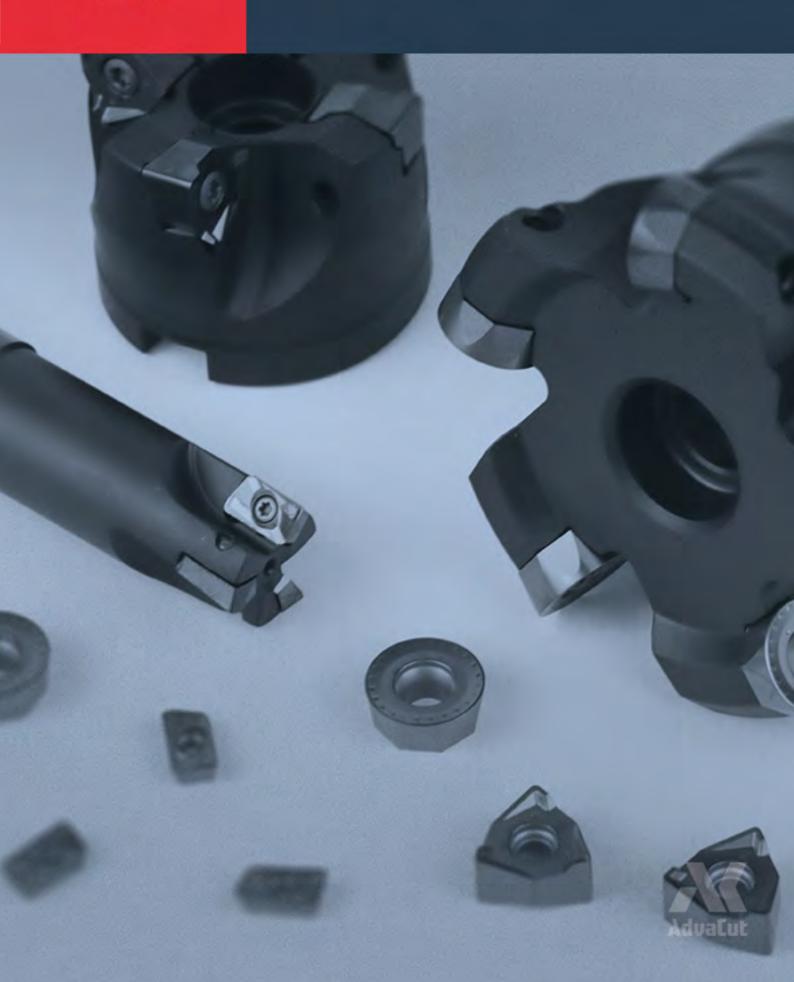
H

ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ





Система обозначения фрезерных пластин

SEMT13T3AGEN-MCST

	S - Форма		E	- Задний угол		М	- Допуск		т	- Конструкция пластины
A		85°	В	5°		m	s	IC	A	Без стружколома, с отверстием
С		80°	С	7°	С	±0,013	±0,025	±0,025	G	Стружколом на обеих сторонах пластины, с отверстием
D		55°	D	15°	E	±0,025	±0,025	±0,025	R	Стружколом на одной стороне пластины, без отверстия
н		120°	E	20°	G	±0,025	±0,013	±0,025	т	Стружколом на одной стороне пластины, отверстие с фаской
L		90°	N	0°	н	±0,013	±0,025	±0,013	U	Стружколом на обеих сторонах пластины, отверстие с фаской
0		135°	P	11°	К	±0,013	±0,025	±0,05 - ±0,15	w	Без стружколома, отверстие с фаской
R			0	Нестандартное значение	М	±0,08 - ±0,20*	±0,13	±0,05 - ±0,15*	x	Специальная конструкция
S		90°			N	±0,08 - ±0,18*	±0,025	±0,05 - ±0,15*		
Т		60°			k	10	уска зависит о ера пластины.			
v		35°				E		IC .		
w		80°			S		N N	3 3		



