	730	670	630	570

RHU16-B2/BH2

Легированные стали, закаленная сталь — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	14	16
H	Легированная сталь, закаленная сталь (<55HRC)	ap≤0.03D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310	4550	3980
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	510	570	590	610	570	570	530	490
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤0.02D	150	Частота вращения, n (мин-1)	23890	11940	7960	5970	4780	3980	3410	2990
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	330	310	320	330	330	320	310	300

RHU16-B4

Легированные стали, закаленная сталь — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Диаметр фрезы, D (мм)	2	4	6	8	10	12	14	16
H	Легированная сталь, закаленная сталь (<55HRC)	ap≤0.03D	200	Частота вращения, n (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310	4550	3980
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1020	1150	1190	1210	1150	1150	1060	990
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤0.02D	150	Частота вращения, n (мин-1)	23890	11940	7960	5970	4780	3980	3410	2990
		ae≤0.03D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	670	620	640	670	670	640	610	600

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RHU26- S2/SN2/R2/RN2

Легированная сталь, закаленная сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
				2	4	6	8	10	12
P	Легированная сталь (30-45HRC)	ae=1D	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
		ap≤0.05D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	520	550	630	610	580	580
H	Закаленная сталь (45-55HRC)	ae=1D	Частота вращения, n (мин-1)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
		ap≤0.02D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	410	340	320	300	300
	Закаленная сталь (55-60HRC)	ae=1D	Частота вращения, n (мин-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		ap≤0.01D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	240	240	230	190	180	170

RHU26- S2/SN2/R2/RN2

Легированная сталь, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
				2	4	6	8	10	12
P	Легированная сталь (30-45HRC)	ap≤0.8D	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
		ae≤0.03D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	720	750	880	610	820	820
H	Закаленная сталь (45-55HRC)	ap≤0.5D	Частота вращения, n (мин-1)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
		ae≤0.03D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	540	570	520	460	420	420
	Закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤0.5D	Частота вращения, n (мин-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		ae≤0.01D	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	340	360	350	270	250	250

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RHU26- S4/S4A/SH4/SH4A/SL4/SL4A/SN4/R4/R4A/RH4/RH4A/RL4A/RN4

Легированная сталь, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
					2	4	6	8	10	12
P	Легированная сталь (30-45HRC)	ap≤1.2D ae≤0.08D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	14000	7200	4800	3600	2900	2400
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	800	900	1000	1100	1050	1000
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10000	7000	5200	4200	3600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1200	1400	1600	1800	1600	1500
H	Закаленная сталь (45-55HRC)	ap≤1.0D ae≤0.04D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	12500	6400	4200	3200	2500	2100
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	500	600	700	800	700	640
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	18000	9200	6100	4600	3600	3000
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	900	1150	1300	1400	1300	1200
	Закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤0.8D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	11000	5600	3700	2800	2200	1900
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	440	500	580	630	570	550
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	15000	8000	5300	4000	3200	2700
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	790	900	1040	1100	1000	900

RHU26- S6/SH6/SL6

Легированная сталь, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
				6	8	10	12	16	20
P	Легированная сталь (30-45HRC)	ap≤1.5D ae≤0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	6200	4800	4000	3200	2400	1600
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1674	1584	1560	1440	1296	960
H	Закаленная сталь (45-55HRC)	ap≤1.5D ae≤0.03D	Частота вращения, n (мин-1)	4500	3600	3000	2400	1800	1200
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1215	1188	1170	1080	972	720
	Закаленная сталь (55-60HRC)	ap≤1.5D ae≤0.02D	Частота вращения, n (мин-1)	3100	2400	2000	1600	1200	800
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	744	720	720	627	576	432

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RHU26-B2/BH2/BN2

Легированная сталь, закаленная сталь — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
					2	4	6	8	10	12
P	Легированная сталь (30-45HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10300	6900	5100	4100	3400
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1500	1650	1650	1700	1700	1750
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2600	2700	2700	2850	2850	2900
H	Закаленная сталь (45-55HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	15900	8000	5300	4000	3200	2600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1200	1300	1300	1350	1350	1400
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	28600	14300	9500	7200	5700	4500
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2200	2300	2300	2350	2350	2400
	Закаленная сталь (55-60HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	12000	6000	4000	2900	2400	2100
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	900	960	960	920	920	900
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	25400	12700	8500	6400	5000	1900
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1800	1800	1800	1500	1500	1500

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.

Рекомендуемые режимы резания

RHS36- S2

Легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь — фрезерование пазов

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
				2	4	6	8	10	12
H	Легированная сталь, закаленная сталь (30-45HRC)	ae=1.0D ap⩽0.05D	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	520	550	630	610	580	580
	Легированная сталь, закаленная сталь (45-55HRC)	ae=1.0D ap⩽0.02D	Частота вращения, n (мин-1)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	380	410	340	320	300	300
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-65HRC)	ae=1D ap⩽0.01D	Частота вращения, n (мин-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	240	240	230	190	180	170

RHS36- S2

Легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
				2	4	6	8	10	12
H	Легированная сталь, предварительно закаленная сталь (30-45HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.03D	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	720	750	880	610	820	820
	Легированная сталь, закаленная сталь (45-55HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.03D	Частота вращения, n (мин-1)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	540	570	520	460	420	420
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-65HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.01D	Частота вращения, n (мин-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
			Скорость подачи, Vf (мм/мин)	340	360	350	270	250	250

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.
4. Рекомендуемый способ охлаждения — масляный туман, СОЖ.

Рекомендуемые режимы резания

RHS36- S4A/SH4A/R4/RH4

Легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)							
					2	4	6	8	10	12	16	20
H	Легированная сталь, предварительно закаленная сталь (30-45HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.08D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	15000	8000	5300	4000	3200	2700	2000	1600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	680	840	870	890	830	780	760	720
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	40000	20000	13000	10000	8000	6600	5000	4000
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2910	3360	4390	4500	4320	3960	6750	3600
	Легированная сталь, закаленная сталь (45-55HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.04D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	13000	6000	4200	3200	2500	2100	1600	1300
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	520	520	870	890	830	780	760	720
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	32000	16000	11000	8000	6400	5300	400	3200
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1830	2110	3270	3170	3040	2800	2640	2530
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-65HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	9600	4800	3200	2400	1900	1600	1200	1000
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	350	380	600	600	570	540	520	500
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	24000	12000	8000	6000	4800	4000	3000	2400
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1250	1440	2160	2160	2070	1920	1800	1730

RHS36- S6/SL6

Легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь — боковое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)							
					2	4	6	8	10	12	16	20
H	Легированная сталь, предварительно закаленная сталь (30-45HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.08D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	16000	9300	6200	4800	4000	3200	2400	1920
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1600	1650	1774	1684	1650	1540	1396	1060
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	43000	21500	14400	10800	8600	7200	5400	4300
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	3910	4360	5294	5294	5140	4720	4386	3940
	Легированная сталь, закаленная сталь (45-55HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.04D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	13500	6500	4500	3600	3000	2400	1800	1300
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1000	1020	1215	1188	1170	1080	972	920
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	32500	16800	11300	8400	6900	5600	4200	3200
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2550	2650	3615	3468	3380	3100	2852	2730
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-65HRC)	ap⩽1.5D ae⩽0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	11400	5700	3800	2900	2400	2000	1500	1200
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	500	600	744	720	720	627	576	532
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	25800	12900	8600	6500	5300	4400	3300	2600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1400	1660	2304	2280	2220	2007	1856	1762

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.
4. Рекомендуемый способ охлаждения — масляный туман, СОЖ.

Рекомендуемые режимы резания

RHS36-B2/BH2

Легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Параметры резания	Радиус сферической фрезы, R (мм)						
					R1	R2	R3	R4	R5	R6	R8
H	Легированная сталь, предварительно закаленная сталь (30-45HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10300	6900	5100	4100	3400	2550
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1500	1650	1650	1700	1700	1750	1750
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000	4500
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2600	2700	2700	2850	2850	2900	2900
	Легированная сталь, закаленная сталь (45-55HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	15900	8000	5300	4000	3200	2600	1950
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1200	1300	1300	1350	1350	1400	1400
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	28600	14300	9500	7200	5700	4500	3380
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2200	2300	2300	2350	2350	2400	2400
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-65HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	12000	6000	4000	2900	2400	2100	1600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	900	960	960	920	920	900	900
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	25400	12700	8500	6400	5000	1900	1450
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1800	1800	1800	1500	1500	1500	1500

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.
4. Рекомендуемый способ охлаждения — масляный туман, СОЖ.

Рекомендуемые режимы резания

RHS36-B4/BH4

Легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь — профильное фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Условия применения	Параметры резания	Радиус сферической фрезы, R (мм)						
					R1	R2	R3	R4	R5	R6	R8
H	Легированная сталь, предварительно закаленная сталь (30-45HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	20000	10300	6900	5100	4100	3400	2550
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1500	1650	1650	1700	1700	1750	1750
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000	4500
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2600	2700	2700	2850	2850	2900	2900
	Легированная сталь, закаленная сталь (45-55HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	15900	8000	5300	4000	3200	2600	1950
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1200	1300	1300	1350	1350	1400	1400
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	28600	14300	9500	7200	5700	4500	3380
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2200	2300	2300	2350	2350	2400	2400
	Легированная сталь, закаленная сталь (55-65HRC)	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	Общая обработка	Частота вращения, n (мин-1)	12000	6000	4000	2900	2400	2100	1600
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	900	960	960	920	920	900	900
			Высокоскоростная обработка	Частота вращения, n (мин-1)	25400	12700	8500	6400	5000	1900	1450
				Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1800	1800	1800	1500	1500	1500	1500

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и инструментальная оснастка имеют достаточную жесткость.
2. Пожалуйста откорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания в соответствии с фактическими условиями обработки.
3. Указанные в таблицах режимы резания применимы для концевых фрез с вылетом от инструментальной оснастки <4Ø применяемых фрез. В случае если вылет применяемой фрезы составляет >4Ø пожалуйста скорректируйте параметры скорости, подачи и глубины резания.
4. Рекомендуемый способ охлаждения — масляный туман, СОЖ.

Рекомендуемые режимы резания

RHF20-R4/RN4
Легированная сталь, закаленная сталь — торцевое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)						
					1	2	4	6	8	10	12
P	Легированная сталь (< 48HRC)	ap≤0.03D	150	Частота вращения, n (мин-1)	40000	24000	12000	8000	6500	5000	4500
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2640	3120	3840	5760	5760	5800	5200
H	Закаленная сталь (45-55HRC)	ap≤0.025D	125	Частота вращения, n (мин-1)	33000	20000	10000	7000	5500	4000	3500
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2200	2600	3200	4800	4800	4400	3800
	Закаленная сталь (55-65HRC)	ap≤0.02D	90	Частота вращения, n (мин-1)	23000	14000	7200	5000	3600	3000	2500
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2000	2500	2800	3500	3300	3000	2600

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Покраснение режущих кромок инструмента во время обработки является нормальным явлением. При отсутствии очевидных вибраций станка или явного повреждения инструмента допускается его дальнейшее использование.
2. Данная серия фрез не применяется с большими глубинами резания и для бокового фрезерования.
3. Скорость, подача и глубина резания могут быть скорректированы в зависимости от жесткости применяемого оборудования, обрабатываемого материала и прочих факторов.
4. Для обеспечения лучшего отвода стружки рекомендуется использование воздушное охлаждение или масляный туман.

RHF20-R6/RN6/RH6
Легированная сталь, закаленная сталь — торцевое фрезерование

Обрабатываемый материал		Глубина и ширина резания	Скорость резания, Vc (м/мин)	Параметры резания	Диаметр фрезы, D (мм)					
					6	8	10	12	16	20
P	Легированная сталь (35-48 HRC)	ap≤0.035D	60-90	Частота вращения, n (мин-1)	3200-4800	2400-3600	1900-2900	1600-2400	1200-1800	950-1450
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	2200-3000	2200-3000	2200-3000	2200-3000	2500-3500	2500-3500
H	Закаленная сталь (45-65HRC)	ap≤0.035D	60-90	Частота вращения, n (мин-1)	3200-4800	2400-3600	1900-2900	1600-2400	1200-1800	950-1450
		ae≤0.5D		Скорость подачи, Vf (мм/мин)	1920-2880	1950-2920	1950-2950	1920-2880	2160-3240	2280-3480

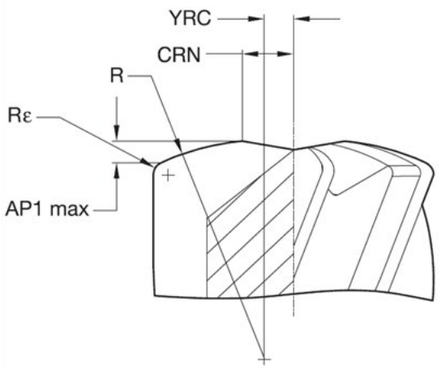
ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Покраснение режущих кромок инструмента во время обработки является нормальным явлением. При отсутствии очевидных вибраций станка или явного повреждения инструмента допускается его дальнейшее использование.
2. Срок службы инструмента обратно пропорционален скорости резания. Для достижения более длительного срока службы инструмента снижайте скорость резания до 60-80 м/мин.
3. Торец данной серии фрез имеет специальную форму режущей кромки, что отражается на качестве обрабатаной поверхности. Для достижения лучшего качества обрабатываемой поверхности используйте последующую обработку.
4. Центр торца рабочей части данной серии инструмента не имеет режущей кромки, поэтому вертикальное врезание недопустимо. Возможна только торцевая обработка либо врезание под углом.
5. Данная серия фрез не применяется с большими глубинами резания и для бокового фрезерования.

Таблица технологических параметров и справочных данных для врезания под углом и винтовой интерполяции

RHF20-R6/RN6/RH6

Геометрические параметры инструмента (мм)						Рекомендуемые параметры для круговой интерполяции и для врезания под углом						
						Круговая интерполяция		Врезание под углом				
						Диапазон обрабатываемых диаметров (мм)		Расчетная длина относительно угла врезания (мм)				
								Угол врезания (°)				
Диаметр фрезы	AP1 max	R	R_ε	YRC	CRN	Мин. диаметр резания	Макс. диаметр резания	1	2	3	4	5
6	0.20	9	0.375	0.75	1.26	8.52	12.00	11.51	5.75	3.83	2.87	2.30
8	0.27	12	0.500	1.00	1.68	11.36	16.00	15.34	7.67	5.11	3.83	3.06
10	0.33	15	0.625	1.25	2.10	14.20	20.00	19.18	9.58	6.39	4.79	3.83
12	0.40	18	0.750	1.50	2.52	17.04	24.00	23.01	11.50	7.66	5.74	4.59
16	0.54	24	1.000	2.00	3.36	22.72	32.00	30.68	15.34	10.22	7.66	6.12
20	0.67	30	1.250	2.00	4.2	28.40	40.00	38.35	19.17	12.77	9.57	7.65
Процентное соотношение скорости подачи от рекомендуемого значения при изменении угла врезания								100%	70%	50%	30%	10%

R = Радиус режущей кромки
YRC = Расстояние от оси инструмента до центра радиуса R.
CRN = Расстояние от оси инструмента до начала режущей кромки. Позволяет рассчитать минимальный диаметр обработки при круговой интерполяции.
R_ε = Радиус при вершине режущей кромки.



