








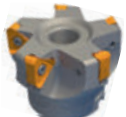















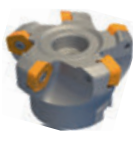






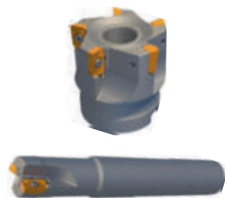































Серия	Пластины режущие Форма	Вид обработки	Описание	Диапазон диаметров	Обрабатываемые материалы					
					Легкие сплавы	Чугуны	Стали	Нержавеющие стали	Закаленные стали	Труднообрабатываемые
Торцевые фрезы, обработка плоскостей										
OSMN OktoSurf Power Mill  Ar = 3,2 - 5,5 мм		 Фрезерование плоскости	Высокоэкономичная обработка плоскостей.	Ø50 63 80 100 125 160 200	+	+	+	+		+
SM45 SurfaceMill45  Ar = 6 мм φ = 45°		 Фрезерование плоскости	В Высокопроизводительное фрезерование плоскостей с низким усилием резания	Ø50 63 80 100 125 160 200	+	+	+	+		+
Classic Double Square  Ar = 6,5 - 11 мм		 Фрезерование плоскости	Предназначена для чистового, получистового и черного фрезерования плоскостей.	Ø50 63 80 100 125 160 200 250 315	+	+	+	+		+
Торцевые фрезы, обработка плоскостей и уступов										
T3 Shoulder SIX  Ar = 13 мм		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов  Фрезерование пазов  Фрезерование с осевой подачей	Высокоэффективная черновая и получистовая обработка уступов, плоскостей и пазов	Ø50 63 80 100 125 160 200	+	+	+	+		+
T4TS Tangen Shoulder  Ar = 12 мм		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов  Фрезерование пазов  Фрезерование с осевой подачей	Серия торцевых фрез для черновой обработки при тяжелых условиях резания	Ø50 63 80 125 160	+	+	+	+	±	+
P90 Perfect90  Ar = 10,7 мм φ = 90°		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов	Чистовая и получистовая обработка уступов, плоскостей и пазов	Ø50 63 80 125 160	+	+	+	+		+

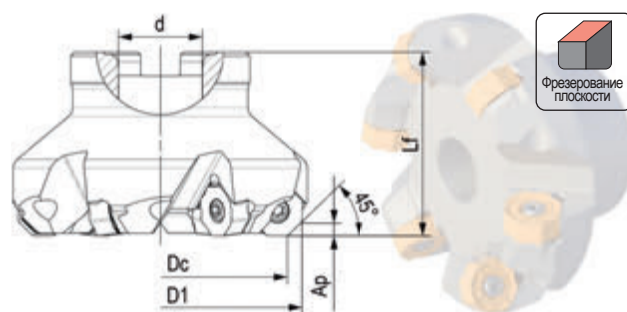
Серия	Пластины режущие Форма	Вид обработки	Описание	Диапазон диаметров	Обрабатываемые материалы					
					Легкие сплавы	Чугуны	Стали	Нержавеющие стали	Закаленные стали	Труднообрабатываемые
Фрезы для работы со сверхвысокими подачами (High Feed технология)										
SKS PT  Ар = 2 мм		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов  Фрезерование карманов  Винтовая интерполяция  Фрезерование с осевой подачей	Торцевые фрезы для обработки по технологии HIGH FEED	Ø50 63 80 100 125 160 200	+	+	+	+		+
Многофункциональные фрезы общего назначения.										
FAP90  AP*1135* - Ар = 10 мм AP*1604* - Ар = 15 мм ψ = 90°		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов  Фрезерование пазов	Универсальная серия для профильного фрезерования	Торцевые фрезы Ø40-80 Концевые фрезы Ø16-40	+	+	+	+		+
FAP90 G2  Ар = 10 мм ψ = 90°		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов  Винтовая интерполяция  Фрезерование пазов  Фрезерование с осевой подачей	Универсальная серия для профильного фрезерования	Концевые фрезы Ø16-26 Модульная головка Ø17-26	+	+	+	+		+
WTRS Trigon Power Shoulder  Ар = 8 мм		 Фрезерование плоскости  Фрезерование уступов  Фрезерование пазов  Фрезерование с осевой подачей	Высокоэффективная черновая и получистовая обработка уступов, плоскостей и пазов	Торцевые фрезы Ø40-200 Концевые фрезы Ø20-40	+	+	+	+		+

Серия	Пластины режущие Форма	Вид обработки	Описание	Диапазон диаметров	Обрабатываемые материалы					
					Легкие сплавы	Чугуны	Стали	Нержавеющие стали	Закаленные стали	Труднообрабатываемые
Многофункциональные фрезы общего назначения.										
PM01 Profiling Master  Для торцевых фрез Ar = 5 мм при размере пластины 10 мм Ar = 6 мм при размере пластины 12 мм		 Фрезерование плоскости  Профильное фрезерование  Фрезерование карманов  Фрезерование уступов  Винтовая интерполяция	Универсальная серия для профильного фрезерования	Торцевые фрезы Ø50-100 Концевые фрезы Ø25-40	+	+	+	+		+
OSMP OktoSurf Mill  Ar = 4,3 мм		 Фрезерование плоскости  Фрезерование карманов  Винтовая интерполяция	Многофункциональная фреза, обработка плоскостей и работа с врезанием	Ø50 63 80 100 125 160 200	+	+	+	+		+

Серия OSMN OktoSurf Power Mill

Торцовые фрезы OSMN Ø 53-200 мм

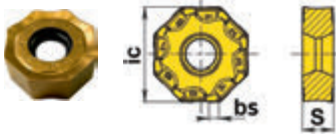
- Лучший выбор для обработки плоскостей с небольшими припусками;
- Высокая экономичность благодаря 16-ти режущим кромкам;
- Криволинейная поверхность передней поверхности режущих пластин выполнена таким образом, что при установке в гнездо корпуса фрезы, у пластины кроме заднего угла, также появляется незначительный вспомогательный угол и выглаживающая площадка (bs).



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 3,2 - 5,5$ мм

Обозначение	Dc, мм	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
OSMN-A22-50-5-0N05	○	53	64,6	22	48,4	3,2	ON*0504*	SA0411	T15P
OSMN-A22-63-6-0N05	○	66	77,6	22	48,4	3,2			
OSMN-A27-80-7-0N05	○	83	94,6	27	48,4	3,2			
OSMN-B32-100-8-0N05	○	103	114,6	32	48,4	3,2			
OSMN-B40-125-10-0N05	○	128	139,6	40	61,4	3,2			
OSMN-C40-160-12-0N05	○	163	174,6	40	61,4	3,2			
OSMN-A22-63-6-0N07	○	63	74,4	20	50	4,3	ON*0705*	SA0512	T20P
OSMN-A27-80-7-0N07	○	80	91,4	27	50	4,3			
OSMN-B32-100-8-0N07	○	100	111,4	32	50	4,3			
OSMN-B40-125-10-0N07	○	125	136,4	40	63	4,3			
OSMN-C40-160-12-0N07	○	160	171,4	40	63	4,3			
OSMN-C60-200-16-0N07	○	200	211,4	60	63	4,3			
OSMN-A22-63-5-0N09	○	63	76,2	22	50	5,5	ON*0906*	SA0512	T20P
OSMN-A27-80-6-0N09	○	80	93,2	27	50	5,5			
OSMN-B32-100-7-0N09	○	100	113,2	32	50	5,5			
OSMN-B40-125-8-0N09	○	125	138,2	40	63	5,5			
OSMN-C40-160-10-0N09	○	160	173,2	40	63	5,5			
OSMN-C60-200-12-0N09	○	200	213,2	60	63	5,5			