Система обозначения фрезерных пластин

SEMT13T3AGEN-MCST

13 - Длина режущей кромки				3 - Толщина пластины	AG - Параметры зачистной кромки / Радиус при вершине							
A		I.E.	s	w w	Главный у	гол в плане	Задний угол					
С	LE		01	s = 1,59 мм								
D	_ LE .	LE		s = 1,98 мм		太真		B				
н		H.	02	s = 2,38 мм		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		V				
١. ا			Т3	s = 2,78 mm	A	KAPR = 45°	Α	AS = 3°				
L			13	5 - 2,70 MM	D	KAPR = 60°	В	AS = 5°				
					E	KAPR = 75°	С	AS = 7°				
0	LE		03	s = 3,18 mm	F	KAPR = 85°	D	AS = 15°				
	R				Р	KAPR = 90°	E	AS = 20°				
R			Т3	s = 3,97 мм	Z	Нестандартное значение	F	AS = 25°				
							G	AS = 30°				
S	LE	•	04	s = 4,76 мм			N	AS = 0°				
	^	\	05				Р	AS = 11°				
Т	LE	LE		s = 5,56 мм			Z	Нестандартное значение				
v	LE		06	s = 6,35 мм	Радиус при вершине							
w	4	LE	07	s = 7,94 мм		C						
Прі	имеры:				0	2	RE = 0,2 MM					
06	Обозначение* ІС (мм)		09	s = 9,52 mm	0	4	RE = (0,4 мм				
	09 9,525 12 12,7				0	8	RE =	0,8 мм				
	13 13,4					2						
	14 13,92											
	15 15,875 19 19.05					6	RE = 1,6 MM					
19 19,05 25 25,4				2	.0	RE = 2,0 MM						
	25 25,4				2	4	RE = 1	2,4 мм				
	і бозначение длины р исит от формы и диа	режущей кромки			2	8	RE = 3	2,8 мм				
	кружности (IC) пласт даны для пластин	гины. Примеры			3	2	RE = 1	3,2 мм				

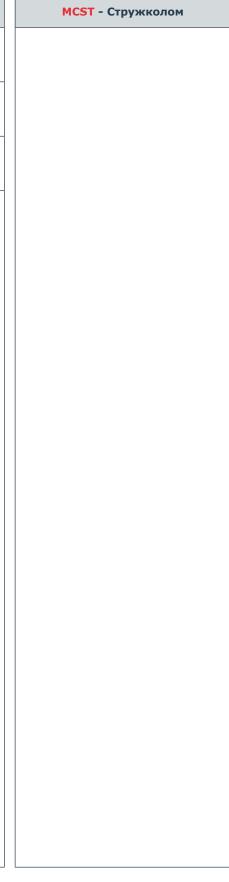


Система обозначения фрезерных пластин

SEMT13T3AGEN-MCST



	N - Исполнение
L	Левое
N	Нейтральное
R	Правое



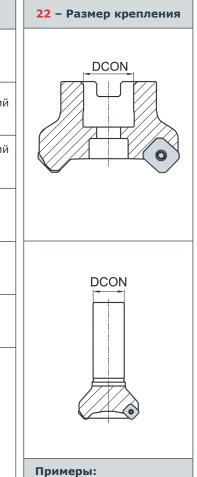
Система обозначения корпусов фрез

FT02-D063N22-Z05SE13





N - I	Вид крепления
N	Насадная
С	Цилиндрический хвостовик
w	Цилиндрический хвостовик с лыской
М	Метрическая резьба
н	Конус HSK
D	Дисковая



DCON = 16 MM

DCON = 22 MM

DCON = 63 MM

22

63

Z05 – Число зубьев							
При	імеры:						
Z 03	3 зуба						
Z05	5 зубьев						
Z10	10 зубьев						

SE13 - Форма и размер пластины
Для фрез серии FT02— квадратные пластины размера 13

Д	Дополнительная информация									
-S	Уменьшенная длинна фрезы									
-L	Увеличенная длинна фрезы									
-К	Коническая рабочая часть корпуса фрезы									
-5	Ширина дисковой фрезы CW = 5 мм									