Схематическое изображение режущей части 6-зубой концевой фрезы RHF20

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.1	0.3	0.006	45,000	450	45,000	428	43,740	313	50,000	500	38,475	230	36,045	187
	0.5	0.004	45,000	450	45,000	428	43,740	313	50,000	500	38,475	230	36,045	187
	1	0.003	45,000	410	43,740	387	39,330	284	50,000	455	34,650	209	32,445	168
0.2	0.5	0.02	40,500	574	36,450	517	34,425	363	45,000	637	30,375	271	28,350	218
	1	0.014	40,500	574	36,450	517	34,425	363	45,000	637	30,375	271	28,350	218
	1.5	0.008	36,450	473	32,805	425	30,983	326	43,740	567	27,338	244	25,515	196
	2	0.005	32,400	378	29,160	340	27,540	257	38,880	454	24,300	193	22,680	155
	3	0.003	32,400	340	29,160	306	27,540	231	38,880	409	24,300	174	22,680	140
0.3	1	0.021	36,000	510	32,400	459	30,600	322	43,200	612	27,000	240	25,200	194
	1.5	0.021	36,000	510	32,400	459	30,600	322	43,200	612	27,000	240	25,200	194
	2	0.012	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	2.5	0.01	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	3	0.008	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
0.4	1	0.04	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	1.5	0.028	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2	0.028	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2.5	0.022	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3	0.016	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3.5	0.012	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	4	0.01	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	5	0.01	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163
	6	0.006	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163
	8	0.003	20,160	310	18,144	279	17,136	180	24,192	372	15,120	155	14,112	118
	10	0.002	17,280	228	15,552	205	14,688	132	20,736	274	12,960	114	12,096	86
0.5	1	0.05	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	1.5	0.05	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2	0.035	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2.5	0.03	25,920	523	23,328	471	22,032	397	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3	0.02	25,920	523	23,328	471	22,032	397	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	4	0.02	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	5	0.013	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	6	0.013	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163

Примечания смотри на стр. 682

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.5	8	0.008	23,040	348	20,736	313	19,584	222	27,648	418	17,280	175	16,128	132
	10	0.004	20,160	270	18,144	243	17,136	157	24,192	324	15,120	135	14,112	103
0.6	2	0.042	28,800	907	25,920	816	24,480	572	34,560	1,089	21,600	428	20,160	345
	3	0.035	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	4	0.024	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	5	0.02	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	6	0.015	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	7	0.015	23,040	644	20,736	580	19,584	445	27,648	773	17,280	332	16,128	268
	8	0.015	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	9	0.012	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	10	0.009	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.7	2	0.07	28,800	907	25,920	816	24,480	572	34,560	1,089	21,600	428	20,160	346
	4	0.049	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	6	0.018	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	8	0.018	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	10	0.018	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.8	4	0.056	28,800	907	25,920	816	24,480	702	34,560	1,089	21,600	619	20,160	380
	6	0.032	25,920	746	23,328	671	22,032	610	31,104	896	21,600	599	18,144	341
	8	0.02	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	10	0.02	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	12	0.012	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.9	6	0.036	25,920	895	23,328	806	22,032	618	31,104	985	19,440	500	18,144	373
	8	0.023	25,920	820	23,328	738	22,032	567	31,104	985	19,440	462	18,144	341
	10	0.023	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	12	0.023	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
1	2	0.1	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	1,035	31,104	1,465	20,637	907	18,144	761
	3	0.085	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	1,035	31,104	1,465	20,637	907	18,144	761
	4	0.07	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	969	31,104	1,465	20,637	867	18,144	689
	5	0.055	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	925	31,104	1,465	20,637	784	18,144	617
	6	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	813	27,994	1,210	18,630	671	16,330	419
	7	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	753	27,994	1,210	18,630	633	16,330	419
	8	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	753	27,994	1,210	18,630	560	16,330	419

Примечания смотри на стр. 682

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1	9	0.033	23,328	1,008	20,995	907	19,829	696	27,994	1,210	17,496	519	16,330	419
	10	0.025	23,328	1,008	20,995	907	19,829	696	27,994	1,210	17,496	519	16,330	419
	12	0.025	20,736	784	18,662	706	17,626	452	24,883	941	15,552	399	14,515	313
	14	0.025	20,736	784	18,662	706	17,626	452	24,883	941	15,552	399	14,515	313
	16	0.015	20,736	671	18,662	605	17,626	428	24,883	806	15,552	336	14,515	255
	20	0.01	18,621	549	20,111	494	15,828	313	22,345	659	13,966	275	13,035	203
	25	0.005	15,750	427	17,010	384	13,388	243	18,900	512	11,813	213	11,025	158
1.2	6	0.084	23,040	1,089	20,736	980	19,584	783	27,648	1,307	17,280	513	16,128	414
	8	0.048	20,736	896	18,662	806	17,626	705	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	10	0.03	20,736	896	18,662	806	17,626	670	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	12	0.03	20,736	896	18,662	806	17,626	618	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	16	0.02	18,432	796	16,589	716	15,667	550	22,118	955	13,824	410	12,902	331
1.4	6	0.1	20,160	952	18,144	858	17,136	601	24,192	1,143	15,120	449	14,112	363
	12	0.035	18,144	784	16,330	706	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
1.5	4	0.11	20,160	1,047	18,144	943	17,136	721	24,192	1,257	15,120	583	14,112	434
	6	0.11	20,160	1,047	18,144	943	17,136	721	24,192	1,257	15,120	561	14,112	434
	8	0.08	18,144	862	16,330	846	15,422	649	21,773	1,034	13,608	484	12,701	374
	10	0.06	18,144	784	16,330	776	15,422	649	21,773	1,034	13,608	484	12,701	374
	12	0.06	18,144	784	16,330	706	15,422	649	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	14	0.038	18,144	784	16,330	706	15,422	649	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	16	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	18	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	20	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	25	0.023	12,096	392	10,886	353	10,282	250	14,515	471	9,072	196	8,467	149
	30	0.015	10,080	266	10,886	239	8,568	160	12,096	320	7,560	125	7,056	101
	35	0.01	10,080	266	10,886	239	8,568	160	12,096	320	7,560	125	7,056	101
	40	0.005	8,064	142	7,258	128	6,854	86	9,677	171	6,048	67	5,645	54
1.6	6	0.11	18,720	1,081	16,848	1,017	15,912	683	22,464	1,179	14,040	509	13,104	410
	8	0.11	18,720	1,081	16,848	885	15,912	621	22,464	1,179	14,040	509	13,104	410
1.8	6	0.13	18,720	1,081	16,848	1,061	15,912	683	22,464	1,179	14,040	556	13,104	448
	8	0.13	18,720	1,081	16,848	973	15,912	621	22,464	1,179	14,040	556	13,104	448
2	4	0.2	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399

Примечания смотри на стр. 682

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
2	6	0.2	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	8	0.14	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	10	0.14	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	12	0.1	13,608	862	12,247	776	11,567	595	16,330	1,034	10,206	444	9,526	358
	14	0.08	13,608	862	12,247	776	11,567	595	16,330	1,034	10,206	444	9,526	326
	16	0.08	13,608	823	12,247	776	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	18	0.05	13,608	823	12,247	776	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	20	0.05	13,608	784	12,247	706	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	25	0.05	12,096	609	10,886	549	10,282	352	14,515	732	9,072	311	8,467	244
	30	0.03	12,096	609	10,886	549	10,282	352	14,515	732	9,072	311	8,467	244
	35	0.02	10,584	437	9,526	393	8,996	254	12,701	525	7,938	205	7,409	167
	40	0.01	10,584	437	9,526	393	8,996	254	12,701	525	7,938	205	7,409	167
	50	0.005	9,072	266	8,165	239	7,711	155	10,886	320	6,804	125	6,350	101
2.5	8	0.18	12,960	1,122	11,664	1,011	11,016	708	15,552	1,347	9,720	578	9,072	427
	12	0.18	12,960	1,122	11,664	1,011	11,016	644	15,552	1,134	9,720	529	9,072	388
	16	0.1	11,664	966	10,498	869	9,914	580	13,997	1,008	8,748	476	8,165	349
	20	0.1	11,664	840	10,498	756	9,914	580	13,997	1,008	8,748	476	8,165	349
	30	0.06	10,368	653	9,331	588	8,813	392	12,442	783	7,776	307	7,258	248
	40	0.03	9,072	469	8,165	422	7,711	282	10,886	563	6,804	221	6,350	178
	50	0.01	9,072	469	8,165	422	7,711	282	10,886	563	6,804	221	6,350	178
3	8	0.3	11,520	997	10,368	897	9,792	629	13,824	1,198	9,540	513	8,064	380
	12	0.21	11,520	997	10,368	897	9,792	629	13,824	1,198	9,540	513	8,064	380
	16	0.15	10,368	895	9,331	738	8,813	567	12,442	1,030	8,505	462	7,258	341
	20	0.12	10,368	820	9,331	738	8,813	567	12,442	896	8,505	462	7,258	341
	25	0.08	10,368	820	9,331	738	8,813	567	12,442	896	8,505	462	7,258	341
	30	0.08	10,368	746	9,331	671	8,813	567	12,442	896	8,505	462	7,258	312
	40	0.05	9,216	663	8,294	597	7,834	458	11,059	796	6,912	342	6,451	276
	50	0.02	8,064	417	7,258	375	6,854	250	9,677	500	6,048	196	5,645	158
4	12	0.4	8,460	1,692	7,614	1,372	7,191	1,222	10,350	2,070	6,345	812	5,922	655
	16	0.28	8,460	1,692	7,614	1,372	7,191	1,222	10,350	2,070	6,345	812	5,922	655
	20	0.28	7,614	1,523	6,853	1,234	6,472	1,100	9,315	1,863	5,711	731	5,330	590
	25	0.16	7,614	1,372	6,853	1,110	6,472	990	9,315	1,677	5,711	731	5,330	590

Примечания смотри на стр. 682

B Монолитные твердосплавные фрезы

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
4	30	0.16	7,614	1,372	6,853	1,110	6,472	990	9,315	1,677	5,711	731	5,330	590
	35	0.1	6,853	1,234	6,168	999	5,825	891	8,223	1,481	5,140	658	4,797	530
	40	0.1	6,853	1,234	6,168	999	5,825	891	8,223	1,481	5,140	658	4,797	530
	50	0.06	5,922	846	5,330	761	5,034	592	7,106	1,015	4,442	398	4,145	321
5	20	0.3	6,761	1,487	6,085	1,338	5,747	946	8,113	1,622	5,071	635	4,732	514
	25	0.3	6,084	1,216	5,476	1,094	5,171	851	7,301	1,459	4,563	572	4,259	462
	30	0.2	6,084	1,095	5,476	985	5,171	766	7,301	1,315	4,563	516	4,259	416
	40	0.15	5,476	986	4,928	887	4,654	690	6,571	1,184	4,107	464	3,833	374
	50	0.1	5,476	986	4,928	887	4,654	690	6,571	1,184	4,107	464	3,833	374
6	20	0.5	5,564	1,333	5,008	1,200	4,730	932	6,676	1,466	4,173	689	3,894	506
	30	0.4	5,058	1,211	4,552	1,091	4,299	848	6,070	1,332	3,794	626	3,541	460
	40	0.3	5,058	998	4,552	898	4,299	762	6,070	1,199	3,794	563	3,541	413
	50	0.2	4,500	887	4,050	798	3,825	621	5,400	981	3,375	464	3,150	341

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Глубина резания (ap) для различных материалов корректируется в соответствии с коэффициентом глубины резания приведенным в таблице. Например, для закаленной стали (45~55HRC) - ap×0,5.
2. В соответствии с обрабатываемым материалом и типом обработки используйте наиболее подходящее охлаждение, например, воздушное охлаждение или СОЖ.
3. Откорректируйте параметры резания в соответствии с параметрами применяемого оборудования и типом обработки.
4. Если максимальная скорость вращения шпинделя станка ниже рекомендованного в таблице значения, следует пропорционально снизить скорость подачи и скорость вращения в соответствии с параметрами оборудования.

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.1	0.3	0.006	50,000	350	45,000	299	43,740	218	50,000	350	38,475	160	36,045	130
	0.5	0.004	50,000	350	45,000	299	43,740	218	50,000	350	38,475	160	36,045	130
	1	0.003	50,000	318	43,740	271	39,330	198	50,000	318	34,650	146	32,445	116
0.2	0.5	0.015	40,500	401	36,450	361	34,425	254	45,000	446	30,375	189	28,350	152
	1	0.011	40,500	401	36,450	361	34,425	254	45,000	446	30,375	189	28,350	152
	1.5	0.006	36,450	330	32,805	297	30,983	228	43,740	397	27,338	170	25,515	137
	2	0.004	32,400	265	29,160	238	27,540	180	38,880	317	24,300	149	22,680	132
	3	0.002	32,400	238	29,160	214	27,540	161	38,880	285	24,300	149	22,680	120
0.3	1	0.021	36,000	408	32,400	367	30,600	257	43,200	490	27,000	216	25,200	174
	1.5	0.021	36,000	408	32,400	367	30,600	257	43,200	490	27,000	216	25,200	174
	2	0.012	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	173	22,680	140
	2.5	0.01	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	173	22,680	140
	3	0.008	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	162	22,680	131
0.4	1	0.04	28,800	572	25,920	514	24,480	361	34,560	686	21,600	267	20,160	217
	1.5	0.028	28,800	572	25,920	514	24,480	361	34,560	686	21,600	267	20,160	217
	2	0.028	28,800	572	25,920	514	24,480	361	34,560	686	21,600	267	20,160	217
	2.5	0.022	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	3	0.016	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	3.5	0.012	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	4	0.01	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	5	0.01	23,040	284	20,736	256	19,584	187	27,648	365	17,280	166	16,128	130
	6	0.006	23,040	284	20,736	256	19,584	187	27,648	365	17,280	166	16,128	130
	8	0.003	20,160	216	18,144	195	17,136	144	24,192	260	15,120	127	14,112	115
	10	0.002	17,280	159	15,552	143	14,688	105	20,736	191	12,960	93	12,096	85
0.5	1	0.05	28,800	572	25,920	514	24,480	401	34,560	686	21,600	269	20,160	217
	1.5	0.05	28,800	572	25,920	514	24,480	401	34,560	686	21,600	269	20,160	217
	2	0.035	28,800	572	25,920	514	24,480	401	34,560	686	21,600	269	20,160	217
	2.5	0.03	25,920	418	23,328	376	22,032	319	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	3	0.02	25,920	418	23,328	376	22,032	319	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	4	0.02	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	5	0.013	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	6	0.013	23,040	325	20,736	292	19,584	187	27,648	390	17,280	166	16,128	130