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+	+	+	±	+
	M	+	+	+		+	+
	K	±			+		
	N	±	±	±	±	+	±
	S		±	±		+	±
	H						

Обозначение	Размеры			PVD					
	IC	S	BS	PY2571	PY3570	PY2070	PD1572	PS3070	PY2570
ONMX0504ANN-UL	13	5,9	0,8	□	●	●		○	●
ONMX0504ANN-UM	13	5,9	0,4	○		●	●		
ONMX070508-UM	17,5	6,3	-				○	●	
ONMX0906ANN-UL	20,5	7,2	1,2						●
ONMX0906ANN-UM	20,5	7,2	1,2	○	○		○	○	○

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	V, м/мин	Fz, мм/зуб
Углеродистые стали	200-300	0,1-0,4
Литейные стали	200-300	0,1-0,4
Стали для прессформ	150-280	0,1-0,4
Чугуны (СЧ, ВЧ)	150-280	0,1-0,5
Нержавеющие стали	110-250	0,1-0,3
Жаропрочные сплавы	20-40	0,1-0,3

Пример использования OSMN OktoSurf Power Mill

	Обрабатываемое изделие	Наименование	Отливка корпуса насоса
		Материал	ВЧ40
		Твердость	250 – 300 НВ
Результат	Инструмент	Корпус фрезы	OSMN-B32-100-8-0N07
		Пластины	ONMU070508-OM OP2202
Обрабатывался фланец. Фрезерование велось по литейной корке со следами отбела. Фреза показала себя хорошо. При достаточно высоких режимах обработки износ пластины в пределах нормы. За счет пластины с 16-тью режущими кромками фреза показывает высокий экономический эффект.	Условия обработки	Скорость резания, Vc	250 м/мин
		Обороты, n	796 об/мин
		Минутная подача, vf	2546мм/мин
		Подача на зуб, fz	0,4 мм
		Глубина резания, Ap	2 мм
		Ширина фрезерования, Ae	80 мм (max)
		Наличие СОТС	без СОЖ
		Станок	Горизонтальный ОЦ

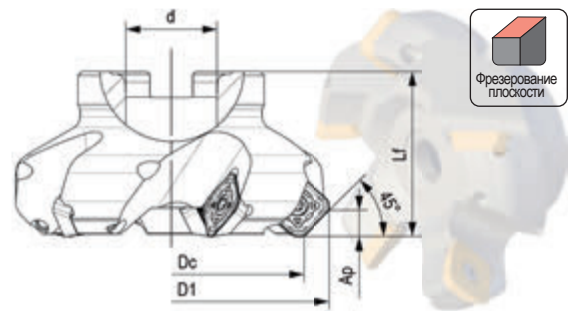
● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия SM45 SurfaceMill45

Торцовые фрезы SM45 45 Ø 50-200 мм

- Одна из самых популярных фрез для обработки плоскостей;
- Острый режущий клин в сочетании с зачистной кромкой позволяют производить высокопроизводительную обработку с низкими усилиями резания и получать хорошую шероховатость обработанной поверхности;
- Экономичная линия, взаимозаменяемость пластин и корпусов с серией SSE45 Cutter (DiJet), также корпуса и пластины совместимы с аналогичными инструментами других производителей;
- Сверх позитивная геометрия позволила снизить усилия резания;
- Подходит для всех групп обрабатываемых материалов до твердости 40 HRC.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 6$ мм;
Главный угол в плане: $\varphi = 45^\circ$.

Обозначение	Dc, мм	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
SM45-A22-50-3-SE12	50	63,7	22	40	5,9	3	SE*13T3 *	SA03512	T15P
SM45-A22-50-4-SE12	50	63,7	22	40	5,9	4			
SM45-A22-63-4-SE12	63	76,7	22	40	5,9	4			
SM45-A22-63-5-SE12	63	76,7	22	40	5,9	5			
SM45-A27-80-4-SE12	80	93,7	27	50	5,9	4			
SM45-A27-80-6-SE12	80	93,7	27	50	5,9	6			
SM45-B32-100-5-SE12	100	113,7	32	50	5,9	5			
SM45-B32-100-7-SE12	100	113,7	32	50	5,9	7			
SM45-B40-125-6-SE12	125	138,7	40	63	5,9	6			
SM45-B40-125-8-SE12	125	138,7	40	63	5,9	8			
SM45-C40-160-10-SE12	160	173,7	40	63	5,9	10			
SM45-C60-200-12-SE12	200	213,7	60	63	5,9	12			

Пластины режущие



Рис.1



Рис.2



Рис.3

Обрабатываемые материалы	P	+	+	+	+
	M	+	+	+	+
	K				+
	N	+		+	
	S	+		+	
	H				

Обозначение	Рис.	Размеры					PVD			
		L	I.C.	S	ød	bs	PY3070	PD1572	PY2570	PY2571
SEGT13T3AGEN-MF	1	13,4	13,4	3,97	4,1	2,55	○	●	●	
SEGT13T3AGEN-MM	2	13,4	13,4	3,97	4,1	2,55	○	●	○	○
SEGT13T3AGEN-MR	3	13,4	13,4	3,97	4,1	2,55	●	●	○	

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб
Низкоуглеродистые стали	До 180 HB	250 (200-300)	0,2 (0,1-0,3)
Углеродистые стали	До 250 HB	220 (170-250)	0,2 (0,1-0,3)
Инструментальные и штамповые стали	До 255 HB	120 (100-150)	0,2 (0,1-0,3)
Нержавеющие стали	До 250 HB	220 (170-250)	0,2 (0,1-0,3)
Серые чугуны	До 300 HB	200 (150-250)	0,2 (0,1-0,3)
Высокопрочные чугуны	До 300 HB	150 (120-180)	0,2 (0,1-0,3)
Улучшенные стали	≤ 40 HRC	80 (60-100)	0,15 (0,1-0,2)
Алюминиевые сплавы	-	500 (300-800)	0,2 (0,1-0,3)

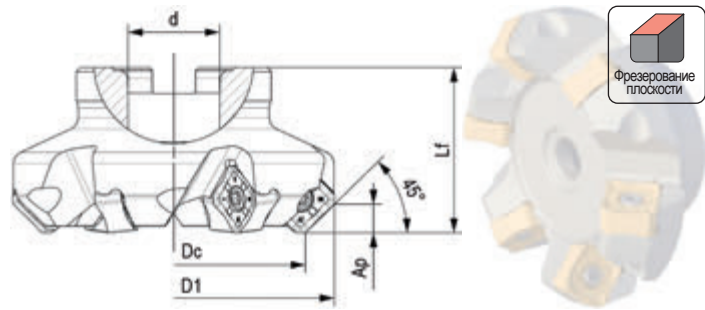
● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия Classic Double Square

Торцевые фрезы CDS458

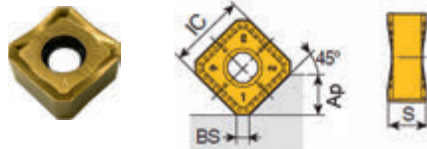
- Высокопроизводительные классические Торцевые фрезы 45°;
- Экономичная серия с негативными двухсторонними пластинами;
- 8 режущих кромок;
- Предназначена для чистового, получистового и черного фрезерования. Криволинейная передняя поверхность позволила получить острый режущий клин, что снижает усилия резания и риск возникновения вибрации. Обеспечивается высокая производительность, точность и качество поверхности;
- Wire effect;
- Торцевые фрезы с углом $\varphi=45^\circ$ могут работать с подачами ~ на 40% выше чем аналогичные фрезы с углом $\varphi=90^\circ$. При прочих равных условиях и достаточной жесткости технологической системы.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 6,5$ мм;