H007 abamet.ru



Сплавы фрезерных пластин

сплава			Р	- Ста.	ль		М -		авею	щая		K - 4	угун		N		ветны аллы	e	s - :	Жаро	проч	ные	S - >	Каро	прочн	ые
Вид спл			P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	N10	N20	N30	N40	S10	820	830	S40	H01	H10	H20	H30
с покрытием СVD	СС1115 Сплав с покрытием CVD обладает высокой износостойкостью и прочностью, что обеспечивет стабильную высокопроизводительную обработку. Подходит для чистового и получистового фрезерования сталей при средней и высокой скорости резания.	С	C111	.5																						
Твердый сплав с пок	СС2040 Сплав имеет хорошую износостойкость и термостойкость, позволяющую выполнять получистовую и черновую обработку нержавеющей стали и сплавов титана.								CC2	040										C	C204	0				
Тверды	CC3115 Покрытие CVD, с превосходной износостойкостью, обеспечивает стабильную и высокоэффективную чистовую и получистовую обработку чугуна при средней и высокой скорости резания.										С	C311	5													
	СР1425 Покрытие PVD обеспечивает пластинам превосходную износостойкость и химическую стойкость. Подходит для общей обработки стали, в том числе низкоуглеродистой.		С	P142	25																					
	СР1430 Сплав обладает высокой износостойкостью, обеспечивает стабильность процесса резания при фрезеровании. Подходит для общей обработки стали, особенно для обработки заготовок, полученных штамповкой.			CP1	430																					
	CP1125 Сплав ориентирован на общую обработку стали при средней и низкой скорости резания, но может использоваться для обработки и других материалов.		С	P112	25																					
с покрытием РVD	СР1130 Покрытие PVD обладает высокой прочностью, что обеспечивает стабильную работу пластины при различных условиях резания. Подходит для обработки стали, а также других материалов.			C	P113	80																				
яв с покрыт	CP1225 Сплав с покрытием PVD, имеющий превосходную износостойкость, подходит для получистовой и легкой черновой обработки стали.		С	P122	25																					
Твердый сплав	СР2035 Сплав имеет хоррошую износостойкость, прочность, термостойкость. Подходит для черновой обработки, нестабильных условий резания при фрезеровании нержавеющей стали, сплавов титана.								CP2	035										С	P203	5				
	СР3025 Сплав с покрытием PVD обладает превосходной износостойкостью и высокой прочностью режущей кромки. Подходит для получистовой и черновой обработки чугуна при низкой и средней скорости резания. Фрезерование может выполняться с применением СОЖ и без.												СРЗ	025												
	СР5030 Покрытие PVD сплава обеспечивает хорошую износостойкость и прочность. Ориентирован на получистовую и черновую обработку жаропрочных материалов и титана.							CP5	030										С	P503	80					
	СР6015 Сплав имеет высокую химическую стойкость и термостойкость. Подходит для чистового и получистового фрезерования закаленной стали.																						CI	P601	5	
Твердый сплав без покрытия	CU4025 Твердый спла без покрытия с хорошей износостойкостью и прочностью. Подходит для получистовой и черновой обработки алюминия и сплавов меди.															CU4	025									
Кермет без покрытия	CE1010 Кермет без покрытия обладает высокой износостойкостью и отличной прочностью режущей кромки. Подходит для обработки стали.	CE1	.010																							