Примечания смотри на стр. 687

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.5	8	0.008	23,040	278	20,736	250	19,584	155	27,648	334	17,280	140	16,128	105
	10	0.004	20,160	216	18,144	194	17,136	109	24,192	259	15,120	95	14,112	71
0.6	2	0.042	28,800	816	25,920	734	24,480	515	34,560	980	21,600	384	20,160	310
	3	0.035	25,920	671	23,328	604	22,032	464	31,104	806	19,440	347	18,144	279
	4	0.024	25,920	671	23,328	604	22,032	464	31,104	806	19,440	347	18,144	279
	5	0.02	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	6	0.015	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	7	0.015	23,040	515	20,736	464	19,584	356	27,648	618	17,280	266	16,128	214
	8	0.015	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
	9	0.012	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
	10	0.009	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
0.7	2	0.07	28,800	816	25,920	734	24,480	515	34,560	980	21,600	384	20,160	310
	4	0.049	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	6	0.018	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	8	0.018	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
	10	0.018	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
0.8	4	0.056	28,800	816	25,920	734	24,480	572	34,560	980	21,600	428	20,160	345
	6	0.032	25,920	597	23,328	536	22,032	516	31,104	716	19,440	385	18,144	311
	8	0.02	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	10	0.02	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
	12	0.012	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
0.9	6	0.036	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	8	0.023	25,920	671	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	10	0.023	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	557	17,280	236	16,128	185
	12	0.023	23,040	406	20,736	373	19,584	267	27,648	487	17,280	236	16,128	185
1	2	0.09	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	3	0.07	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	4	0.065	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	5	0.05	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	6	0.035	23,328	907	20,995	816	19,829	696	27,994	1,148	17,496	519	16,330	376
	7	0.035	23,328	907	20,995	816	19,829	696	27,994	1,148	17,496	519	16,330	376
	8	0.035	23,328	907	20,995	816	19,829	696	27,994	1,088	17,496	519	16,330	376

Примечания смотри на стр. 687

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1	9	0.03	23,328	907	20,995	816	19,829	626	27,994	1,088	17,496	415	16,330	335
	10	0.022	23,328	806	20,995	734	19,829	626	27,994	1,088	17,496	415	16,330	335
	12	0.022	20,736	626	18,662	564	17,626	361	24,883	752	15,552	319	14,515	250
	14	0.022	20,736	626	18,662	564	17,626	361	24,883	752	15,552	319	14,515	250
	16	0.012	20,736	536	18,662	483	17,626	342	24,883	644	15,552	268	14,515	203
	20	0.008	18,621	439	16,759	395	15,828	250	22,345	527	13,966	192	13,035	142
	25	0.005	15,750	341	14,175	307	13,388	194	18,900	410	11,813	149	11,025	110
1.2	6	0.084	23,040	980	20,736	882	19,584	684	27,648	1,175	17,280	462	16,128	373
	8	0.048	20,736	806	18,662	725	17,626	616	24,883	967	15,552	415	14,515	335
	10	0.03	20,736	806	18,662	725	17,626	616	24,883	967	15,552	415	14,515	335
	12	0.03	20,736	644	18,662	578	17,626	494	24,883	860	15,552	369	14,515	298
	16	0.02	18,432	636	16,589	501	15,667	439	22,118	763	13,824	328	12,902	265
1.4	6	0.1	20,160	857	18,144	771	17,136	541	24,192	1,029	15,120	404	14,112	325
	12	0.035	18,144	705	16,330	635	15,422	486	21,773	846	13,608	364	12,701	293
1.5	4	0.11	20,160	952	18,144	858	17,136	601	24,192	1,143	15,120	449	14,112	362
	6	0.11	20,160	857	18,144	779	17,136	601	24,192	1,029	15,120	449	14,112	362
	8	0.06	18,144	784	16,330	706	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	10	0.06	18,144	705	16,330	635	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	12	0.06	18,144	705	16,330	635	15,422	541	21,773	846	13,608	364	12,701	293
	14	0.038	18,144	705	16,330	635	15,422	541	21,773	846	13,608	364	12,701	293
	16	0.038	16,128	548	14,515	494	13,709	316	19,354	658	12,096	279	11,290	219
	18	0.038	16,128	548	14,515	494	13,709	316	19,354	658	12,096	279	11,290	219
	20	0.038	16,128	548	14,515	439	13,709	281	19,354	658	12,096	248	11,290	194
	25	0.023	12,096	352	10,886	282	10,282	200	14,515	423	9,072	157	8,467	119
	30	0.015	10,080	239	10,886	191	8,568	134	12,096	287	7,560	100	7,056	80
	35	0.01	10,080	212	10,886	167	8,568	134	12,096	256	7,560	100	7,056	80
	40	0.005	8,064	113	7,258	102	6,854	68	9,677	137	6,048	53	5,645	43
1.6	6	0.11	18,720	879	16,848	796	15,912	621	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
	8	0.11	18,720	879	16,848	796	15,912	559	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
1.8	6	0.13	18,720	897	16,848	796	15,912	621	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
	8	0.13	18,720	897	16,848	796	15,912	559	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
2	4	0.2	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362

Примечания смотри на стр. 687

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
2	6	0.2	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362
	8	0.14	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362
	10	0.14	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362
	12	0.08	13,608	784	12,247	706	11,567	531	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	14	0.08	13,608	784	12,247	706	11,567	531	16,330	941	10,206	404	9,526	293
	16	0.08	13,608	705	12,247	636	11,567	486	16,330	846	10,206	383	9,526	293
	18	0.05	13,608	705	12,247	636	11,567	486	16,330	846	10,206	364	9,526	260
	20	0.05	13,608	626	12,247	564	11,567	432	16,330	799	10,206	323	9,526	260
	25	0.05	12,096	548	10,886	494	10,282	281	14,515	658	9,072	279	8,467	209
	30	0.03	12,096	487	10,886	439	10,282	246	14,515	585	9,072	248	8,467	194
	35	0.02	10,584	349	9,526	314	8,996	203	12,701	419	7,938	164	7,409	133
	40	0.01	10,584	306	9,527	275	8,996	177	12,701	367	7,938	143	7,409	116
	50	0.005	9,072	212	8,165	167	7,711	108	10,886	256	6,804	87	6,350	70
2.5	8	0.18	12,960	1,021	11,664	919	11,016	644	15,552	1,225	9,720	482	9,072	388
	12	0.18	12,960	918	11,664	840	11,016	580	15,552	1,021	9,720	468	9,072	348
	16	0.1	11,664	755	10,498	682	9,914	521	13,997	907	8,748	405	8,165	314
	20	0.1	11,664	715	10,498	640	9,914	464	13,997	756	8,748	405	8,165	279
	30	0.06	10,368	522	9,331	411	8,813	313	12,442	626	7,776	245	7,258	198
	40	0.03	9,072	328	8,165	295	7,711	225	10,886	393	6,804	176	6,350	142
	50	0.01	9,072	304	8,165	274	7,711	183	10,886	338	6,804	154	6,350	124
3	8	0.3	11,520	907	10,368	816	9,792	572	13,824	1,089	8,640	428	8,064	345
	12	0.21	11,520	907	10,368	816	9,792	572	13,824	1,089	8,640	428	8,064	345
	16	0.12	10,368	746	9,331	671	8,813	516	12,442	896	7,776	385	7,258	310
	20	0.12	10,368	708	9,331	635	8,813	516	12,442	806	7,776	385	7,258	310
	25	0.08	10,368	708	9,331	635	8,813	516	12,442	806	7,776	385	7,258	310
	30	0.08	10,368	597	9,331	541	8,813	516	12,442	716	7,776	385	7,258	279
	40	0.05	9,216	464	8,294	418	7,834	320	11,059	556	6,912	274	6,451	221
	50	0.02	8,064	312	7,258	262	6,854	175	9,677	350	6,048	137	5,645	111
4	12	0.4	8,460	1,523	7,614	1,233	7,191	1,100	10,350	1,863	6,345	730	5,922	589
	16	0.28	8,460	1,523	7,614	1,233	7,191	1,100	10,350	1,863	6,345	730	5,922	589
	20	0.28	7,614	1,370	6,853	1,110	6,472	989	9,315	1,677	5,711	657	5,330	529
	25	0.16	7,614	1,233	6,853	998	6,472	891	9,315	1,508	5,711	657	5,330	529

Примечания смотри на стр. 687

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-SN2/RHM20-SN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал			P						N		H			
			Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
4	30	0.16	7,614	1,233	6,853	998	6,472	792	9,315	1,508	5,711	584	5,330	529
	35	0.1	6,853	986	6,168	799	5,825	713	8,223	1,184	5,140	526	4,797	424
	40	0.1	6,853	863	6,168	699	5,825	624	8,223	1,036	5,140	460	4,797	371
	50	0.06	5,922	592	6,395	533	5,034	414	7,106	710	4,442	278	4,145	224
5	20	0.3	6,761	1,216	6,085	1,094	5,747	851	8,113	1,459	5,071	572	4,732	462
	25	0.3	6,084	1,094	5,476	985	5,171	765	7,301	1,312	4,563	514	4,259	415
	30	0.2	6,084	985	5,476	886	5,171	689	7,301	1,182	4,563	463	4,259	374
	40	0.15	5,476	788	4,928	709	4,654	552	6,571	947	4,107	371	3,833	299
	50	0.1	5,476	788	4,928	621	4,654	518	6,571	887	4,107	324	3,833	262
6	20	0.5	5,564	1,111	5,008	1,000	4,730	778	6,676	1,333	4,173	522	3,894	422
	30	0.4	5,058	1,010	4,552	909	4,299	707	6,070	1,211	3,794	474	3,541	383
	40	0.3	5,058	908	4,552	817	4,299	635	6,070	1,090	3,794	427	3,541	345
	50	0.2	4,500	735	4,050	662	3,825	572	5,400	883	3,375	384	3,150	311

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Глубина резания (ap) для различных материалов корректируется в соответствии с коэффициентом глубины резания приведенным в таблице. Например, для закаленной стали (45~55HRC) - ap×0,5.
2. В соответствии с обрабатываемым материалом и типом обработки используйте наиболее подходящее охлаждение, например, воздушное охлаждение или СОЖ.
3. Откорректируйте параметры резания в соответствии с параметрами применяемого оборудования и типом обработки.
4. Если максимальная скорость вращения шпинделя станка ниже рекомендованного в таблице значения, следует пропорционально снизить скорость подачи и скорость вращения в соответствии с параметрами оборудования.

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.2	0.02	0.5	0.016	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1	0.011	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		2	0.007	37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365
	0.05	0.5	0.02	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1	0.014	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1.5	0.008	42,300	779	38,475	709	36,338	603	45,000	728	32,063	473	29,925	386
		2	0.008	37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365
0.3	0.02	1	0.016	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397
		2	0.011	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
		3	0.007	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284
	0.05	1	0.021	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397
		1.5	0.016	41,040	993	36,936	894	34,884	627	42,750	1,032	30,780	468	28,728	377
		2	0.012	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
		2.5	0.01	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
		3	0.008	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284
0.4	0.02	1	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.013	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		3	0.01	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		4	0.007	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
	0.05	1	0.025	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		1.5	0.02	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.016	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		2.5	0.015	32,400	797	29,160	716	27,540	609	38,880	956	24,300	478	22,680	391
		3	0.014	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		3.5	0.012	24,786	548	22,307	493	21,068	420	29,743	658	18,590	329	17,350	269
		4	0.008	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
	0.1	1	0.033	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.028	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		3	0.016	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		4	0.01	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
0.5	0.02	1	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.013	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.5	0.02	3	0.01	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343
		4	0.008	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305
		6	0.006	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200
	0.05	1	0.03	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.023	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		3	0.017	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343
		4	0.017	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305
		5	0.011	21,773	588	19,596	525	18,507	444	26,127	700	16,330	331	15,241	267
		6	0.008	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200
	0.1	1	0.035	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.03	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		3	0.02	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343
		4	0.02	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305
		5	0.013	21,773	588	19,596	525	18,507	444	26,127	700	16,330	331	15,241	267
		6	0.013	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200
0.6	0.02	2	0.016	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572
		4	0.013	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.01	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
	0.05	2	0.028	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572
		4	0.019	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.012	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
		8	0.01	20,684	762	18,616	687	17,582	527	24,821	915	15,513	393	14,479	317
		10	0.007	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258
	0.1	2	0.035	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572
		4	0.024	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.015	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
		8	0.013	20,684	762	18,616	687	17,582	527	24,821	915	15,513	393	14,479	317
		10	0.009	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258
0.7	0.05	4	0.024	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.015	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
	0.1	4	0.029	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.018	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.8	0.02	4	0.016	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.013	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
	0.05	4	0.026	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.015	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
		8	0.012	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.01	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
	0.1	4	0.032	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.019	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
		8	0.015	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.012	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
	0.2	4	0.056	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.032	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
		8	0.018	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.015	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
1	0.02	2	0.016	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.013	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		6	0.01	26,244	1,415	26,369	1,581	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.008	23,328	1,257	23,620	1,274	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.006	20,412	1,101	20,995	1,132	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.005	18,144	869	18,371	990	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
	0.05	2	0.046	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.035	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.027	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.021	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.017	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.016	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.011	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.01	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.006	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.004	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.1	2	0.065	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.05	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.038	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.03	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1	0.1	6	0.024	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.024	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.015	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.015	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.009	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.006	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.2	2	0.11	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.09	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.07	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.04	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.04	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.025	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.025	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.015	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.3	2	0.11	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.09	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.07	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.04	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.04	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.025	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.025	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.015	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
1.25	0.1	5	0.03	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.015	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.01	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.006	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.2	5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.025	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599

Примечания смотри на стр. 698

B Монолитные твердосплавные фрезы

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1.25	0.2	15	0.016	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.3	5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.025	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.016	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
1.5	0.1	4	0.042	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.04	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.036	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.036	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.023	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.018	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.2	4	0.07	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.06	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.3	4	0.07	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.06	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.5	4	0.085	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.08	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.07	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.065	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.045	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.035	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
1.75	0.1	5	0.04	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.036	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.023	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.018	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1.75	0.2	5	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.3	5	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
2	0.1	4	0.08	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.07	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.055	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.03	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.03	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.025	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.015	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.01	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.2	4	0.1	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.08	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.07	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.04	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.04	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.035	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.025	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.017	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.3	4	0.13	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.11	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.09	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.06	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.06	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.037	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.03	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.021	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
2	0.5	6	0.17	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.14	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.08	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.08	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.05	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.05	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.8	6	0.22	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.2	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.13	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.1	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.06	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.057	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.045	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
2.5	0.1	10	0.05	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.03	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.015	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.2	10	0.07	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.04	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.025	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.3	10	0.09	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.06	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.5	10	0.12	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.08	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.05	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
3	0.1	6	0.08	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.07	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.05	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.035	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.035	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.035	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
3	0.1	30	0.027	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.02	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.2	6	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.09	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.07	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.05	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.05	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.05	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.04	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.035	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.3	6	0.145	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.13	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.075	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.075	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.075	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.06	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.05	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.5	8	0.18	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.13	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.1	12,898	1,811	11,464	1,609	12,240	1,718	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.1	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.08	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.065	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	1	8	0.2	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.15	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.12	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.11	12,898	1,811	11,464	1,609	12,240	1,718	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.11	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.09	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.075	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
4	0.1	8	0.08	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.065	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.06	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.055	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.045	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.04	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.03	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.2	8	0.16	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.14	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.13	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.11	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.1	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.08	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.06	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.3	8	0.24	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.22	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.2	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.18	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.16	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.14	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.12	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.5	12	0.35	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.25	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.2	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.15	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.1	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.05	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	1	12	0.4	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.29	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.23	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.17	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.12	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
5	0.1	45	0.06	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
		20	0.08	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.06	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.2	20	0.16	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.13	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.3	20	0.24	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.2	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.5	20	0.35	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.135	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	1	20	0.4	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.15	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
6	0.1	12	0.08	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.065	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.06	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.05	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.04	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.2	12	0.16	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.14	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.13	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.11	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.08	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.3	12	0.24	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.22	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.2	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.18	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.14	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.5	18	0.35	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.29	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.24	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.165	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	1	18	0.4	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.35	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053

Примечания смотри на стр. 698

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
6	1	35	0.28	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.2	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Глубина резания (ap) для различных материалов корректируется в соответствии с коэффициентом глубины резания приведенным в таблице. Например, для закаленной стали (45~55HRC) - ap×0,65.
2. В соответствии с обрабатываемым материалом и типом обработки используйте наиболее подходящее охлаждение, например, воздушное охлаждение или СОЖ.
3. Откорректируйте параметры резания в соответствии с параметрами применяемого оборудования и типом обработки.
4. Если максимальная скорость вращения шпинделя станка ниже рекомендованного в таблице значения, следует пропорционально снизить скорость подачи и скорость вращения в соответствии с параметрами оборудования.