Обозначение	Dc, мм	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
CDS458-A22-50-5-SN13	○	50	64,6	22	40	6,5	SN*1306ANTN*	SA0411	T15P
CDS458-A22-63-4-SN13	○	63	77,6	22	40	6,5			
CDS458-A22-63-6-SN13	○	63	77,6	22	40	6,5			
CDS458-A27-80-5-SN13	○	80	94,6	27	50	6,5			
CDS458-A27-80-7-SN13	○	80	94,6	27	50	6,5			
CDS458-B32-100-6-SN13	○	100	114,6	32	50	6,5			
CDS458-B32-100-8-SN13	○	100	114,6	32	50	6,5			
CDS458-B40-125-8-SN13	○	125	139,6	40	63	6,5			
CDS458-B40-125-10-SN13	○	125	139,6	40	63	6,5			
CDS458-C40-160-12-SN13	○	160	174,6	40	63	6,5			
CDS458-C60-200-16-SN13	○	200	214,6	60	63	6,5			
CDS458-C60-250-20-SN13	○	250	264,6	60	63	6,5			
CDS458-D60-315-24-SN13	○	315	329,6	60	70	6,5			

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+	+	+	+	+
	M	+	+		+	+	
	K	±		+			+
	N	±	±	±	±	±	
	S		±		±	±	
	H		±		±		

Обозначение	Размеры			PVD					CVD
	IC	S	BS	PY2571	PY2070	PD1572	PY2570	PY3570	CD2070
SNMU1306ANTN-L	13,5	6,8	1,6		○		●	●	○
SNMU1306ANTN-M	13,5	6,8	1,6	●		●	●	○	○

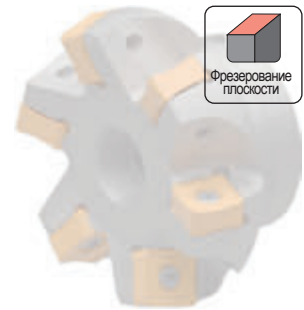
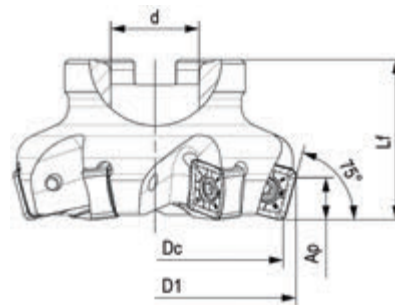
● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия Classic Double Square

Торцовые фрезы CDS758

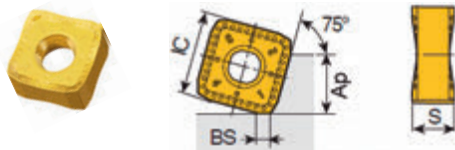
- Высокопроизводительные классические Торцовые фрезы 75°;
- Экономичная серия с негативными двухсторонними пластинами;
- 8 режущих кромок;
- Предназначены для полуступового и черного фрезерования различных групп материалов. Первый выбор для серийного и массового производства.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 10$ мм.

Обозначение	Dc, мм	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
CDS758-A22-50-5-SN13	○ 50	57,2	22	40	10	5	SN*1306ENTN*	SA0411	T15P
CDS758-A22-63-6-SN13	○ 63	87,2	22	40	10	6			
CDS758-A27-80-7-SN13	○ 80	87,2	27	50	10	7			
CDS758-B32-100-8-SN13	○ 100	114,6	32	50	10	8			
CDS758-B40-125-10-SN13	○ 125	139,6	40	63	10	10			
CDS758-C40-160-12-SN13	○ 160	174,6	40	63	10	12			
CDS758-C60-200-16-SN13	○ 200	214,6	60	63	10	16			

Пластины режущие



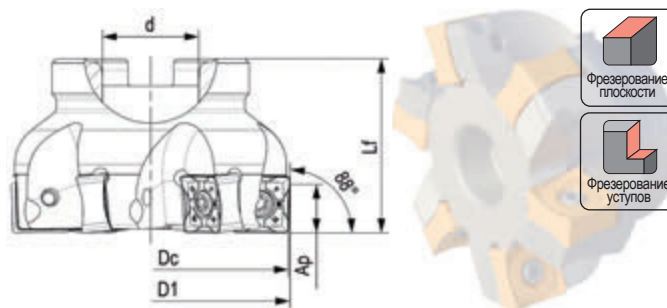
Обрабатываемые материалы	P	+	+	+	+	+
	M	+		+	+	
	K	±	+			+
	N	±	±	±	±	
	S			±	±	
	H			±		

Обозначение	Размеры			PVD				CVD
	IC	S	BS	PY2571	PD1572	PY2570	PY3570	CD2070
SNMU1306ENTN-M	13	7	1	□	●	●	□	○

Серия Classic Double Square

Торцевые фрезы CDS888

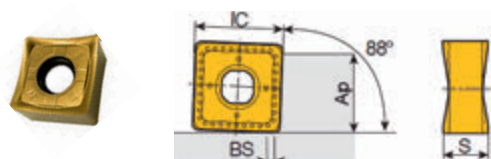
- Высокопроизводительные Торцевые фрезы 88°;
- Экономичная серия с негативными двухсторонними пластинами;
- 8 режущих кромок;
- Предназначены для черного и получистового фрезерования плоскостей и уступов. Первый выбор для предварительной обработки уступов.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 11$ мм.

Обозначение		Dc, мм	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
CDS888-A22-50-5-SN13	○	50	50,6	22	40	11	5	SN*1306ZNTN*	SA0411	T15P
CDS888-A22-63-6-SN13	○	63	63,6	22	40	11	6			
CDS888-A27-80-7-SN13	○	80	80,6	27	50	11	7			
CDS888-B32-100-8-SN13	○	100	100,6	32	50	11	8			
CDS888-B40-125-10-SN13	○	125	125,6	40	63	11	10			
CDS888-C40-160-12-SN13	○	160	160,6	40	63	11	12			
CDS888-C60-200-16-SN13	○	200	200,6	60	63	11	16			

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+	+	+
	M	+	+	+	+
	K	±			+
	N	±	±	±	
	S		±	±	
	H		±		

Обозначение	Размеры			PVD		CVD	
	IC	S	BS	PY2571	PY2570	PY3570	CD2070
SNMU1306ZNTN-L	13,5	7	1		●		○
SNMU1306ZNTN-M	13,5	7	1	●	●	○	

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб
Низкоуглеродистые стали	менее 180HB	PD1572 PY2570	170-250	0,1-0,4
Углеродистые стали (сталь 50)	менее 250HB		150-230	0,1-0,4
Инструментальные и штамповые стали (4X5MФ1С, 1.2379)	менее 255HB		130-200	0,1-0,35
Нержавеющие стали (08X18H10, 1.4401)	менее 250HB	PY2570	120-200	0,1-0,3
Серые чугуны (Сч25,Сч30)	менее 300HB	PD1572	100-180	0,1-0,4
Высокопрочные чугуны (Вч60-2, Вч79-2)	менее 300HB		90-170	0,1-0,4
Жаропрочные и титановые сплавы	менее 45HRC	PY2570	30-60	0,1-0,3

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

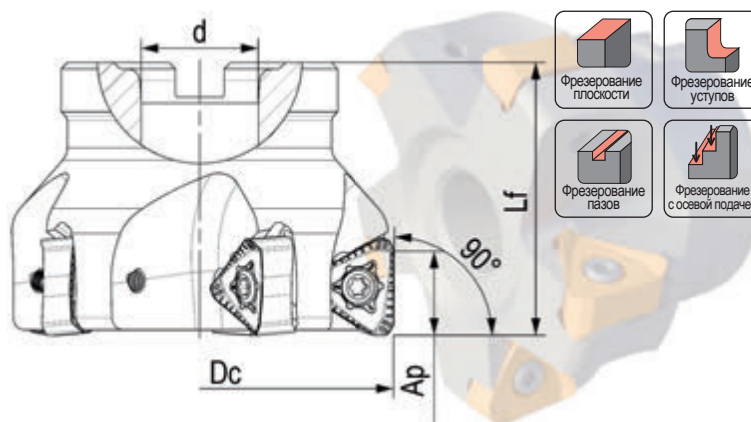
⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия T3 Shoulder SIX

Торцевые фрезы T3SS Ø 50-200 мм

- Торцевые фрезы T3SS Ø 50-200 мм;
- Высокоэффективная черновая и получистовая обработка уступов, плоскостей и пазов;
- Низкие силы резания, криволинейная передняя поверхность;
- Режущие пластины повышенной прочности, за счёт увеличения толщины пластин;
- Двухсторонняя пластина с 6-ю режущими кромками.

⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 13$ мм



Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
T3SS-A22-50-4-TN13	○	50	22	40	13	TN*1806*	SA0411	T15P
T3SS-A22-63-5-TN13	○	63	22	40	13			
T3SS-A27-80-7-TN13	○	80	27	50	13			
T3SS-B32-100-8-TN13	○	100	32	50	13			
T3SS-B40-125-10-TN13	○	125	40	63	13			
T3SS-C40-160-12-TN13	○	160	40	63	13			
T3SS-C60-200-16-TN13	○	200	40	63	13			

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+
	M	+	+
	K	±	±
	N		
	S	+	+
	H		

Обозначение	Размеры		PVD	
	IC	S	PY2070	PY2570
TNGX1806PNFR	11,46	7,6	●	○

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Обр-ка плоскости, Aes1D			Обр-ка уступа		
		V_c , м/мин	F_z , мм/зуб	A_p , мм	V_c , м/мин	F_z , мм/зуб	$a_p \times a_e$, мм
Углеродистые стали	≤250HB	150	0,1-0,25	6	200	0,1-0,25	~ 45
Литейные стали	≤285HB	150	0,1-0,25	6	180	0,1-0,25	~ 45
Штамповые стали	≤255HB	150	0,06-0,23	6	200	0,06-0,23	~ 45
Стали для прессформ	30-36HRC	130	0,06-0,23	6	150	0,06-0,23	~ 30
Чугуны (СЧ, ВЧ)	≤300HB	180	0,1-0,25	6	250	0,1-0,25	~ 45
Нержавеющие аустенитные стали	≤250HB	110	0,1-0,18	4	120	0,1-0,18	~ 45
Нержавеющие мартенситные стали	≤250HB	150	0,1-0,20	4	180	0,1-0,20	~ 45

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

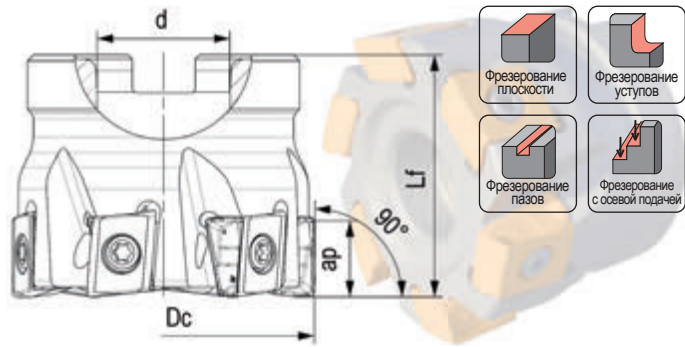
⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия T4TS Tangen Shoulder

Торцевые фрезы T4TS Ø 50-160

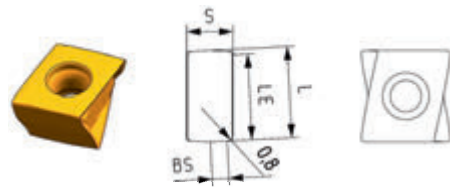
- Серия торцевых фрез для черновой обработки при тяжелых условиях резания;
- Тангенциальное крепление пластин с 4-мя режущими кромками;
- Высокая жесткость;
- Низкие усилия резания, за счет позитивной геометрии с острыми режущими кромками;
- Для обработки плоскостей, пазов и прямоугольных уступов.

⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 12$ мм



Обозначение	Dc, мм	d, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
T4TS-A22-50-5-LN13	○ 50	22	8	5	LNGX1306*	SA0411	T15P
T4TS-A22-50-6-LN13	○ 50	22	8	6			
T4TS-A22-63-5-LN13	○ 63	22	8	5			
T4TS-A22-63-6-LN13	○ 63	22	8	6			
T4TS-A22-63-8-LN13	○ 63	22	8	8			
T4TS-A27-80-6-LN13	○ 80	27	8	6			
T4TS-A27-80-10-LN13	○ 80	27	8	10			
T4TS-B40-125-12-LN13	○ 125	40	8	12			
T4TS-C40-160-13-LN13	○ 160	40	8	13			

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+
	M	+	+
	K	±	±
	N		
	S	±	±
	H	±	±

Обозначение						PVD	
	L	LE	S	RE	BS	PY2070	PY2570
LNGX130608PR-PM	13,2	12,4	6,7	0,8	2,4	●	○

Рекомендации по выбору режимов резания

Для фрез серии Tangen Shoulder

Обрабатываемый материал	V, м/мин	Fz, мм/зуб
Углеродистые стали	150-300	0,1-0,35
Литейные стали	150-250	0,1-0,35
Стали для прессформ	100-200	0,1-0,3
Нержавеющие стали	90-200	0,08-0,25
Чугуны (СЧ, ВЧ)	120-220	0,1-0,3
Титановые и жаропрочные сплавы	50-100	0,1-0,2

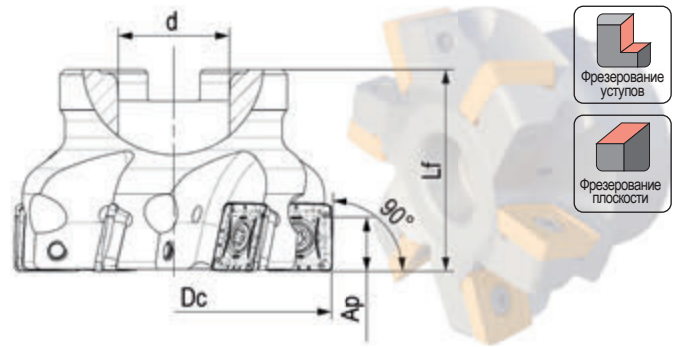
● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия P90 Perfect90

Торцевые фрезы P90 Ø 50-200 мм

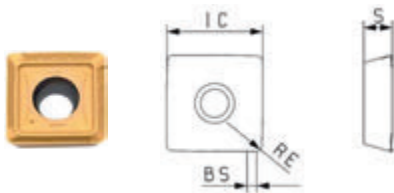
- Чистовая и получистовая обработка уступов, плоскостей и пазов;
- Большой задний угол пластины позволяет получать хорошее качество поверхности;
- Точный угол 90° между торцевой и периферийной режущей кромками позволяет получать точный угол при обработке уступов.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 10,7$ мм;
Главный угол в плане: $\phi = 90^\circ$.

Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
P90-A22-50-4-SD13	○	50	22	40	10,7	SDKT13T3*	SA0411	T15P
P90-A22-50-5-SD13	○	50	22	40	10,7			
P90-A22-63-6-SD13	○	63	22	40	10,7			
P90-A27-80-7-SD13	○	80	27	50	10,7			
P90-B32-100-8-SD13	○	100	32	50	10,7			
P90-B40-125-10-SD13	○	125	40	63	10,7			
P90-C40-160-12-SD13	○	160	40	63	10,7			
P90-C60-200-16-SD13	○	200	60	63	10,7			

Пластины режущие



Обработываемые материалы	P	+	+	+	+
	M		±	+	+
	K	+	+	+	+
	N				
	S			±	
	H				

Обозначение	Размеры			CVD		PVD	
	IC	S	BS	CD2070	PD1572	PY2570	PY2571
SDKTMT308PER-M	13,8	4,1	1,2	□	●	□	□
SDKTMT320PER-M	13,8	4,1	1,0	○	●	□	□

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Обработываемый материал	Твердость	Сплав	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб
Низкоуглеродистые стали	менее 180HB	PD1572 PY2570	170-250	0,2(0,1-0,3)
Углеродистые стали (сталь 50)	менее 250HB		150-230	0,2(0,1-0,3)
Инструментальные и штамповые стали (4X5MΦ1C, 1.2379)	менее 255HB		130-200	0,15(0,1-0,25)
Нержавеющие стали (08X18H10, 1.4401)	менее 250HB	PY2570	120-200	0,15(0,1-0,25)
Серые чугуны (Сч25,Сч30)	менее 300HB	PD2572 PY2570	100-180	0,2(0,1-0,3)
Высокопрочные чугуны (Вч60-2, Вч79-2)	менее 300HB		90-170	0,2(0,1-0,3)
Жаропрочные и титановые сплавы	менее 45 HRC	PY2570	30-60	0,15(0,1-0,25)

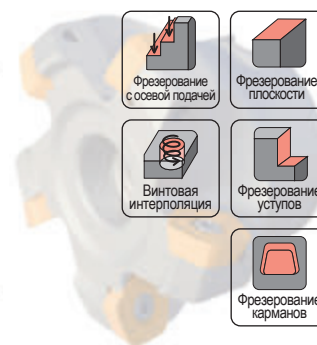
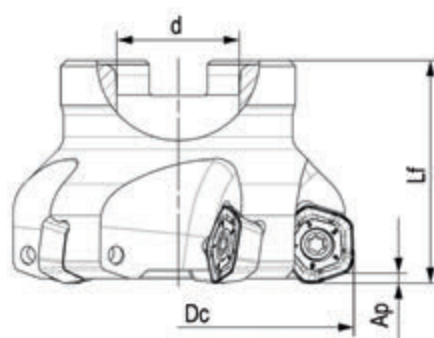
● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия SKS PT

Торцевые фрезы серия SKS PT Ø 50-200 мм

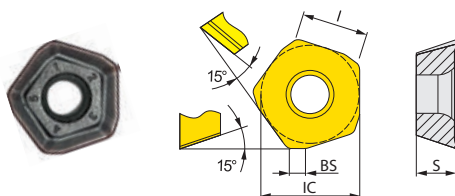
- Пластины с 5-ю режущими кромками, острой геометрией и зачистной кромкой;
- Максимальная глубина фрезерования 2 мм;
- Наличие зачистной кромки на режущей пластине позволяет использовать фрезы не только для черновой, но и для получистовой обработки (при условии если подача на оборот будет меньше ширины зачистной кромки).
- Диапазон подач 0,3 - 2,0 мм/зуб;
- Подходит для обработки материалов групп P, M и K, возможно применение для материалов групп N и S;
- Может использоваться в условиях нежесткой технологической системы.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 2$ мм.

Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
SKS PT-A22-50-4-PD09	○	50	22	40	2,0	PD*0905*	SA0411	T15P
SKS PT-A22-63-5-PD09	○	63	22	40	2,0			
SKS PT-A27-80-6-PD09	○	80	27	50	2,0			
SKS PT-B32-100-7-PD09	○	100	32	50	2,0			
SKS PT-B40-125-8-PD09	○	125	40	63	2,0			
SKS PT-C40-160-10-PD09	○	160	40	63	2,0			
SKS PT-C60-200-12-PD09	○	200	60	63	2,0			

Пластины режущие



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

Обозначение	Размеры				CVD	PVD		
	I	IC	S	BS	CU3070	PY2571	PY1370	PP1572
PDKX0905ZDER-M	9,0	13	5,1	1,7	●	●	●	●

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Рекомендации по выбору режимов резания

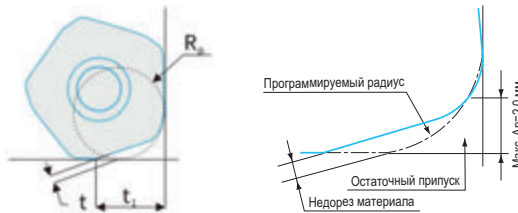
- Рекомендуется применять попутное фрезерование, следовательно, движение инструмента по траектории должно осуществляться против часовой стрелки.

- При фрезеровании с врезанием и винтовой интерполяцией необходимо уменьшить значение минутной подачи на 30% и более по сравнению с рекомендованным значением в таблице каталога.

- При фрезеровании с осевой подачей необходимо уменьшить минутную подачу на 50% и более от рекомендованного значения.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ СОСТАВЛЕНИЯ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ

Диаметр фрезы, мм	Rp, мм	t, мм	t1, мм	Макс. угол врезания
50	4,68	1,05	7,1	8°
63				6°
80				4°
100				3°

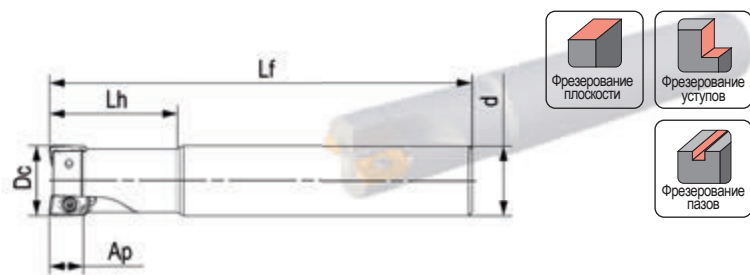


Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Ar, мм	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб
Углеродистые стали	менее 250HB	CU3070 PY2571 PY1370 PP1572	0,5-1,7	170 (120-250)	0,5-1,8
Штамповые стали	менее 255HB	CU3070 PY2571 PY1370 PP1572	0,5-1,5	150 (100-200)	0,5-1,4
Стали для прессформ	30-36HRC	CU3070 PY2571 PY1370 PP1572	0,3-1,0	80 (70-90)	0,5-1,0
Чугуны	менее 300HB	CU3070 PP1572	0,5-1,9	170 (160-180)	0,8-1,6
Нержавеющие стали	менее 250HB	CU3070 PY2571 PY1370	0,3-1,2	110 (75-140)	0,4-1,2
Жаропрочные и титановые сплавы	35-50HRC	PY2571 PY1370	0,3-1,0	30 (20-35)	0,4-1,0

Серия FAP90

Концевые фрезы FAP90

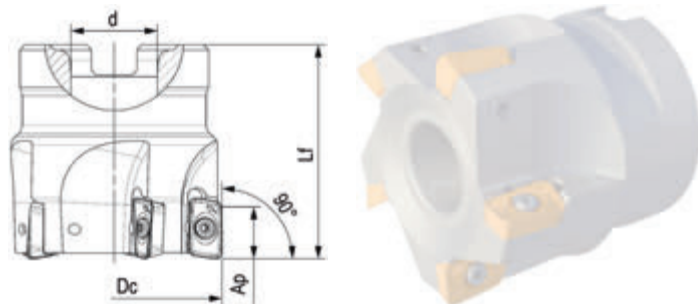
- Самая популярная конструкция среди концевых фрез с пластинами AP**;
 - Фреза предназначена для фрезерования плоскостей, уступов и пазов при тяжелой и обычной обработке;
 - Фреза оснащается универсальными пластинами, которые взаимозаменяемы с различными изготовителями.



⚠️ Главный угол в плане: $\psi = 90^\circ$;
 Максимальная глубина фрезерования:
 для AP*1135* $A_p = 10$ мм, для AP*1604* $A_p = 15$ мм.

Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	Lh, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ	
FAP90-P16-16-2-AP11-120	○	16	16	120	35	10	AP*1135*	SA025065	T08P	
FAP90-P16-16-2-AP11-170	○	16	170	40	10	2				
FAP90-P16-17-2-AP11-150	○	17	16	150	40	10				2
FAP90-P16-17-2-AP11-200	○	17	16	20	50	10				2
FAP90-P20-20-2-AP11-120	○	20	20	120	35	10				2
FAP90-P20-20-2-AP11-170	○	20	20	170	40	10				2
FAP90-P20-21-2-AP11-150	○	21	20	150	40	10				2
FAP90-P20-21-2-AP11-200	○	21	20	200	50	10				2
FAP90-P25-25-3-AP11-120	○	25	25	120	35	10	3			
FAP90-P25-25-3-AP11-170	○	25	25	170	40	10	3			
FAP90-P25-25-2-AP16-120	○	25	25	120	35	15	AP*1604*	SA0411	T15P	
FAP90-P25-25-2-AP16-170	○	25	25	170	40	15				2
FAP90-P25-26-2-AP16-160	○	26	25	160	40	15				2
FAP90-P25-26-2-AP16-200	○	26	25	200	50	15				2
FAP90-P32-32-3-AP16-160	○	32	32	160	40	15				3
FAP90-P32-32-3-AP16-200	○	32	32	200	50	15				3
FAP90-P32-40-4-AP16-160	○	40	32	160	40	15				4
FAP90-P32-40-4-AP16-200	○	40	32	200	50	15				4

Торцевые фрезы FAP90

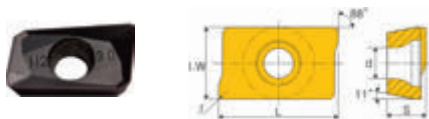


Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ	
FAP90-A16-40-5-AP11	○	40	16	50	10	AP*1135*	SA025065	T08P	
FAP90-A22-50-6-AP11	○	50	22	50	10				6
FAP90-A22-63-7-AP11	○	63	22	50	10				7
FAP90-A22-50-4-AP16	○	50	22	50	15	AP*1604*	SA0411	T15P	
FAP90-A22-63-5-AP16	○	63	22	50	15				5
FAP90-A27-80-6-AP16	○	80	27	50	15				6

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠️ Корпуса поставляются без пластин

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+
	M	+	
	K	±	
	N		±
	S		
	H		

	Обозначение	Размеры					PVD		
		L	W1	S	RE	BS	PY2575B	PY2072	
Черновая	APMT1135PDER-U2	11,4	6,22	3,5	0,8	1	•		
Получист.	APMT1135PDER-FM	11,4	6,22	3,5	0,8	1	•		
	APMT1135PDER-SD	11,4	6,22	3,5	0,8	1	•	•	
	APMT1135PDER-FU	11,4	6,22	3,5	0,8	1	•	•	
Черновая	APMT1604PDER-U2	17,4	9,27	4,8	0,8	1,5	•	•	
Получист.	APMT1604PDER-FM	17,4	9,27	4,8	0,8	1,5	•	•	
	APMT1604PDER-SD	17,4	9,27	4,8	0,8	1,5	•	•	
	APMT1604PDER-FU		17,4	9,27	4,8	0,8	1,5	•	•

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Для концевых фрез серии FAP90 (пластина AP □ □ 11)

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Обработка паза			Обработка уступа, Ae=1/3D		
			Vc, м/мин	Fz, мм/зуб	Ap, мм	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб	Ap, мм
Углеродистые стали	≤250HB	PY2072 PY2575B	150	0,10-0,20	До 3/20	200	0,12-0,25	1/3D
Литейные стали	≤285HB	PY2072 PY2575B	150	0,10-0,20	До 3/20	200	0,12-0,25	1/3D
Штамповые стали	≤255HB	PY2575B	140	0,10-0,20	До 3/20	180	0,12-0,25	1/3D
Стали для прессформ	30-42HRC	PY2575B	110	0,08-0,15	До 3/20	140	0,10-0,20	1/3D
Чугуны (СЧ, ВЧ)	≤300HB	PY2575B	150	0,10-0,20	До 3/20	200	0,12-0,25	1/3D
Нержавеющие аустенитные стали	≤250HB	PY2575B	110	0,08-0,20	До 3/20	140	0,10-0,25	1/3D
Нержавеющие мартенситные стали	≤250HB	PY2575B	150	0,08-0,20	До 3/20	200	0,10-0,25	1/3D
Алюминиевые сплавы	≤110HB	PY2072	250	0,10-0,25	До 3/20	350	0,15-0,30	1/3D

Для концевых фрез серии FAP90 (пластина AP □ □ 16)

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Обработка паза			Обработка уступа, Ae=1/3D		
			Vc, м/мин	Fz, мм/зуб	Ap, мм	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб	Ap, мм
Углеродистые стали	≤250HB	PY2072 PY2575B	150	0,12-0,30	До 3/20	200	0,15-0,30	1/3D
Литейные стали	≤285HB	PY2072 PY2575B	150	0,12-0,30	До 3/20	200	0,15-0,30	1/3D
Штамповые стали	≤255HB	PY2575B	140	0,12-0,30	До 3/20	180	0,15-0,30	1/3D
Стали для прессформ	30-42HRC	PY2575B	110	0,08-0,20	До 3/20	140	0,10-0,20	1/3D
Чугуны (СЧ, ВЧ)	≤300HB	PY2575B	150	0,12-0,30	До 3/20	200	0,15-0,30	1/3D
Нержавеющие аустенитные стали	≤250HB	PY2575B	110	0,12-0,20	До 3/20	140	0,15-0,20	1/3D
Нержавеющие мартенситные стали	≤250HB	PY2575B	150	0,10-0,20	До 3/20	200	0,10-0,20	1/3D
Алюминиевые сплавы	≤110HB	PY2072	250	0,15-0,35	До 3/20	350	0,15-0,35	1/3D

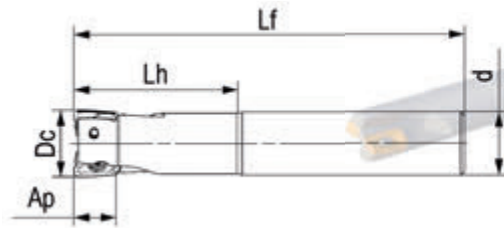
• складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Серия FAP90 G2

Концевые фрезы FAP90 G2

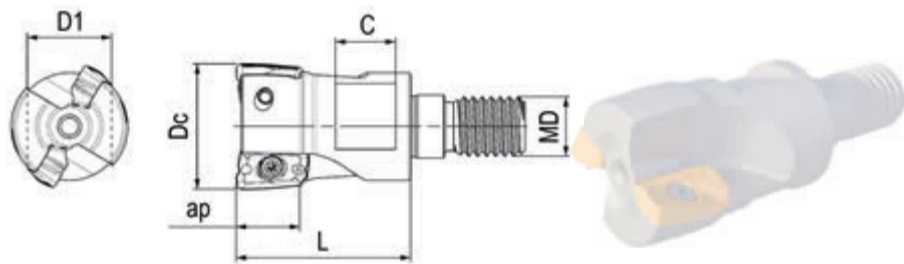
- Вторая генерация самых популярных фрезерных пластин AP**;
- Развитие 3D моделирования привело к созданию режущих пластин со сложной передней поверхностью, которая призвана обеспечить лучшее стружкодробление и снизить усилия резания;
- Наличие зачистной кромки в комплексе со сверх позитивной геометрией позволяют получать отличную шероховатость, даже при работе с большой глубиной резания и высокой подачей.