Серия фрезы	Обозначение пластины	Геометрия	Сечение	Описание	
		MBOS		Острая геометрия с большим переденим углом и небольшой по ширене фаской на режущей кромке. Подходит для чистовой обработки с низкими скоростью резания и подачей.	
		MBST		Большой передний угол обеспечивает равномерный процесс резания. Геометрия подходит для общего фрезерования, обеспечивает стабильную обработку.	
FT01	OD**0605	MBPR		Большое пространство для размещения стружки и прочная режущяя кромка делают данную геометрию наиболее подходящей для черновой обработки.	
		MBAL		Геометрия разработана для обработки алюминиевых сплавов. Имеет большой передений угол, острую режущюю кромку, обеспечивает хороший контроль процесса стружкообразования и низкое трение при сходе стружки.	
		MBWP		Геометрия обеспечивает эффект зачистной кромки (Wiper) для улучшения качества обработанной поверхности.	
		MCOS		Острая геометрия с большим переденим углом и небольшой по ширене фаской на режущей кромке. Подходит для чистовой обработки с низкими скоростью резания и подачей.	
		MCST		Большой передний угол обеспечивает равномерный процесс резания. Геометрия подходит для общего фрезерования, обеспечивает стабильную обработку.	
			MCPR		Геометрия с усиленной режущей кромкой для работы в условиях прерывистого резания и черновой обработки.
FT02	SE*T13T3	MCSK		Специальная геометрия передней поверхности для обработки чугуна. Подходит для получистовой-получерновой обработки.	
		МСРК		Специальная геометрия для обработки чугуна. Подходит для работы в условиях прерывистого резания и черновой обработки.	
		MCAL		Геометрия разработана для обработки алюминиевых сплавов. Имеет большой передений угол, острую режущюю кромку, обеспечивает хороший контроль процесса стружкообразования и низкое трение при сходе стружки.	
		MCWP		Конструкция пластины имеет зачистные элементы (Wiper) для улучшения качества обработанной поверхности.	



Серия фрезы	Обозначение пластины	Геометрия	Сечение	Описание
		MDOS		Острая геометрия с большим переденим углом и небольшой по ширене фаской на режущей кромке. Подходит для чистовой обработки с низкими скоростью резания и подачей.
		MDST		Большой передний угол обеспечивает равномерный процесс резания. Геометрия подходит для общего фрезерования, обеспечивает стабильную обработку.
FT11 FT12	SN*U1206	MDPR		Геометрия с усиленной режущей кромкой для работы в условиях прерывистого резания и черновой обработки.
		MDAL		Геометрия разработана для обработки алюминиевых сплавов. Имеет большой передений угол, острую режущюю кромку, обеспечивает хороший контроль процесса стружкообразования и низкое трение при сходе стружки.
		MDWP		Конструкция пластины имеет зачистные элементы (Wiper) для улучшения качества обработанной поверхности.
		MEOS		Геометрия обеспечивает низкие силы резания, что способствует улучшению качества обработки. Подходит для чистового фрезерования.
		MEST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
FT21 FT22	LN*T1106 LN*T1506	MEPR		Усиленная режущяя кромка позволяет применять данную геометрию в условиях прерывистого резания и черновой обработки.
		MESM		Геометрия подходит для общего фрезерования нержавеющей стали, обеспечивает высокую стабильность обработки.
		MEWP		Геометрия обеспечивает эффект зачистной кромки (Wiper) для улучшения качества обработанной поверхности.
FU01	ZDHT1904	MAAL		Геометрия разработана для обработки алюминиевых сплавов. Имеет большой передений угол, острую режущюю кромку, обеспечивает хороший контроль процесса стружкообразования и низкое трение при сходе стружки.



Серия фрезы	Обозначение пластины	Геометрия	Сечение	Описание
		MFOS		Геометрия обеспечивает низкие силы резания, что способствует улучшению качества обработки. Подходит для чистового фрезерования.
	AP*T1135	MFST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
FU02	AP*T1604	MFPR		Прочная режущяя кромка. Геометрия подходит для черновой обработки.
		MFAL		Пластины с данной геометрией имеют острую режущюю кромку и низкое трение при сходе стружки. Подходит для обработки алюминиевых сплавов.
		MGOS		Геометрия обеспечивает низкие силы резания, что способствует улучшению качества обработки. Подходит для чистового фрезерования.
FU11	AP*T1135	MGST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
FU12	AP*T1604	MGPR		Прочная режущяя кромка. Геометрия подходит для черновой обработки.
		MGAL		Пластины с данной геометрией имеют острую режущюю кромку и низкое трение при сходе стружки. Подходит для обработки алюминиевых сплавов.
		MHOS		Геометрия обеспечивает низкие силы резания, что способствует улучшению качества обработки. Подходит для чистового фрезерования.
FU21 FU22	ANKX1207 ANKX1607	MHST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
		MHPR		Прочная режущяя кромка. Геометрия подходит для черновой обработки.