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.2	0.02	0.5	0.016	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		1	0.011	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		2	0.007	37,800	182	34,020	163	33,030	158	45,000	221	33,030	146	33,030	132
	0.05	0.5	0.02	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		1	0.014	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		1.5	0.008	45,000	216	43,740	201	41,310	182	45,000	248	41,310	153	41,310	138
		2	0.008	37,800	182	34,020	163	33,030	158	45,000	221	33,030	146	33,030	132
0.3	0.02	1	0.016	45,000	527	45,000	464	45,000	410	45,000	626	45,000	302	45,000	288
		2	0.011	40,500	477	40,500	414	40,500	378	40,500	558	40,500	270	40,500	261
		3	0.007	31,500	371	31,500	322	31,500	293	36,000	454	27,000	180	27,000	175
	0.05	1	0.021	45,000	527	45,000	464	45,000	410	45,000	626	45,000	302	45,000	288
		1.5	0.016	45,000	527	40,500	464	40,500	410	45,000	626	40,500	302	40,500	288
		2	0.012	40,500	477	40,500	414	40,500	378	40,500	558	40,500	270	40,500	261
		2.5	0.01	36,000	424	36,000	368	36,000	336	36,000	496	36,000	240	36,000	232
		3	0.008	31,500	371	31,500	322	31,500	293	36,000	454	27,000	180	27,000	175
0.4	0.02	1	0.016	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		2	0.013	40,500	468	40,500	423	40,500	369	40,500	558	32,400	261	30,600	216
		3	0.01	36,000	369	36,000	333	36,000	297	36,000	432	29,520	216	23,040	180
		4	0.007	27,000	288	27,000	252	27,000	225	27,000	333	19,440	144	17,280	135
	0.05	1	0.025	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		1.5	0.02	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		2	0.016	40,500	468	40,500	423	40,500	369	40,500	558	32,400	261	30,600	216
		2.5	0.015	36,450	432	36,450	360	36,450	333	36,450	504	30,060	243	27,540	198
		3	0.014	36,000	369	36,000	333	36,000	297	36,000	432	29,520	216	23,040	180
		3.5	0.012	32,400	342	32,400	288	32,400	270	32,400	378	26,460	180	20,628	162
		4	0.008	27,000	288	27,000	252	27,000	225	27,000	333	19,440	144	17,280	135
	0.1	1	0.033	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		2	0.028	40,500	468	40,500	423	40,500	369	40,500	558	32,400	261	30,600	216
		3	0.016	36,000	369	36,000	333	36,000	297	36,000	432	29,520	216	23,040	180
		4	0.01	27,000	288	27,000	252	27,000	225	27,000	333	19,440	144	17,280	135
0.5	0.02	1	0.016	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		2	0.013	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.5	0.02	3	0.01	40,500	729	40,500	616	32,400	373	40,500	864	24,300	284	22,050	235
		4	0.008	36,000	648	36,000	543	28,800	340	36,000	765	21,600	251	18,000	211
		6	0.006	25,920	432	21,600	342	17,460	234	27,000	513	16,200	225	13,500	180
	0.05	1	0.03	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		2	0.023	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		3	0.017	40,500	729	40,500	616	32,400	373	40,500	864	24,300	284	22,050	235
		4	0.017	36,000	648	36,000	543	28,800	340	36,000	765	21,600	251	18,000	211
		5	0.011	25,920	486	21,600	342	17,460	252	27,000	576	16,200	225	13,500	180
		6	0.008	25,920	432	21,600	342	17,460	234	27,000	513	16,200	225	13,500	180
	0.1	1	0.035	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		2	0.03	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		3	0.02	40,500	729	40,500	616	32,400	373	40,500	864	24,300	284	22,050	235
		4	0.02	36,000	648	36,000	543	28,800	340	36,000	765	21,600	251	18,000	211
		5	0.013	25,920	486	21,600	342	17,460	252	27,000	576	16,200	225	13,500	180
		6	0.013	25,920	432	21,600	342	17,460	234	27,000	513	16,200	225	13,500	180
0.6	0.02	2	0.016	45,000	1,043	42,120	828	34,047	540	45,000	1,242	25,380	351	20,700	288
		4	0.013	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.01	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
	0.05	2	0.028	45,000	1,043	42,120	828	34,047	540	45,000	1,242	25,380	351	20,700	288
		4	0.019	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.012	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
		8	0.01	21,600	419	18,000	308	16,200	257	27,000	496	16,020	205	13,500	180
		10	0.007	21,600	406	18,000	298	16,200	248	27,000	481	16,020	199	13,500	174
	0.1	2	0.035	45,000	1,043	42,120	828	34,047	540	45,000	1,242	25,380	351	20,700	288
		4	0.024	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.015	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
		8	0.013	21,600	419	18,000	308	16,200	257	27,000	496	16,020	205	13,500	180
		10	0.009	21,600	406	18,000	298	16,200	248	27,000	481	16,020	199	13,500	174
0.7	0.05	4	0.024	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.015	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
	0.1	4	0.029	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.018	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.8	0.02	4	0.016	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.013	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
	0.05	4	0.026	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.015	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
		8	0.012	26,123	540	18,720	382	18,000	332	27,000	642	14,580	233	14,580	207
		12	0.01	26,123	513	18,720	363	18,000	315	27,000	609	14,580	221	14,580	197
	0.1	4	0.032	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.019	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
		8	0.015	26,123	540	18,720	382	18,000	332	27,000	642	14,580	233	14,580	207
		12	0.012	26,123	513	18,720	363	18,000	315	27,000	609	14,580	221	14,580	197
	0.2	4	0.056	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.032	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
		8	0.018	26,123	540	18,720	382	18,000	332	27,000	642	14,580	233	14,580	207
		12	0.015	26,123	513	18,720	363	18,000	315	27,000	609	14,580	221	14,580	197
1	0.02	2	0.016	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		4	0.013	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		6	0.01	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.008	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.006	18,371	693	16,534	624	15,615	590	19,596	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.005	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
	0.05	2	0.046	32,101	1,412	28,868	1,270	27,229	1,089	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.035	30,618	1,316	27,556	1,185	27,265	1,091	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643
		4	0.027	29,160	1,223	26,244	1,101	26,025	1,015	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.021	25,981	1,039	23,384	935	24,786	935	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.017	23,620	891	21,258	802	22,084	835	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.016	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.011	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.01	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.006	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.004	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.1	2	0.065	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.05	30,618	1,316	27,556	1,185	26,025	1,015	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1	0.1	4	0.038	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.03	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.024	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.024	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.015	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.015	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.009	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.006	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.2	2	0.11	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.09	30,618	1,316	27,556	1,185	26,025	1,015	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643
		4	0.07	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.04	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.04	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.025	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.015	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.3	2	0.11	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.09	30,618	1,316	27,556	1,185	26,025	1,015	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643
		4	0.07	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.04	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.04	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.025	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.015	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
1.25	0.1	5	0.03	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		10	0.015	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		15	0.01	16,330	480	14,697	493	13,880	408	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.006	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1.25	0.2	5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		15	0.016	16,330	480	14,697	493	13,880	408	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.3	5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		15	0.016	16,330	480	14,697	493	13,880	408	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
1.5	0.1	4	0.042	22,437	1,017	20,208	915	18,860	852	26,944	1,220	16,840	677	15,628	550
		6	0.04	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.036	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.036	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.023	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.018	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.2	4	0.07	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		6	0.065	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.06	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.3	4	0.07	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		6	0.065	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.06	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.5	4	0.085	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		6	0.08	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.07	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.065	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.045	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.035	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь, (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1.75	0.1	5	0.04	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		10	0.036	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		15	0.023	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.018	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.2	5	0.065	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		10	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.3	5	0.065	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		10	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
2	0.1	4	0.08	19,777	1,554	17,771	1,396	16,624	1,306	23,503	1,847	14,761	930	13,757	756
		6	0.07	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.055	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.03	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,170	10,334	650	9,644	531
		16	0.03	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,040	9,185	578	8,573	472
		20	0.025	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	910	8,037	506	7,502	413
		25	0.015	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.01	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.2	4	0.1	19,777	1,554	17,771	1,396	16,624	1,306	23,503	1,847	14,761	930	13,757	756
		6	0.08	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.07	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.04	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,170	10,334	650	9,644	531
		16	0.04	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,040	9,185	578	8,573	472
		20	0.035	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	910	8,037	506	7,502	413
		25	0.025	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.017	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.3	4	0.13	19,777	1,554	17,771	1,396	16,624	1,306	23,503	1,847	14,761	930	13,757	756
		6	0.11	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.09	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.06	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,300	10,334	650	9,644	531

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь, (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
2	0.3	16	0.06	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		20	0.037	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	1,011	8,037	506	7,502	413
		25	0.03	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.021	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.5	6	0.17	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.14	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.08	13,778	975	12,400	878	11,712	921	16,534	1,300	10,334	650	9,644	531
		16	0.08	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		20	0.05	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	1,011	8,037	506	7,502	413
		25	0.05	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.03	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.8	6	0.22	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.2	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.13	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,300	10,334	650	9,644	531
		16	0.1	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		20	0.06	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	1,011	8,037	506	7,502	413
		25	0.057	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.045	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
2.5	0.1	10	0.055	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.03	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.015	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
	0.2	10	0.07	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.04	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.025	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
	0.3	10	0.09	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.06	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.03	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
	0.5	10	0.14	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.08	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.05	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
3	0.1	6	0.08	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		8	0.07	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624

Примечания смотри на стр. 709

B Монолитные твердосплавные фрезы

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
3	0.1	12	0.05	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.035	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.035	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.035	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.027	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.02	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	0.2	6	0.1	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		8	0.09	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.07	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.05	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.05	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.05	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.04	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.035	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	0.3	6	0.145	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		8	0.13	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.1	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.075	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.075	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.075	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.06	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.05	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	0.5	8	0.18	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.13	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.1	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.1	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.1	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.08	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.065	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	1	8	0.2	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.15	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.12	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		PH и ферритная / мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
3	1	18	0.11	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.11	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.09	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.075	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
4	0.1	8	0.08	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		12	0.065	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.06	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.055	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.045	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.04	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.03	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	0.2	8	0.16	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		12	0.14	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.13	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.11	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.1	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.08	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.06	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	0.3	8	0.24	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		12	0.22	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.2	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.18	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.16	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.14	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.12	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	0.5	12	0.35	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.25	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.2	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.15	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.1	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.05	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	1	12	0.4	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
4	1	16	0.29	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.23	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.17	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.12	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.06	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
5	0.1	20	0.08	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.06	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	0.2	20	0.16	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.13	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	0.3	20	0.24	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.2	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	0.5	20	0.35	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.135	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	1	20	0.4	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.15	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
6	0.1	12	0.08	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		18	0.065	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.06	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.05	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.04	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	0.2	12	0.16	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		18	0.14	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.13	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.11	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.08	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	0.3	12	0.24	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		18	0.22	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.2	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.18	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.14	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	0.5	18	0.35	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.29	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878

Примечания смотри на стр. 709

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN2/RHM20-RN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
6	0.5	35	0.24	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.165	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	1	18	0.4	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.35	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.28	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.2	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Глубина резания (ap) для различных материалов корректируется в соответствии с коэффициентом глубины резания приведенным в таблице. Например, для закаленной стали (45~55HRC) - ap×0,65.
2. В соответствии с обрабатываемым материалом и типом обработки используйте наиболее подходящее охлаждение, например, воздушное охлаждение или СОЖ.
3. Откорректируйте параметры резания в соответствии с параметрами применяемого оборудования и типом обработки.
4. Если максимальная скорость вращения шпинделя станка ниже рекомендованного в таблице значения, следует пропорционально снизить скорость подачи и скорость вращения в соответствии с параметрами оборудования.

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN4/RHM20-RN4

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1	0.05	4	0.012	31,120	1,952	28,008	1,757	26,608	1,669	38,900	2,440	23,947	1,230	22,749	1,000
		6	0.01	25,200	1,424	22,680	1,282	21,546	1,218	31,500	1,780	19,391	990	18,422	810
		8	0.008	22,400	1,264	20,160	1,138	19,152	1,081	28,000	1,580	17,237	880	16,375	720
		10	0.005	19,600	1,112	17,640	1,001	16,758	951	24,500	1,390	15,082	770	14,328	630
		12	0.004	17,440	880	15,696	792	14,911	752	21,800	1,100	13,420	600	12,749	480
		16	0.003	17,440	768	15,696	691	14,911	657	21,800	960	13,420	510	12,749	400
		20	0.002	13,040	576	11,736	518	11,149	492	16,300	720	10,034	385	9,533	300
	0.1	4	0.02	31,120	1,952	28,008	1,757	26,608	1,669	38,900	2,440	23,947	1,230	22,749	1,000
		6	0.018	25,200	1,424	22,680	1,282	21,546	1,218	31,500	1,780	19,391	990	18,422	810
		8	0.014	22,400	1,264	20,160	1,138	19,152	1,081	28,000	1,580	17,237	880	16,375	720
		10	0.01	19,600	1,112	17,640	1,001	16,758	951	24,500	1,390	15,082	770	14,328	630
		12	0.008	17,440	880	15,696	792	14,911	752	21,800	1,100	13,420	600	12,749	480
		16	0.006	17,440	768	15,696	691	14,911	657	21,800	960	13,420	510	12,749	400
		20	0.004	13,040	576	11,736	518	11,149	492	16,300	720	10,034	385	9,533	300
1.5	0.05	4	0.02	23,920	1,624	21,528	1,462	20,452	1,389	29,900	2,030	18,406	1,020	17,486	830
		8	0.014	21,760	1,480	19,584	1,332	18,605	1,265	27,200	1,850	16,744	1,030	15,907	840
		12	0.007	17,440	1,184	15,696	1,066	14,911	1,012	21,800	1,480	13,420	820	12,749	670
		15	0.006	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
		20	0.004	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
	0.1	4	0.027	23,920	1,624	21,528	1,462	20,452	1,389	29,900	2,030	18,406	1,020	17,486	830
		8	0.02	21,760	1,480	19,584	1,332	18,605	1,265	27,200	1,850	16,744	1,030	15,907	840
		12	0.017	17,440	1,184	15,696	1,066	14,911	1,012	21,800	1,480	13,420	820	12,749	670
		15	0.014	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
		20	0.01	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
2	0.05	4	0.035	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.03	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.025	18,900	2,230	17,000	2,010	16,100	1,890	22,700	2,670	14,200	1,340	13,200	1,090
		12	0.02	15,300	1,620	13,800	1,460	13,000	1,380	18,400	1,950	11,500	1,080	10,700	890
		16	0.015	13,600	1,440	12,200	1,300	11,600	1,230	16,300	1,730	10,200	960	9,500	790
		20	0.01	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
	0.1	4	0.042	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.042	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200