⚠ Главный угол в плане: $\psi = 90^\circ$;
Максимальная глубина фрезерования: $ap = 10$ мм

Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	Lh, мм	ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
FAP90G2-P16-16-2-BX11-100	○ 16	16	120	35	10	2	AX*11T3*	SA025065	T08P
FAP90G2-P16-17-2-BX11-150	○ 17	16	150	40	10	2			
FAP90G2-P20-20-2-BX11-120	○ 20	20	120	35	10	2			
FAP90G2-P20-21-2-BX11-200	○ 21	20	170	40	10	2			
FAP90G2-P25-25-3-BX11-120	○ 25	25	120	35	10	3			
FAP90G2-P25-26-3-BX11-200	○ 26	25	170	40	10	3			

Модульные фрезерные головки FAP90 G2

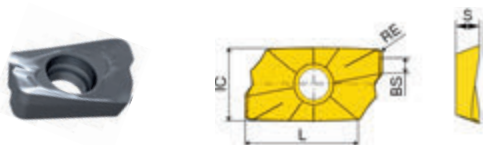


Обозначение	Dc, мм	MD, мм	L, мм	D1, мм	ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
FAP90G2-M8-17-2-BX11	○ 17	M8	25	12	10	2	AX*11T3*	SA025065	T08P
FAP90G2-M10-21-2-BX11	○ 21	M10	29	14	10	2			
FAP90G2-M12-26-3-BX11	○ 26	M12	37	17	10	3			

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	±	+
	M	+	+
	K		
	N		
	S	+	
	H		

Обозначение	Размеры					PVD	
	L	W1	S	RE	BS	PY2570	PY2571
AXKT11T304PEER-M	12,2	6,8	3,7	0,4	1,8	•	
AXKT11T308PEER-M	12,2	6,8	3,7	0,8	1,4	•	○
AXKT11T308PEER-M2	12,2	6,8	3,7	0,8	1,4	•	

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

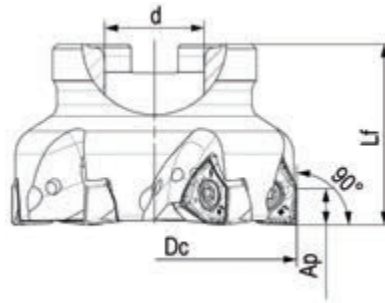
Для концевых фрез серии FAP90 G2 (пластина AX□□11)

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Обработка паза			Обработка уступа, Ae=1/3D		
			Vc, м/мин	Fz, мм/зуб	Ap, мм	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб	Ap, мм
Углеродистые стали	≤250HB	PY2571 PY2570	150	0,10-0,20	До 3/20	200	0,12-0,25	1/3D
Литейные стали	≤285HB	PY2571 PY2570	150	0,10-0,20	До 3/20	200	0,12-0,25	1/3D
Штамповые стали	≤255HB	PY2571	140	0,10-0,20	До 3/20	180	0,12-0,25	1/3D
Стали для прессформ	30-42HRC	PY2571	110	0,08-0,15	До 3/20	140	0,10-0,20	1/3D
Нержавеющие аустенитные стали	≤250HB	PY2570	110	0,08-0,20	До 3/20	140	0,10-0,20	1/3D
Нержавеющие мартенситные стали	≤250HB	PY2570	150	0,08-0,20	До 3/20	200	0,10-0,25	1/3D
Жаропрочные сплавы	≤300HB	PY2570	80	0,08-0,20	До 3/20	100	0,10-0,20	1/3D

Серия WTRS Trigon Power Shoulder

Торцевые фрезы WTRS Ø40-200 мм

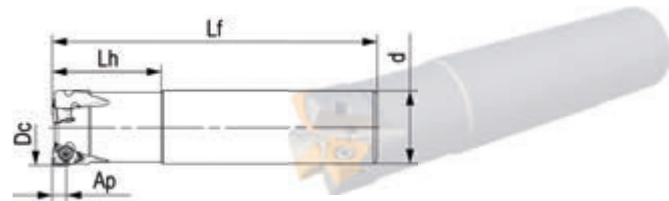
- Высокоэффективная черновая и получистовая обработка уступов, плоскостей и пазов;
- Низкие силы резания, криволинейная передняя поверхность;
- Режущие пластины повышенной прочности, за счёт увеличения толщины пластин;
- Двухсторонняя пластина с 6-ю режущими кромками.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 8$ мм

Обозначение	Dc, мм	d, мм	Lf, мм	ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ
WTRS-A16-40-5-WN04	○	40	22	40	3,8	WN*X0806*	SA0411	T15P
WTRS-A22-50-6-WN04	○	50	22	40	3,8			
WTRS-A22-50-5-WN08	○	50	22	40	8			
WTRS-A22-63-6-WN08	○	63	22	40	8			
WTRS-A27-80-7-WN08	○	80	27	50	8			
WTRS-B32-100-8-WN08	○	100	32	50	8			
WTRS-B40-125-10-WN08	○	125	40	63	8			
WTRS-C40-160-12-WN08	○	160	40	63	8			
WTRS-C60-200-16-WN08	○	200	60	63	8			

Концевые фрезы WTRS Ø20-40 мм

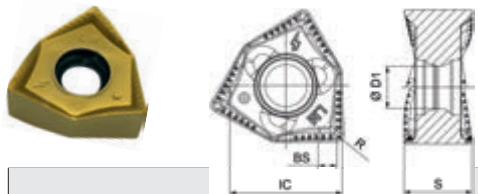


Обозначение	Dc, мм	Lf, мм	Lh, мм	ap, мм	Пластина	Винт	Ключ
WTRS-P20-20-2-WN04-120	○	20	120	35	WN*X0403*	SA025065	T08P
WTRS-P20-20-3-WN04-120	○	20	120	35			
WTRS-P20-21-3-WN04-120	○	21	120	35			
WTRS-P25-25-4-WN04-120	○	25	120	35			
WTRS-P25-26-4-WN04-120	○	26	120	35			
WTRS-P32-32-4-WN04-150	○	32	150	35			
WTRS-P32-33-4-WN04-150	○	33	150	35			
WTRS-W32-32-2-WN08-120	○	32	120	35	WN*X0806*	SA0411	T15P
WTRS-W32-40-4-WN08-120	○	40	120	35			

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+	+	+	+
	M		+	+	±	+
	K	±		±		
	N					
	S		+	+		+
	H					

Обозначение	Размеры				PVD				
	IC	S	RE	BS	PP2585	PY2080	PY2570	PY2571	PY3570
YNGX040304R-LM	6,5	4	0,4	0,85	○		○		
YNMX040308R-OM	6,5	4	0,8	0,5	○		●	○	
YNGX080604R-LM	12,85	6,45	0,4	2,5			○		
YNMX080608R-OL	12,85	7,8	0,8	1,1	●		●		
YNMX080608R-OM	12,85	7,8	0,8	0,8	●		●		○
YNGX080608R-LF	12,85	6,57	0,8	1,8		○	●		
YNGX080608R-LM	12,85	6,45	0,8	2		○	●		

Рекомендации по выбору режимов резания

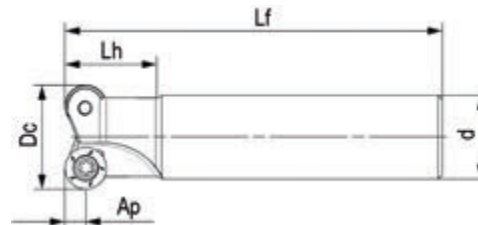
Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Обр-ка плоскости, A _e ≤ 1D			Обр-ка уступа		
			V _c , м/мин	Fz, мм/зуб	A _p , мм	V _c , м/мин	Fz, мм/зуб	a _p × a _e , мм
Углеродистые стали	≤250HB	PY2070	150	0,1-0,25	6	200	0,1-0,25	~ 45
Литейные стали	≤285HB	PP2585	150	0,1-0,25	6	180	0,1-0,25	~ 45
Штамповые стали	≤255HB	PY2070	150	0,06-0,23	6	200	0,06-0,23	~ 45
Стали для прессформ	30-36HRC	PP2585	130	0,06-0,23	6	150	0,06-0,23	~ 30
Чугуны (СЧ, ВЧ)	≤300HB	CD2070	180	0,1-0,25	6	250	0,1-0,25	~ 45
Нержавеющие аустенитные стали	≤250HB	PY2570	110	0,1-0,18	4	120	0,1-0,18	~ 45
Нержавеющие мартенситные стали	≤250HB	PY2570	150	0,1-0,20	4	180	0,1-0,20	~ 45