Примечания смотри на стр. 713

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN4/RHM20-RN4

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		PH и ферритная / мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
2	0.1	8	0.036	18,900	2,230	17,000	2,010	16,100	1,890	22,700	2,670	14,200	1,340	13,200	1,090
		12	0.036	15,300	1,620	13,800	1,460	13,000	1,380	18,400	1,950	11,500	1,080	10,700	890
		16	0.023	13,600	1,440	12,200	1,300	11,600	1,230	16,300	1,730	10,200	960	9,500	790
		20	0.018	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
	0.2	4	0.08	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.08	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.07	18,900	2,230	17,000	2,010	16,100	1,890	22,700	2,670	14,200	1,340	13,200	1,090
		12	0.04	15,300	1,620	13,800	1,460	13,000	1,380	18,400	1,950	11,500	1,080	10,700	890
		16	0.04	13,600	1,440	12,200	1,300	11,600	1,230	16,300	1,730	10,200	960	9,500	790
		20	0.035	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
		25	0.025	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
		30	0.017	11,300	1,200	10,200	1,080	9,600	1,020	13,600	1,440	8,500	800	7,900	650
	0.3	4	0.11	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.09	18,900	2,350	17,000	2,100	16,100	1,950	22,700	2,850	14,200	1,490	13,200	1,210
		12	0.06	15,300	1,810	13,800	1,620	13,000	1,530	18,400	2,170	11,500	1,200	10,700	980
		16	0.06	13,600	1,610	12,200	1,440	11,600	1,360	16,300	1,930	10,200	1,070	9,500	870
		20	0.037	11,900	1,400	10,700	1,260	10,100	1,190	14,300	1,680	8,900	940	8,300	770
	0.5	4	0.17	20,800	2450	18,700	2210	17,700	2,080	24,900	2940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.17	20,800	2450	18,700	2210	17,700	2,080	24,900	2940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.14	18,900	2350	17,000	2100	16,100	1,950	22,700	2850	14,200	1,490	13,200	1,210
		12	0.08	15,300	1810	13,800	1620	13,000	1,530	18,400	2170	11,500	1,200	10,700	980
		16	0.08	13,600	1610	12,200	1440	11,600	1,360	16,300	1930	10,200	1,070	9,500	870
		20	0.05	11,900	1400	10,700	1260	10,100	1,190	14,300	1680	8,900	940	8,300	770
		25	0.05	11,900	1400	10,700	1260	10,100	1,190	14,300	1680	8,900	940	8,300	770
		30	0.03	11,300	1330	10,200	1200	9,600	1,130	13,600	1600	8,500	850	7,900	730
2.5	0.1	8	0.047	18,900	2480	17,000	2230	16,100	2,100	22,700	2970	14,200	1,490	13,200	1,210
		16	0.037	13,600	1610	12,200	1440	11,600	1,360	16,300	1930	10,200	1,070	9,500	870
		20	0.025	11,900	1400	10,700	1260	10,100	1,190	14,300	1680	8,900	940	8,300	770
	0.2	8	0.08	16,200	2140	14,600	1920	13,800	1,820	19,400	2570	12,200	1,280	11300	1,100
		16	0.045	14,100	1770	12,700	1600	12,000	1,510	16,900	2130	10,600	1,110	9,900	960
		20	0.042	11,800	1410	10,600	1270	10,000	1,200	14,100	1750	8,800	930	8,200	790
	0.3	12	0.09	14,800	1960	13,300	1760	12,500	1,660	17,700	2350	11,100	1,230	10,300	1,010

Примечания смотри на стр. 713

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN4/RHM20-RN4

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
2.5	0.3	20	0.052	11,800	1560	10600	1400	10,000	1330	14,100	1870	8,800	1,040	8,200	850
	0.5	12	0.1	14,800	1,960	13,300	1,760	12,500	1,660	17,700	2,350	11,100	1,230	10,300	1,010
		20	0.07	11,800	1,560	10,600	1,400	10,000	1,330	14,100	1,870	8,800	1,040	8,200	850
3	0.1	8	0.055	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		16	0.035	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		25	0.022	11,700	1,720	10,500	1,550	9,900	1,460	14,000	2,060	8,700	1,150	8,200	940
		30	0.014	9,100	1,720	8,200	1,550	7,700	1,460	10,900	2,060	6,800	1,150	6,400	940
	0.2	8	0.09	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		12	0.07	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		16	0.05	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		20	0.05	11,700	1,720	10,500	1,550	9,900	1,460	14,000	2,060	8,700	1,150	8,200	940
		25	0.045	11,700	1,720	10,500	1,550	9,900	1,460	14,000	2,060	8,700	1,150	8,200	940
		30	0.04	9,100	1,720	8,200	1,550	7,700	1,460	10,900	2,060	6,800	1,150	6,400	940
	0.3	8	0.13	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		16	0.075	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		20	0.075	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		25	0.067	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		30	0.06	9,100	1,910	8,200	1,720	7,700	1,620	10,900	2,290	6,800	1,270	6,400	1,040
	0.5	8	0.18	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		12	0.13	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		16	0.1	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		20	0.1	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		25	0.09	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		30	0.08	9,100	1,910	8,200	1,720	7,700	1,620	10,900	2,290	6,800	1,270	6,400	1,040
		35	0.065	9,100	1,910	8,200	1,720	7,700	1,620	10,900	2,290	6,800	1,270	6,400	1,040
4	0.1	12	0.065	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		20	0.055	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		30	0.045	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6500	1,170
		40	0.03	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6,500	1,170
	0.2	12	0.13	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		20	0.1	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		30	0.08	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6500	1,170

Примечания смотри на стр. 713

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-RN4/RHM20-RN4

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Диаметр фрезы (мм)	Радиус при вершине, r (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
4	0.2	40	0.06	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6,500	1,170
	0.3	12	0.17	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		20	0.13	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		30	0.1	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
		40	0.08	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
	0.5	12	0.24	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		20	0.2	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		30	0.17	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
		40	0.1	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
5	0.1	20	0.07	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,760	9,700	2,620	6,100	1,370	5,700	1,020
		40	0.035	7,300	1,970	6,600	1,570	6,200	1,430	8,700	2,360	5,500	1,150	5,100	920
	0.2	20	0.15	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,760	9,700	2,620	6,100	1,370	5,700	1,020
		40	0.08	7,300	1,970	6,600	1,570	6,200	1,430	8,700	2,360	5,500	1,150	5,100	920
	0.3	20	0.21	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,860	9,700	2,620	6,100	1,460	5,700	1,110
		40	0.1	7,300	1,970	6,600	1,770	6,200	1,490	8,700	2,360	5,500	1,230	5,100	920
	0.5	20	0.28	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,860	9,700	2,620	6,100	1,460	5,700	1,110
		40	0.14	7,300	1,970	6,600	1,770	6,200	1,490	8,700	2,360	5,500	1,230	5,100	920
	1	20	0.35	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,860	9,700	2,620	6,100	1,460	5,700	1,110
		40	0.18	7,300	1,970	6,600	1,770	6,200	1,490	8,700	2,360	5,500	1,230	5,100	920
6	0.2	30	0.15	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,560	8,600	2,330	5,400	1,220	5,000	910
		54	0.1	6,500	1,750	5,800	1,400	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,020	4,500	820
		72	0.07	6,500	1,750	5,800	1,400	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,020	4,500	820
	0.3	30	0.25	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,560	8,600	2,330	5,400	1,300	5,000	980
		54	0.18	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
		72	0.1	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
	0.5	30	0.35	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,650	8,600	2,330	5,400	1,300	5,000	980
		54	0.25	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
		72	0.15	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
	1	30	0.55	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,650	8,600	2,330	5,400	1,300	5,000	980
		54	0.4	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
		72	0.22	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Глубина резания (ap) для различных материалов корректируется в соответствии с коэффициентом глубины резания приведенным в таблице. Например, для закаленной стали (45~55HRC) - ap×0,65.
2. В соответствии с обрабатываемым материалом и типом обработки используйте наиболее подходящее охлаждение, например, воздушное охлаждение или СОЖ.
3. Откорректируйте параметры резания в соответствии с параметрами применяемого оборудования и типом обработки.
4. Если максимальная скорость вращения шпинделя станка ниже рекомендованного в таблице значения, следует пропорционально снизить скорость подачи и скорость вращения в соответствии с параметрами оборудования.

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180～250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25～35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35～45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45～55HRC)		Закаленная сталь (55～65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.05	0.1	0.2	0.008	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.3	0.006	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.5	0.004	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
0.1	0.2	0.5	0.02	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		0.75	0.017	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1	0.014	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1.25	0.011	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		1.5	0.008	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2	0.008	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2.5	0.006	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
		3	0.004	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
0.15	0.3	0.5	0.027	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		0.75	0.024	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1	0.021	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.25	0.019	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.5	0.016	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		2	0.012	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		2.5	0.01	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		3	0.008	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
0.2	0.4	0.75	0.043	45,000	756	45,000	755	45,000	693	45,000	870	42,120	590	39,312	551
		1	0.04	45,000	756	45,000	755	45,000	693	45,000	870	42,120	590	39,312	551
		1.5	0.034	45,000	648	45,000	647	45,000	594	45,000	746	42,120	421	39,312	393
		2	0.028	45,000	540	45,000	540	45,000	495	45,000	622	42,120	421	39,312	393
		2.5	0.022	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		3	0.016	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		3.5	0.012	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		4	0.01	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		4.5	0.008	34,560	353	31,104	318	29,376	275	41,472	423	25,920	221	24,192	205
0.25	0.5	1	0.045	45,000	1,350	42,120	1,264	39,780	1,074	45,000	1,350	35,100	948	32,760	669
		1.5	0.04	45,000	1,350	42,120	1,264	39,780	1,074	45,000	1,350	35,100	948	32,760	613
		2	0.035	45,000	1,080	42,120	1,011	39,780	860	45,000	1,080	35,100	758	32,760	613
		2.5	0.033	45,000	900	37,908	682	35,802	581	45,000	973	31,590	511	29,484	452

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180～250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25～35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35～45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45～55HRC)		Закаленная сталь (55～65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.25	0.5	3	0.03	42,120	758	37,908	682	35,802	581	45,000	810	31,590	511	22,680	347
		4	0.02	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	29,160	472	22,680	347
		5	0.018	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	29,160	472	22,680	347
		5.5	0.015	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		6	0.013	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		8	0.008	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
0.3	0.6	1	0.075	45,000	2,025	45,000	2,025	45,000	1,755	45,000	2,025	43,200	1,555	40,320	1,210
		2	0.063	45,000	2,025	45,000	2,025	45,000	1,755	45,000	2,025	43,200	1,555	40,320	1,210
		2.5	0.046	45,000	1,620	45,000	1,620	45,000	1,404	45,000	1,620	43,200	1,244	40,320	887
		3	0.041	45,000	1,620	45,000	1,620	45,000	1,404	45,000	1,620	43,200	1,244	40,320	887
		3.5	0.035	45,000	1,539	45,000	1,538	44,064	1,307	45,000	1,539	38,880	1,065	36,288	759
		4	0.026	45,000	1,539	45,000	1,538	44,064	1,307	45,000	1,539	38,880	1,065	36,288	689
		4.5	0.022	45,000	1,215	43,740	1,182	41,310	967	45,000	1,215	36,450	788	34,020	613
		5	0.02	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,484	531
		5.5	0.017	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,484	531
		6	0.015	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,484	531
		7	0.015	28,800	734	25,920	793	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	446
		8	0.015	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		9	0.012	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		10	0.009	25,200	643	22,680	579	21,420	473	30,240	771	18,900	385	17,640	300
		12	0.007	21,600	518	19,440	466	18,360	382	25,920	622	16,200	311	15,120	242
0.35	0.7	2	0.092	45,000	2,228	45,000	2,228	45,000	1,940	45,000	2,228	43,200	1,739	37,800	1,069
		4	0.041	45,000	1,692	45,000	1,692	44,064	1,443	45,000	1,692	38,880	1,189	34,020	761
		6	0.027	42,120	1,251	37,908	1,126	35,802	925	45,000	1,337	31,590	763	27,216	577
		8	0.02	28,800	760	25,920	684	24,480	563	34,560	912	21,600	464	20,160	380
0.4	0.8	2	0.12	45,000	2,430	45,000	2,430	45,000	2,160	45,000	2,430	43,200	2,333	40,320	1,694
		4	0.078	45,000	2,430	45,000	2,430	45,000	2,160	45,000	2,430	43,200	2,333	40,320	1,694
		5	0.059	45,000	2,186	45,000	2,188	44,064	1,903	45,000	2,188	38,880	1,911	36,288	1,372
		6	0.042	45,000	2,040	40,824	1,852	38,556	1,554	45,000	2,042	34,020	1,286	31,752	1,121
		8	0.02	37,440	1,213	33,696	1,092	31,824	916	44,928	1,455	28,080	758	26,208	660
		10	0.02	28,800	881	25,920	793	24,480	666	34,560	1,058	21,600	551	20,160	480
0.45	0.9	2	0.135	45,000	2,877	45,000	2,877	45,000	2,539	45,000	2,877	41,040	2,170	38,304	1,924

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180～250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25～35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35～45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45～55HRC)		Закаленная сталь (55～65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.45	0.9	4	0.081	45,000	2,494	45,000	2,494	43,605	2,132	45,000	2,494	38,475	1,763	35,910	1,563
		6	0.05	43,092	1,818	38,783	1,636	36,628	1,364	45,000	2,072	32,319	1,128	30,164	1,000
		8	0.036	32,832	1,259	29,549	1,133	27,907	944	39,398	1,511	24,624	781	22,982	693
0.5	1	2	0.2	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		3	0.2	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		4	0.14	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		5	0.09	42,120	2,948	37,908	2,653	35,802	2,336	45,000	3,150	38,880	2,286	29,484	1,652
		6	0.06	37,908	2,389	36,742	2,302	34,700	2,087	45,000	2,836	34,992	2,118	26,536	1,241
		7	0.06	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	955
		8	0.06	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	881
		9	0.045	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	881
		10	0.038	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	881
		12	0.025	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		13	0.023	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		14	0.02	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		16	0.015	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		18	0.012	22,680	907	20,412	816	19,278	694	27,216	1,089	17,010	572	15,876	508
		20	0.01	19,440	778	17,496	700	16,524	595	23,328	933	14,580	490	13,608	436
0.55	1.1	2	0.2	45,000	3,532	40,824	3,204	38,556	2,634	45,000	3,532	34,020	2,207	31,752	1,958
		4	0.14	45,000	3,532	40,824	3,204	38,556	2,634	45,000	3,532	34,020	2,207	31,752	1,958
		6	0.06	35,802	2,075	32,222	1,868	30,432	1,535	42,962	2,490	26,852	1,287	25,061	1,141
		8	0.06	35,802	2,075	32,222	1,556	28,091	1,181	42,962	2,075	24,786	990	23,134	878
		10	0.038	35,802	1,597	32,222	1,556	28,091	1,181	42,962	2,075	24,786	990	23,134	878
0.6	1.2	4	0.16	41,539	3,369	37,384	2,934	35,307	2,445	45,000	3,532	33,231	2,300	29,076	1,674
		8	0.06	33,696	1,928	30,326	1,893	28,642	1,862	40,435	2,313	27,216	1,856	23,587	943
		10	0.053	31,104	1,537	27,994	1,310	26,438	1,190	37,325	1,746	24,300	962	21,773	784
		12	0.045	31,104	1,456	27,994	1,310	26,438	1,190	37,325	1,746	23,328	923	21,773	784
0.7	1.4	8	0.11	29,484	2,123	26,536	1,911	25,061	1,625	35,381	2,547	22,113	1,380	20,639	1,238
		12	0.053	27,216	1,470	24,494	1,323	23,134	1,124	32,659	1,764	20,412	956	19,051	858
		16	0.035	20,160	1,028	18,144	925	17,136	787	24,192	1,234	15,120	669	14,112	599
0.75	1.5	4	0.2	37,800	3,742	34,020	3,368	32,130	2,892	45,000	4,456	28,350	2,297	26,460	1,985
		6	0.2	37,800	3,742	34,020	3,368	32,130	2,892	45,000	4,456	28,350	2,297	26,460	1,985
		8	0.09	29,484	2,364	26,536	1,891	25,061	1,625	35,381	2,522	22,113	1,291	20,639	1,115

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180～250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25～35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35～45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45～55HRC)		Закаленная сталь (55～65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.75	1.5	10	0.09	27,216	1,940	24,494	1,746	23,134	1,499	32,659	2,327	20,412	1,191	19,051	1,029
		12	0.09	27,216	1,616	24,494	1,454	23,134	1,249	32,659	1,940	20,412	993	19,051	858
		14	0.075	27,216	1,616	21,773	1,221	20,563	1,049	29,030	1,629	18,144	833	16,934	719
		16	0.038	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		18	0.038	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		20	0.038	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
0.8	1.6	8	0.22	32,760	2,752	29,484	2,477	27,846	2,244	39,312	3,302	24,570	1,916	21,294	1,431
		12	0.098	29,484	2,600	26,536	2,341	25,061	1,958	35,381	3,120	22,113	1,672	19,165	1,160
		16	0.06	25,272	1,592	22,745	1,433	21,481	1,199	30,326	1,911	18,954	1,024	17,690	892
		20	0.04	18,720	1,114	16,848	1,003	15,912	839	22,464	1,337	14,040	716	13,104	624
0.9	1.8	8	0.26	30,420	2,921	27,378	2,628	25,857	2,172	36,504	3,505	22,815	1,807	21,294	1,534
		12	0.105	25,272	1,820	22,745	1,637	21,481	1,354	30,326	2,183	18,954	1,125	17,690	956
		16	0.068	25,272	1,820	22,745	1,637	21,481	1,354	30,326	2,183	18,954	1,125	17,690	956
		20	0.045	18,720	1,273	16,848	1,146	15,912	947	22,464	1,527	14,040	788	13,104	669
1	2	3	0.4	28,350	4,253	25,515	3,828	24,098	3,254	34,020	5,103	21,263	2,744	19,845	2,381
		4	0.4	28,350	4,253	25,515	3,828	24,098	3,254	34,020	5,103	21,263	2,744	19,845	2,381
		6	0.4	28,350	3,828	25,515	3,444	24,098	2,892	34,020	4,593	21,263	2,424	19,845	2,143
		8	0.28	28,350	3,828	25,515	3,444	24,098	2,892	34,020	4,593	21,263	2,424	19,845	2,143
		10	0.21	26,460	3,175	23,814	2,858	22,491	2,429	31,752	3,811	19,845	2,024	17,199	1,321
		12	0.12	23,814	2,858	21,433	2,572	20,242	2,187	28,577	3,428	17,861	1,846	15,479	1,189
		13	0.12	23,814	2,858	21,433	2,572	20,242	2,187	28,577	3,428	17,861	1,822	14,288	914
		14	0.12	23,814	2,477	21,433	2,229	20,242	1,895	28,577	2,971	16,585	1,466	14,288	914
		16	0.12	22,113	1,592	19,902	1,434	18,797	1,218	26,536	1,911	16,585	1,320	14,288	823
		18	0.09	20,412	1,470	18,371	1,323	17,350	1,124	24,494	1,764	16,585	1,219	14,288	823
		20	0.075	20,412	1,470	18,371	1,323	17,350	1,124	24,494	1,764	16,585	1,015	14,288	823
		22	0.05	16,065	1,093	14,459	983	13,656	836	19,278	1,311	12,049	697	13,495	734
		25	0.05	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	12,701	691
		30	0.03	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	12,701	691
		35	0.025	13,230	847	11,907	762	11,246	648	15,876	1,016	9,923	540	9,261	474
		40	0.022	11,340	725	10,206	653	9,639	555	13,608	871	8,505	463	7,938	407
1.25	2.5	6	0.5	24,975	4,557	22,478	4,100	21,229	3,417	29,970	5,468	18,732	2,779	17,483	2,278
		10	0.34	24,975	4,557	22,478	4,100	21,229	3,417	29,970	5,468	18,732	2,779	17,483	2,278
		15	0.15	19,481	2,558	17,533	2,302	16,558	1,919	23,377	3,070	14,611	1,821	13,637	1,279

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для общей обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1.25	2.5	20	0.12	17,982	1,967	16,184	1,771	15,285	1,476	21,578	2,362	14,611	1,301	12,587	984
		25	0.098	17,982	1,770	16,184	1,593	15,285	1,328	21,578	2,124	13,487	1,080	12,587	885
		30	0.055	13,320	1,377	11,988	1,239	11,322	1,033	15,984	1,652	9,990	840	9,324	689
1.5	3	8	0.6	21,600	4,860	19,440	4,374	18,360	3,690	25,920	5,832	16,200	3,062	15,120	2,722
		10	0.42	21,600	4,860	19,440	4,374	18,360	3,690	25,920	5,832	16,200	3,062	15,120	2,722
		13	0.315	20,160	3,629	18,144	3,266	17,136	2,755	24,192	4,354	15,120	2,286	14,112	2,032
		16	0.315	20,160	3,266	18,144	2,939	17,136	2,480	24,192	3,920	15,120	2,057	13,104	1,699
		20	0.18	16,848	2,274	15,163	2,048	14,321	1,727	20,218	2,730	12,636	1,434	10,886	1,176
		25	0.12	16,848	2,274	15,163	2,048	14,321	1,727	20,218	2,730	12,636	1,434	10,886	1,176
		30	0.12	15,552	2,100	13,997	1,890	13,219	1,594	18,662	2,520	11,664	1,323	10,886	1,176
		35	0.08	11,520	1,469	10,368	1,322	9,792	1,115	13,824	1,762	8,640	925	9,677	987
1.75	3.5	15	0.36	16,088	3,299	14,479	2,969	13,675	2,475	19,305	3,959	12,065	2,012	11,262	1,650
		25	0.21	13,365	2,052	12,029	1,847	11,361	1,539	16,038	2,462	10,024	1,252	9,356	1,026
		35	0.09	13,365	2,052	12,029	1,847	11,361	1,539	16,038	2,462	10,024	1,252	9,356	1,026
		45	0.09	9,900	1,438	8,910	1,294	8,415	1,079	11,880	1,726	7,425	878	6,930	719
2	4	10	0.6	15,525	4,658	13,973	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		13	0.48	15,525	4,658	13,973	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		16	0.42	15,525	4,658	13,973	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		20	0.42	13,455	3,229	12,110	2,906	11,437	2,471	16,146	3,875	10,092	2,058	9,419	1,808
		25	0.24	12,110	2,615	10,899	2,354	10,293	2,001	14,531	3,139	9,083	1,946	8,477	1,464
		30	0.16	11,178	2,012	10,060	1,811	9,502	1,539	13,414	2,415	8,384	1,283	7,825	1,127
		35	0.1	11,178	2,012	10,060	1,811	9,502	1,539	13,414	2,415	8,384	1,283	7,825	1,127
		40	0.1	11,178	2,012	10,060	1,811	9,502	1,539	13,414	2,415	8,384	1,283	7,825	1,127
		45	0.1	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
		50	0.1	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
2.5	5	20	0.525	11,340	4,082	10,206	3,674	9,639	2,892	13,608	4,899	8,505	2,552	7,938	2,143
		25	0.525	10,530	3,285	9,477	3,412	8,951	2,686	12,636	4,549	7,898	2,370	7,371	1,990
		30	0.3	9,477	2,502	8,529	3,072	8,056	2,417	11,372	4,094	7,108	2,132	6,634	1,792
		40	0.2	8,748	1,890	7,873	1,701	7,436	1,338	10,498	2,268	6,561	1,182	6,124	993
3	6	12	0.6	12,150	5,103	10,935	4,593	10,328	3,828	14,580	6,124	9,113	3,113	8,505	2,552
		20	0.5	11,475	4,476	10,328	4,028	9,754	3,356	13,770	5,370	8,607	2,730	8,033	2,237
		30	0.42	9,360	2,696	8,424	2,426	7,956	1,910	11,232	3,235	7,020	1,825	6,552	1,415
		50	0.15	7,776	2,015	6,998	1,814	6,610	1,428	9,331	2,418	5,832	1,260	5,443	1,058

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.05	0.1	0.2	0.004	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.3	0.003	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.5	0.002	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
0.1	0.2	0.5	0.015	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		0.75	0.013	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1	0.011	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1.25	0.008	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		1.5	0.007	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2	0.006	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2.5	0.005	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
		3	0.003	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
0.15	0.3	0.5	0.02	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		0.75	0.018	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1	0.016	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.25	0.014	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.5	0.012	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		2	0.009	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		2.5	0.008	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		3	0.006	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
0.2	0.4	0.75	0.043	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		1	0.04	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		1.5	0.034	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		2	0.028	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		2.5	0.016	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		3	0.011	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		3.5	0.008	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		4	0.005	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		4.5	0.004	34,560	353	31,104	318	29,376	275	41,472	423	25,920	221	24,192	205
0.25	0.5	1	0.045	36,000	720	32,400	648	30,600	551	43,200	864	27,000	486	25,200	428
		1.5	0.04	36,000	720	32,400	648	30,600	551	43,200	864	27,000	486	25,200	428
		2	0.035	36,000	720	32,400	648	30,600	551	43,200	864	27,000	486	25,200	428
		2.5	0.033	36,000	720	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.25	0.5	3	0.03	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347
		4	0.02	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347
		5	0.018	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347
		5.5	0.008	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		6	0.007	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		8	0.004	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
0.3	0.6	1	0.05	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		2	0.042	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		2.5	0.038	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		3	0.034	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		3.5	0.029	32,400	923	29,160	831	27,540	680	38,880	1,108	24,300	554	22,680	431
		4	0.024	32,400	923	29,160	831	27,540	680	38,880	1,108	24,300	554	22,680	431
		4.5	0.022	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		5	0.02	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		5.5	0.017	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		6	0.015	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		7	0.008	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		8	0.008	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		9	0.006	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		10	0.005	25,200	643	22,680	579	21,420	473	30,240	771	18,900	385	17,640	300
		12	0.004	21,600	518	19,440	466	18,360	382	25,920	622	16,200	311	15,120	242
0.35	0.7	2	0.061	36,000	1,188	32,400	1,069	30,600	879	43,200	1,426	27,000	725	25,200	594
		4	0.034	32,400	1,015	29,160	914	27,540	752	38,880	1,219	24,300	619	22,680	508
		6	0.027	32,400	962	29,160	866	27,540	712	38,880	1,155	24,300	587	22,680	482
		8	0.01	28,800	760	25,920	684	24,480	563	34,560	912	21,600	464	20,160	380
0.4	0.8	2	0.08	36,000	1,296	32,400	1,166	30,600	979	43,200	1,555	27,000	810	25,200	706
		4	0.056	36,000	1,296	32,400	1,166	30,600	979	43,200	1,555	27,000	810	25,200	706
		5	0.045	32,400	1,049	29,160	945	27,540	793	38,880	1,260	24,300	656	22,680	572
		6	0.032	32,400	1,049	29,160	945	27,540	793	38,880	1,260	24,300	656	22,680	572
		8	0.02	28,800	933	25,920	840	24,480	705	34,560	1,120	21,600	583	20,160	508
		10	0.01	28,800	881	25,920	793	24,480	666	34,560	1,058	21,600	551	20,160	480
0.45	0.9	2	0.09	34,200	1,458	30,780	1,312	29,070	1,094	41,040	1,750	25,650	904	23,940	802

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.45	0.9	4	0.058	34,200	1,458	30,780	1,312	29,070	1,094	41,040	1,750	25,650	904	23,940	802
		6	0.042	30,780	1,181	27,702	1,063	26,163	886	36,936	1,417	23,085	732	21,546	650
		8	0.03	27,360	1,049	24,624	944	23,256	788	32,832	1,259	20,520	651	19,152	577
0.5	1	2	0.1	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		3	0.1	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		4	0.07	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		5	0.06	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		6	0.04	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		7	0.04	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		8	0.04	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		9	0.03	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		10	0.025	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		12	0.013	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		13	0.011	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		14	0.01	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		16	0.008	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		18	0.006	22,680	907	20,412	816	19,278	694	27,216	1,089	17,010	572	15,876	508
		20	0.005	19,440	778	17,496	700	16,524	595	23,328	933	14,580	490	13,608	436
0.55	1.1	2	0.1	30,240	1,582	27,216	1,424	25,704	1,171	36,288	1,899	22,680	981	21,168	870
		4	0.07	30,240	1,582	27,216	1,424	25,704	1,171	36,288	1,899	22,680	981	21,168	870
		6	0.04	27,540	1,330	24,786	1,197	23,409	985	33,048	1,597	20,655	824	19,278	732
		8	0.04	27,540	1,330	24,786	1,197	23,409	985	33,048	1,597	20,655	824	19,278	732
		10	0.025	27,540	1,330	24,786	1,197	23,409	985	33,048	1,597	20,655	824	19,278	732
0.6	1.2	4	0.08	27,692	1,449	24,923	1,304	23,539	1,087	33,231	1,739	20,769	898	19,384	797
		8	0.04	25,920	1,348	23,328	1,213	22,032	992	31,104	1,617	19,440	855	18,144	725
		10	0.035	25,920	1,281	23,328	1,092	22,032	992	31,104	1,455	19,440	770	18,144	653
		12	0.03	25,920	1,213	23,328	1,092	22,032	992	31,104	1,455	19,440	770	18,144	653
0.7	1.4	8	0.055	22,680	1,361	20,412	1,225	19,278	1,041	27,216	1,633	17,010	885	15,876	794
		12	0.035	22,680	1,225	20,412	1,103	19,278	937	27,216	1,470	17,010	797	15,876	715
		16	0.017	20,160	1,028	18,144	925	17,136	787	24,192	1,234	15,120	669	14,112	599
0.75	1.5	4	0.1	25,200	1,663	22,680	1,497	21,420	1,285	30,240	1,996	18,900	1,021	17,640	882
		6	0.1	25,200	1,663	22,680	1,497	21,420	1,285	30,240	1,996	18,900	1,021	17,640	882