Серия PM01 Profiling Master

Концевые фрезы PM01

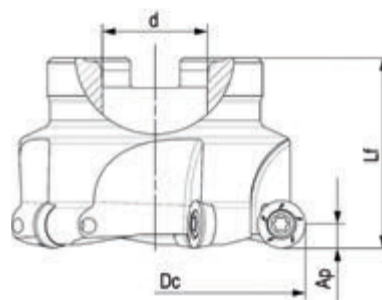
- Универсальная серия для профильного фрезерования;
 - Данная серия фрез позволяет производить врезание под углом, торцовое фрезерование, фрезерование уступов, плунжерное фрезерование.



⚠ Максимальная глубина фрезерования для торцевых фрез:
 При размере пластины 10 мм - $A_p = 5$ мм;
 При размере пластины 12 мм - $A_p = 6$ мм.

Обозначение	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Lh, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ	
PM01-P20-25-2-RP10-160-CR	○	25	20	160	45	5	RP*1003*	CR-05 SA03510 SA0409	T15P	
PM01-P25-30-2-RP10-160-CR	○	30	25	160	45	5				3
PM01-P32-35-3-RP1-160-CR	○	35	32	160	45	5				3
PM01-P32-40-3-RP10-160-CR	○	40	32	160	45	5				3
PM01-P32-40-4-RP10-160-CR	○	40	32	160	45	5				4
PM01-P25-32-2-RP12-160-CR	○	32	25	160	50	6	RP*1204*	CR-R6 SA0409	T15P	
PM01-P25-32-3-RP12-160-CR	○	32	25	160	50	6				3
PM01-P32-32-2-RP12-160-CR	○	32	32	160	45	6				2
PM01-P32-32-3-RP12-160-CR	○	32	32	160	45	6				3
PM01-P32-35-2-RP12-160-CR	○	35	32	160	50	6				2
PM01-P32-40-3-RP12-200-CR	○	40	32	200	50	6				3
PM01-P32-40-4-RP12-200-CR	○	40	32	200	50	6	4			

Торцевые фрезы PM01

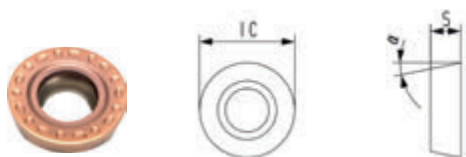


Обозначение	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ	
PM01-A22-50-4-RP10-CR	○	50	22	50	5	RP*1003*	CR-R5 SA03510 SA0409	T15P	
PM01-A22-63-5-RP10-CR	○	63	22	50	5				5
PM01-A27-80-6-RP10-CR	○	80	27	50	5				6
PM01-B32-100-7-RP10-CR	○	100	32	50	5				7
PM01-A22-50-4-RP12-CR	○	50	22	50	6	RP*1204*	CR-R6 SA0409	T15P	
PM01-A22-63-5-RP12-CR	○	63	22	50	6				5
PM01-A27-80-6-RP12-CR	○	80	27	50	6				6
PM01-B32-100-7-RP12-CR	○	100	32	50	6				7

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+
	M	+	
	K	+	
	N		
	S		
	H		

Обозначение	Размеры			PVD	
	IC	S	BS	PY2570	PY2072
RPKT1204MOE-LM	10	3,18	11	○	●
RPMW1003MOE-MR	12	4,76	11	○	●

Рекомендации по выбору режимов резания

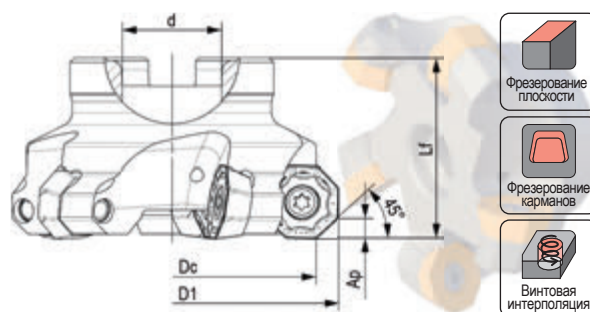
Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб
Углеродистые стали	150 (100-200)	0,1-0,23
Литейные стали	100 (70-120)	0,1-0,23
Стали для прессформ	100 (70-120)	0,1-0,23
Нержавеющие стали	140 (100-170)	0,1-0,23
Чугуны (СЧ, ВЧ)	120 (80-140)	0,1-0,23
Титановые и жаропрочные сплавы	40 (30-60)	0,1-0,23

Серия OSMP OktoSurf Mill

Торцевые фрезы OSMP Ø 50-200 мм

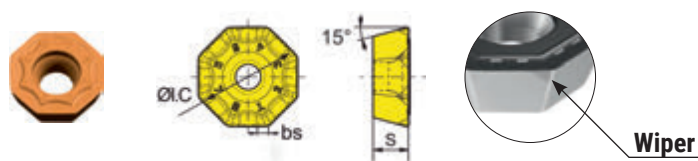
- Многофункциональная фреза, обработка плоскостей и работа с врезанием;
- Острая геометрия;
- Высокоэффективная и экономичная обработка плоскостей за счет 8 режущих кромок;
- Наличие зачистной режущей кромки (Wiper) позволяет производить черновую и чистовую обработку с высокой производительностью и получать хорошую шероховатость обрабатываемой поверхности.



⚠ Максимальная глубина фрезерования: $A_p = 4,3$ мм

Обозначение	Dc, мм	D1, мм	d, мм	Lf, мм	Ap, мм	Z	Пластина	Винт	Ключ	
OSMP-A22-50-4-OD06	○	50	60,4	22	40	4,3	OD*0605ADR*	SA0512	T20P	
OSMP-A22-63-5-OD06	○	63	73,4	22	40	4,3				5
OSMP-A27-80-6-OD06	○	80	90,4	27	50	4,3				6
OSMP-A32-100-7-OD06	○	100	110,4	32	50	4,3				7
OSMP-B40-125-8-OD06	○	125	135,4	40	63	4,3				8
OSMP-C40-160-10-OD06	○	160	170,4	40	63	4,3				10
OSMP-C60-200-12-OD06	○	200	210,4	60	63	4,3				12

Пластины режущие



Обрабатываемые материалы	P	+	+
	M	+	+
	K		
	N		±
	S		+
	H		

Обозначение	Размеры			PVD	
	IC	S	BS	PD2571	PU2570
ODMT0605ADSR-UM	16,2	5,9	1,2		

Рекомендации по выбору режимов резания

Базовые режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Vc, м/мин	Fz, мм/зуб
Углеродистые стали	180-220 HB	250	0,2 (0,1-0,3)
Стали для прессформ	≤ 270 HB	200	0,15 (0,1-0,2)
Чугуны (СЧ, ВЧ)	≤ 300 HB	200	0,25 (0,1-0,35)
Нержавеющие стали	≤ 250 HB	150	0,15 (0,1-0,3)
Жаропрочные и титановые сплавы	≤ 400 HB	80	0,15 (0,1-0,2)
Цветные металлы	-	300	0,15 (0,1-0,3)

● складская программа; ○ производственная программа; □ изготавливается под заказ

⚠ Корпуса поставляются без пластин