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
0.75	1.5	8	0.06	22,680	1,347	20,412	1,212	19,278	1,041	27,216	1,616	17,010	827	15,876	715
		10	0.06	22,680	1,347	20,412	1,212	19,278	1,041	27,216	1,616	17,010	827	15,876	715
		12	0.06	22,680	1,347	20,412	1,212	19,278	1,041	27,216	1,616	17,010	827	15,876	715
		14	0.05	22,680	1,347	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		16	0.019	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		18	0.019	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		20	0.019	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
0.8	1.6	8	0.11	23,400	1,638	21,060	1,474	19,890	1,233	28,080	1,966	17,550	1,053	16,380	917
		12	0.065	21,060	1,327	18,954	1,194	17,901	999	25,272	1,592	15,795	853	14,742	743
		16	0.04	21,060	1,327	18,954	1,194	17,901	999	25,272	1,592	15,795	853	14,742	743
		20	0.02	18,720	1,114	16,848	1,003	15,912	839	22,464	1,337	14,040	716	13,104	624
0.9	1.8	8	0.13	23,400	1,872	21,060	1,685	19,890	1,392	28,080	2,246	17,550	1,158	16,380	983
		12	0.07	21,060	1,517	18,954	1,364	17,901	1,128	25,272	1,820	15,795	938	14,742	797
		16	0.045	21,060	1,517	18,954	1,364	17,901	1,128	25,272	1,820	15,795	938	14,742	797
		20	0.022	18,720	1,273	16,848	1,146	15,912	947	22,464	1,527	14,040	788	13,104	669
1	2	3	0.2	18,900	1,890	17,010	1,701	16,065	1,446	22,680	2,268	14,175	1,220	13,230	1,058
		4	0.2	18,900	1,890	17,010	1,701	16,065	1,446	22,680	2,268	14,175	1,220	13,230	1,058
		6	0.2	18,900	1,701	17,010	1,531	16,065	1,285	22,680	2,041	14,175	1,077	13,230	952
		8	0.14	18,900	1,701	17,010	1,531	16,065	1,285	22,680	2,041	14,175	1,077	13,230	952
		10	0.14	18,900	1,512	17,010	1,361	16,065	1,157	22,680	1,814	14,175	964	13,230	847
		12	0.08	17,010	1,361	15,309	1,225	14,459	1,041	20,412	1,633	12,758	868	11,907	762
		13	0.08	17,010	1,361	15,309	1,225	14,459	1,041	20,412	1,633	12,758	868	11,907	762
		14	0.08	17,010	1,361	15,309	1,225	14,459	1,041	20,412	1,633	12,758	868	11,907	762
		16	0.08	17,010	1,225	15,309	1,103	14,459	937	20,412	1,470	12,758	781	11,907	686
		18	0.06	17,010	1,225	15,309	1,103	14,459	937	20,412	1,470	12,758	781	11,907	686
		20	0.05	17,010	1,225	15,309	1,103	14,459	937	20,412	1,470	12,758	781	11,907	686
		22	0.042	16,065	1,093	14,459	983	13,656	836	19,278	1,311	12,049	697	11,246	612
		25	0.035	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	10,584	576
		30	0.015	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	10,584	576
		35	0.012	13,230	847	11,907	762	11,246	648	15,876	1,016	9,923	540	9,261	474
		40	0.01	11,340	725	10,206	653	9,639	555	13,608	871	8,505	463	7,938	407
1.25	2.5	6	0.25	16,650	2,025	14,985	1,823	14,153	1,519	19,980	2,430	12,488	1,236	11,655	1,013

Примечания смотри на стр. 724

Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

» Продолжение

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
1.25	2.5	10	0.17	16,650	2,025	14,985	1,823	14,153	1,519	19,980	2,430	12,488	1,236	11,655	1,013
		15	0.1	14,985	1,640	13,487	1,476	12,738	1,230	17,982	1,967	11,239	1,000	10,490	820
		20	0.08	14,985	1,640	13,487	1,476	12,738	1,230	17,982	1,967	11,239	1,000	10,490	820
		25	0.065	14,985	1,475	13,487	1,328	12,738	1,106	17,982	1,770	11,239	900	10,490	738
		30	0.044	13,320	1,377	11,988	1,239	11,322	1,033	15,984	1,652	9,990	840	9,324	689
1.5	3	8	0.3	14,400	2,160	12,960	1,944	12,240	1,640	17,280	2,592	10,800	1,361	10,080	1,210
		10	0.21	14,400	2,160	12,960	1,944	12,240	1,640	17,280	2,592	10,800	1,361	10,080	1,210
		13	0.21	14,400	2,160	12,960	1,944	12,240	1,640	17,280	2,592	10,800	1,361	10,080	1,210
		16	0.21	14,400	1,944	12,960	1,750	12,240	1,476	17,280	2,333	10,800	1,225	10,080	1,089
		20	0.12	12,960	1,750	11,664	1,575	11,016	1,328	15,552	2,100	9,720	1,103	9,072	980
		25	0.08	12,960	1,750	11,664	1,575	11,016	1,328	15,552	2,100	9,720	1,103	9,072	980
		30	0.08	12,960	1,750	11,664	1,575	11,016	1,328	15,552	2,100	9,720	1,103	9,072	980
		35	0.064	11,520	1,469	10,368	1,322	9,792	1,115	13,824	1,762	8,640	925	8,064	823
1.75	3.5	15	0.24	12,375	2,115	11,138	1,904	10,519	1,587	14,850	2,538	9,282	1,291	8,663	1,058
		25	0.14	11,138	1,710	10,024	1,539	9,467	1,283	13,365	2,052	8,353	1,043	7,797	855
		35	0.09	11,138	1,710	10,024	1,539	9,467	1,283	13,365	2,052	8,353	1,043	7,797	855
		45	0.072	9,900	1,438	8,910	1,294	8,415	1,079	11,880	1,726	7,425	878	6,930	719
2	4	10	0.4	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		13	0.32	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		16	0.28	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		20	0.28	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		25	0.16	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		30	0.16	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		35	0.1	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		40	0.1	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		45	0.08	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
		50	0.07	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
2.5	5	20	0.35	8,100	1,944	7,290	1,750	6,885	1,377	9,720	2,333	6,075	1,215	5,670	1,021
		25	0.35	8,100	1,944	7,290	1,750	6,885	1,377	9,720	2,333	6,075	1,215	5,670	1,021
		30	0.2	7,290	1,750	6,561	1,575	6,197	1,239	8,748	2,100	5,468	1,094	5,103	919
		40	0.2	7,290	1,575	6,561	1,418	6,197	1,115	8,748	1,890	5,468	985	5,103	827

Примечания смотри на стр. 724

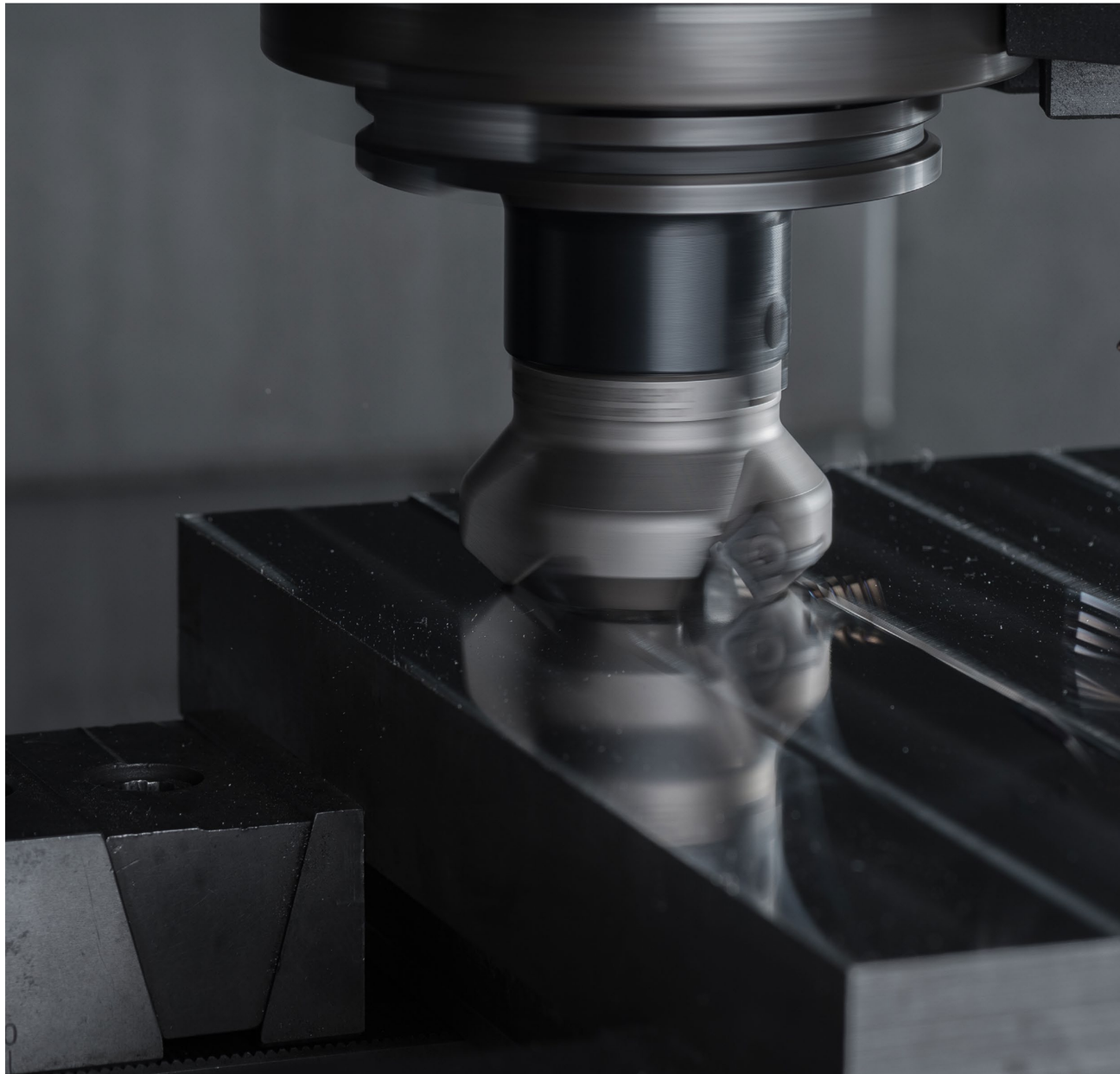
Рекомендуемые режимы резания для высокоточной обработки

RPM20-BN2/RHM20-BN2

Фрезы с обнижением для обработки на большой глубине

Обрабатываемый материал				P						N		H			
				Углеродная сталь, легированная сталь. (180~250HB)		Легированная сталь, инструментальная сталь (25~35HRC)		Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35~45HRC)		Медь и медные сплавы		Закаленная сталь (45~55HRC)		Закаленная сталь (55~65HRC)	
Коэффициент глубины резания (ap)				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
Радиус сферы R (мм)	Диаметр фрезы (мм)	Длина шейки (мм)	ap (мм)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)	Частота вращения, n (об/мин)	Скорость подачи, Vf (мм/мин)
3	6	12	0.6	8,100	2,268	7,290	2,041	6,885	1,701	9,720	2,722	6,075	1,383	5,670	1,134
		20	0.5	7,650	1,989	6,885	1,790	6,503	1,492	9,180	2,387	5,738	1,213	5,355	995
		30	0.42	7,200	1,728	6,480	1,555	6,120	1,224	8,640	2,074	5,400	1,080	5,040	907
		50	0.15	6,480	1,400	5,832	1,260	5,508	992	7,776	1,679	4,860	875	4,536	734

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Глубина резания (ap) для различных материалов корректируется в соответствии с коэффициентом глубины резания приведенным в таблице. Например, для закаленной стали (45~55HRC) - ap×0,65.
2. При возникновении вероятности плохого отвода стружки из зоны резания, например, при обработке глубоких пазов, ребер, глубину резания следует до 80% от расчетного значения.
3. Величину ae рассчитывается следующим образом - (3~5)×(ap)×(коэффициент глубины резания). При чистовой обработке введите максимальное значение расчетного припуска.
4. В соответствии с обрабатываемым материалом и типом обработки используйте наиболее подходящее охлаждение, например, воздушное охлаждение или СОЖ.
5. Откорректируйте параметры резания в соответствии с параметрами применяемого оборудования и типом обработки.
6. Если максимальная скорость вращения шпинделя станка ниже рекомендованного в таблице значения, следует пропорционально снизить скорость подачи и скорость вращения в соответствии с параметрами оборудования.



Расчет технологических параметров

Основные параметры и их единицы измерения					
D	Диаметр инструмента	(мм)	fn	Подача на оборот	(мм/об)
ap	Глубина резания	(мм)	fz	Подача на зуб	(мм/зуб)
ae	Ширина резания	(мм)	Z	Количество кромок	
Vf	Скорость подачи	(мм/мин)	n	Частота вращения шпинделя	(об/мин)
Vc	Скорость резания	(м/мин)	L	Общая длина обработки	(мм)
Q	Производительность обработки	($см^3$/мин)	Tc	Время обработки	(мин)

Общие формулы для расчетов	
n Частота вращения шпинделя	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$ (об/мин)
Vc Скорость резания	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ (м/мин)
Vf Скорость подачи	$Vf = fz \cdot z \cdot n$ (мм/мин)
fz Подача на зуб	$fz = \frac{Vf}{z \cdot n}$ (мм)
Q Производительность обработки	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000}$ ($см^3$/мин)
Tc Время обработки	$Tc = \frac{L}{Vf}$ (мин)

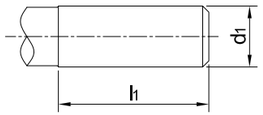
Таблица свойств обрабатываемых материалов

Группа материала по ISO	Класси-фикация Gesac	Материал заготовки	Содержание углерода/ кремния	Предел прочности на растяжение, Н / $мм^2$	Твердость по Бринеллю, НВ	Твердость по Роквеллу, HRC
P Сталь	P1	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка	C < 0.25%	< 530	< 125	
	P2	Низкоуглеродистая сталь, сегментная стружка	C < 0.25%	< 530	< 125	
	P3	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь	C > 0.25%	> 530	< 220	< 25
	P4	Легированная сталь, инструментальная сталь	C > 0.25%	600-850	< 330	< 35
	P5	Легированная сталь, инструментальная сталь	C > 0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	Высокопрочная, ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	C=(0-0.4)%	600-900	< 330	< 35
	P7	Высокопрочная, ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M Нержавеющая сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	< 600	130-200	
	M2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	< 25
	M3	Дуплексная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.20)%	< 800	135-275	< 30
K Чугун	K1	Серый чугун		125-500	120-290	< 32
	K2	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, литой чугун с шаровидным графитом		< 600	130-260	< 28
	K3	Чугун с высокой прочностью на растяжение, литой чугун с шаровидным графитом		> 600	180-350	< 43
N Цветные металлы	N1	Кованные алюминиевые сплавы		< 520	60-90	
	N2	Литые алюминиевые сплавы	Si < 12%	< 350	70-100	
	N3	Литые алюминиевые сплавы	Si > 12%	200-320	60-120	
	N4	Медь и медные сплавы		200-650	60-200	
	N5	Графит, углепластик, стеклопластик, композитные материалы		600-1500		
	N6	Композитные материалы на основе алюминия		< 700	< 210	
S Жаропрочные и титановые сплавы	S1	Жаропрочные сплавы на основе железа		500-1200	160-260	25-48
	S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		1000-1450	250-450	25-48
	S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля		600-1700	160-450	< 48
	S4	Титан и титановые сплавы		900-1600	300-400	33-48
H Закаленная сталь	H1	Закаленная сталь				45-55
	H2	Закаленная сталь				55-60
	H3	Закаленная сталь				60-65
	H4	Закаленная сталь				> 65

C Приложение

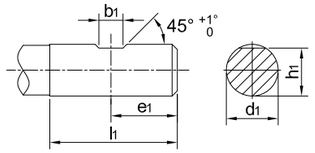
Типы хвостовиков согласно стандартов DIN

DIN 6535-HA

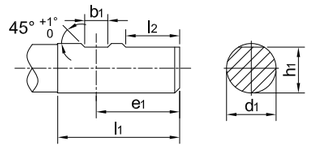


d_1h6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
l_1 $^{+2}_{0}$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



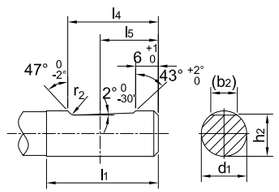
d_1=6~20mm



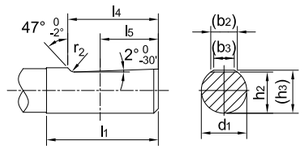
d_1=25~32mm

d_1 h6	b_1 $^{+0.05}_{0}$	e_1 $^{0}_{-1}$	h_1 h11	l_1 $^{+2}_{0}$	l_2 $^{+1}_{0}$
6	4.2	18	5.1	36	–
8	5.5		6.9		
10	7	20	8.5	40	
12	8	22.5	10.4	45	
14			12.7		
16	10	24	14.2	48	
18			16.2		
20	11	25	18.2	50	
25	12	32	23	56	17
32	14	36	30	60	19

DIN 6535-HE



d_1=6~20mm



d_1=25~32mm

d_1 h6	(b_2)	(b_3)	h_2 h11	(h_3)	l_1 $^{+2}_{0}$	l_4 $^{0}_{-1}$	l^5	r^2
6	4.3	–	5.1	–	36	25	18	1.2
8	5.5		6.9					
10	7.1		8.5		40	28	20	
12	8.2		10.4		45	33	22.5	
14	8.1		12.7					
16	10.1		14.2		48	36	24	1.6
18	10.8		16.2					
20	11.4		18.2		50	38	25	
25	13.6	9.3	23	24.1	56	44	32	
32	15.5	9.9	30	31.2	60	48	35	

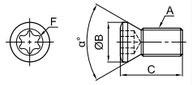
Сравнительная таблица прочности на растяжение и твердостей по Виккерсу, Бринеллю и Роквеллу

Н/мм²	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

Н/мм²	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

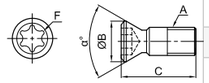
Запасные части для фрез с СМП

Винт пластины

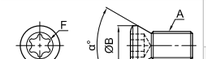
Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры (мм)					Применимость для корпусов фрез
			A	ØB	C	F	α°	
	SI60M020037-02806S	0.6	M2X0.4	2.8	3.7	TT06	60	PMA001-RD05
	SI60M025050-03509S	1.0	M2.5X0.45	3.5	5.0	TT07	60	PMA001-RD07
	SI60M025065-03509S	1.0	M2.5X0.45	3.5	6.4	TT07	60	EMA901-AP11, EMJ901-AP10, PMA001-RD08, PMB001-RP08
	SI60M025065-03610IS	1.2	M2.5X0.45	3.5	6.4	TI07	60	EME901-WN04, KMA101-UD08, EMT901-AD10
	SI60M030065-03906IB	1.2	M3.0X0.5	3.9	6.5	TI08	60	KMF151-LN09
	SI60M030072-04210S	1.8	M3X0.5	4.2	7.2	TT09	60	EMB901/HMB901-AP11
	SI60M030072-04205WW	1.8	M3X0.5	4.2	7.2	TT09	60	KMM131-SD09
	SI60M030090-04205S	1.8	M3X0.5	4.2	9.0	TT09	60	SMA101~131-CN07
	SI60M035069-04805IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	6.9	TI10	60	EMT901-AD12
	SI60M035076-04808IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	7.6	TI10	60	KMT131/KMT132-SO09
	SI60M035080-04805IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	8.0	TI10	60	EMT901-AD12, KMF151-LN12
	SI60M035080-05314S	3.0	M3.5X0.6	5.3	8.0	TT15	60	EMB901/HMB901-AP16, PMC001-RC12
	SI60M035080-05410B	3.0	M3.5X0.6	5.6	8.6	TT15	60	FMA451-SE13
	SI60M035090-04806IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	9.0	TI10	60	EMT901-AD12
	SI60M035094-04909IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	9.4	TI10	60	VMA*-LN11
	SI60M035100-05018IS	3.0	M3.5X0.6	5.0	10.0	TI15	60	EMS901-SD14
	SI60M035116-05410IB	3.0	M3.5X0.6	5.4	12.0	TI15	60	FMA451-SE13 (с подкладной пластиной)
	SI60M035120-05314S	3.0	M3.5X0.6	5.3	12.0	TT15	60	EMC901/HMC901-AN12
	SI60M040075-05505WW	3.5	M4X0.7	5.5	7.5	TT15	60	EMH901-XD19
	SI60M040085-05609IB	3.5	M4X0.7	5.6	8.5	TI15	60	KMA101-UD12
	SI60M040089-05313S	3.5	M4X0.7	5.7	9.0	TT15	60	CMA*-SP09, EMA901-AP16, PMA001-RD10/RD12, PMB001-RP10/RP12, PMC001-RC10
	SI60M040094-05311IWW	3.5	M4X0.7	5.3	9.4	TI15	60	KMM131-SD12
	SI60M040100-05510IS	3.5	M4X0.7	5.7	10.0	TI15	60	EME901-WN08, KMB131-SD12, KMT131/KMT132-SO09
	SI60M040110-05708IB	4.0	M4X0.7	5.7	11.0	TI15	60	VMA*-LN15
	SI60M040158-07108B	4.0	M4X0.7	7.1	16.0	TT15	60	FMB451-SN12
	SI60M045100-06212IB	5.0	M4.5X0.75	6.2	10.0	TI20	60	EMT901-AD18
	SI60M045120-06412S	4.5	M4.5X0.75	6.4	12.0	TT20	60	EMC901/HMC901-AN16
	SI60M050108-07209S	5.0	M5X0.8	7.2	10.8	TT20	60	CMA*-SP12, FMA431-OD06, PMA001-RD16, PMB001-RP16, PMC001-RC16
	SI60M050108-07214IB	5.0	M5X0.8	7.2	10.9	TI20	60	KMA101-UP17, KMB131-SD15
	SI83M050140-07010IB	5.0	M5X0.8	7.0	14	TI20	83	FMB452/FMB752/FMB882-SN12
	SI60M050143-07215IB	5.0	M5X0.8	7.2	14.3	TI20	60	KMF151-LN15
	SI60M060160-08509S	7.5	M6X1	8.4	15.8	TT25	60	PMC001-RC20
	SI90M040032-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	3.2	TI08	90	SMA041-SN12
	SI90M040042-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	4.2	TI08	90	SMA051-SN12
	SI90M040051-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	5.1	TI08	90	SMA061-SN12
	SI90M040061-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	6.1	TI08	90	SMA071-SN12
	SI90M040071-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	7.1	TI08	90	SMA081-SN12

Запасные части для фрез с СМП

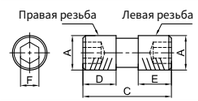
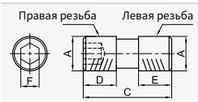
Винт пластины

Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры (мм)					Применимость для корпусов фрез
			A	ØB	C	F	α°	
	SR30M040100K	3.5	M4X0.7	5.7	10.0	TT15		FMC*-HN06/HN09
	SR45M060160IK	8.0	M6X1	9.5	16.0	TI25		FMA451-HN13
	SBM035095Q	2.0	M3.5X0.6	4.8	9.7	TT10	40	BMA001-QT12
	SBM040135Q	3.0	M4X0.7	5.8	13.3	TT15	40	BMA001-QT16
	SBM050165Q	4.0	M5X0.8	6.8	16.6	TT20	40	BMA001-QT20
	SBM060200Q	5.0	M6X1	8.3	20.6	TT20	40	BMA001-QT25
	SBM080250Q	6.0	M8X1.25	11.1	25.0	TT30	40	BMA001-QT30

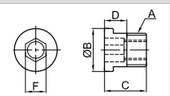
Винт прижима

Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры (мм)					Применимость для корпусов фрез
			A	ØB	C	F	α°	
	SI60M035100-05510S	-	M3.5X0.6	5.0	10.0	TT15	50	PMA001-RD10, PMB001-RP10
	SI60M035120-05314S	-	M3.5X0.6	5.3	12.0	TT15	60	PMA001-RD12, PMB001-RP12

Винт клина

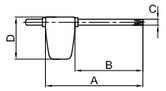
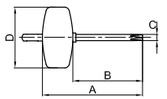
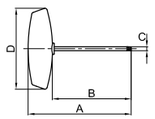
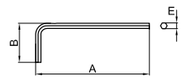
Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры (мм)					Применимость для корпусов фрез
			A	C	D	E	F	
	SDAM060200B	-	M6X1	20.5	8.3	8.3	3.0	FMB601/FMB602-HN09
	SDAM080245B	-	M8X1.25	24.5	8.7	12.2	4.0	FMB601-HN09

Винт подкладной пластины

Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры (мм)					Применимость для корпусов фрез
			A	ØB	C	D	F	
	SSAM050070B	-	M5X0.5	6.3	7	3	3.5	FMA451-SE13
	SSAM060075B	-	M6X0.75	7.8	7.5	3.6	4	FMB451-SN12

Запасные части для фрез с СМП

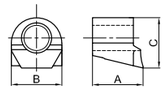
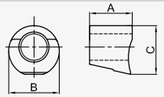
Ключ

Эскиз	Код для заказа	Размеры (мм)				Применимость для корпусов фрез
		A	B	C	D	
	TT06PQ	51	35	TT06	15	PMA001-RD05
	TI07PB	54	35	TI07	19	EME901-WN04, KMA101-UD08, EMT901-AD10
	TT07PQ	54	35	TT07	19	EMA901-AP11, EMJ901-AP10, PMA001-RD07, PMA001-RD08, PMB001-RP08
	TI08PQ	60	40	TI08	19	SMA041~081-SN12
	TT09PQ	60	40	TT09	24	EMB901/HMB901-AP11, SMA101~131-CN07, KMM131-SD09
	TI10PB	60	40	TI10	24	VMA*-LN11, EMT901-AD12
	TI15PB	66	45	TI15	28	EME901-WN08, EMS901-SD14, FMA451-SE13, KMA101-UD12, VMA*-LN15, KMM131-SD12
	TT15PB	66	45	TT15	28	EMH901-XD19, FMA451-SE13, FMB451-SN12 CMA*-SP09, EMA901-AP16, EMB901/HMB901-AP16, EMC901/HMC901-AN12, FMC*-HN06/HN09, PMA001-RD10/RD12, PMB001-RP10/RP12, PMC001-RC10/RC12
	TI20PB	66	45	TI20	28	FMB452/FMB752/882-SN12, KMA101-UP17, EMT901-AD18
	TT20PQ	66	45	TT20	28	CMA*-SP12, EMC901/HMC901-AN16, PMA001-RD16, PMB001-RP16, PMC001-RC16
	TI08KB	60	40	TI08	40	KMF151-LN09
	TI10KB	60	40	TI10	40	KMT131/KMT132-SO09, KMF151-LN12
	TT10KQ	60	40	TT10	40	BMA001-QT12
	TI15KB	66	45	TI15	40	KMT131/KMT132-SO12, KMB131-SD12
	TT15KQ	66	45	TT15	40	BMA001-QT16
	TI20KB	66	45	TI20	40	KMF151-LN15, KMB131-SD15
	TT20KQ	66	45	TT20	40	BMA001-QT20, BMA001-QT25
	TT09TQ	126	100	TT09	80	EMB901-AP11
	TI10TB	126	100	TI10	80	VMA*-LN11, KMF151-LN12
	TI15TB	126	100	TI15	80	EME901-WN08, EMS901-SD14, FMA451-SE13, KMB131-SD12, VMA*-LN15, KMM131-SD12, KMT131/KMT132-SO09/SO12
	TT15TB	126	100	TT15	80	EMH901-XD19, FMB451-SN12, EMA901-AP16, EMB901-AP16, FMC*-HN06/HN09
	TI20TB	132	100	TI20	100	FMB452/FMB752/882-SN12, KMA101-UP17, KMB131-SD15, KMF151-LN15
	TT20TB	132	100	TT20	100	EMC901-AN16, FMA431-OD06, PMA001-RD16, PMB001-RP16, PMC001-RC16
	TI25TQ	182	150	TI25	100	FMA451-HN13
	TT25TB	132	100	TT25	100	PMC001-RC20
	TT30TQ	132	100	TT30	100	BMA001-QT30
	TH30LB	64	22			FMB601/FMB602-HN09
	TH35LB	67	25			FMA451-SE13
	TH40LB	71	28			FMB451-SN12, FMB601-HN09

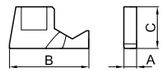
ПРИМЕЧАНИЕ: Для затяжки винтов на корпусах диаметром > 80 мм используйте Т-образный ключ (за исключением корпусов серии FMB601/602).

Запасные части для фрез с СМП

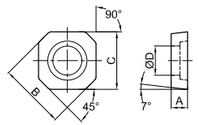
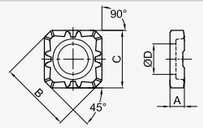
Клин

Эскиз	Код для заказа	Размеры (мм)			Применимость для корпусов фрез
		A	B	C	
	CWA01B	10	10	10	FMB601/FMB602-HN09
	CWA02B	11	13	12.5	FMB601-HN09

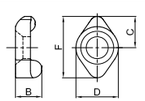
Кассета

Эскиз	Код для заказа	Размеры (мм)			Применимость для корпусов фрез
		A	B	C	
	AFMB6011RAB	5.5	34.3	18	FMB601-HN09

Подкладная пластина

Эскиз	Код для заказа	Размеры (мм)				Применимость для корпусов фрез
		A	B	C	ØD	
	H0K30DSE1300S	3	12.1	10.5	5.4	FMA451-SE13
	H0K30SSN12	3.15	15.6	12.6	6.7	FMB451-SN12

Прижим

Эскиз	Код для заказа	Размеры (мм)				Применимость для корпусов фрез
		B	C	D	F	
	PCAX01RQ	5	5.2	7.6	10.2	PMA001-RD10, PMB001-RP10
	PCAX02RQ	5.9	5.9	9	12.3	PMA001-RD12, PMB001-RP12

C Приложение

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd.

Адрес: №69, ул. Синлун, р-н Хули, г. Сямэнь, КНР
Адрес завода:
Телефон: +86-592-7310203
Факс: +86-592-7107322
Почтовый индекс: 361006
E-mail: GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com

400-998-6858

GE202509br
880109003262