Серия фрезы	Обозначение пластины	Геометрия	Сечение	Описание
		MIOS		Геометрия обеспечивает низкие силы резания, что способствует улучшению качества обработки. Подходит для чистового фрезерования.
FU30	WNGU0403 WNGU0806	MIST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
		MIPR		Прочная режущяя кромка. Геометрия подходит для черновой обработки.
		MJOS		Геометрия обеспечивает низкие силы резания, что способствует улучшению качества обработки. Подходит для чистового фрезерования.
FU40	SDKT14T3	MJST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
		MJPR		Прочная режущяя кромка. Геометрия подходит для черновой обработки.
		MKOS		Геометрия с большим переденим углом, острой режущей кромкой. Подходит для чистовой обработки.
		MKST		Геометрия обеспечивает хорошую остроту режущей кромки и ее достаточную прочность. Подходит для общего фрезерования.
		МКХО		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой. Подходит для черновой обработки.
FK01	RD	МКХР		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой с защитной фаской. Подходит для черновой обработки.
		МКҮР		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой с защитной фаской. Подходит для черновой обработки.
		MKZP		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой с защитной фаской. Подходит для черновой обработки.

Геометрия фрезерных пластин

Серия фрезы	Обозначение пластины	Геометрия	Сечение	Описание
		MLOS		Геометрия с большим переденим углом, острой режущей кромкой. Подходит для чистовой обработки.
		MLSO		Геометрия обеспечивает хорошую остроту режущей кромки и ее достаточную прочность. Подходит для общего фрезерования.
		MLSP		Геометрия обеспечивает хорошую остроту режущей кромки и ее достаточную прочность. Подходит для общего фрезерования.
		MLPR		Геометрия с небольшим переденим углом, прочной режущей кромкой. Подходит для черновой обработки.
FK02	RP	MLXO		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой. Подходит для черновой обработки.
		MLXP		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой с защитной фаской. Подходит для черновой обработки.
		MLSK		Специальная геометрия передней поверхности для обработки чугуна. Подходит для получистовой-получерновой обработки.
		MLSS		Сочитание остроты режущей кромки и ее прочности позволяют использовать пластины с данной геометрией для изготовления деталей из труднообрабатываемых материалов. Подходит для получистовой-получерновой обработки.
		MMST		Подходит для общего фрезерования, обеспечивает высокую стабильность обработки.
		ММРО		Геометрия с двойным передним углом обеспечивает снижение риска возникновения вибраций при тяжелой обработке. Подходит для чернового фрезерования.
FK03	RC	ММРР		Геометрия с двойным передним углом обеспечивает снижение риска возникновения вибраций при тяжелой обработке. Подходит для чернового фрезерования.
		ММРА		Геометрия с небольшим переденим углом, прочной режущей кромкой. Подходит для черновой обработки.



Серия фрезы	Обозначение пластины	Геометрия	Сечение	Описание
		ММРВ		Геометрия с небольшим переденим углом, прочной режущей кромкой. Подходит для черновой обработки.
FK03	RC	MMSM		Геометрия имеет двойной передний угол, что обеспечивает прочность и остроту. Подходит для получистовой-получерновой обработки нержавеющей стали.
		MNXP		Плоская геометрия с прочной режущей кромкой с защитной фаской. Подходит для черновой обработки.
	UD**0803	MNSP		Геометрия со средним по величине передним углом, защитной фаской на режущей кромке. Подходит для получистовой-получерновой обработки стали.
FS10	UD**12T3 UP**1705	MNSM		Острая геометрия с большим переденим углом. Подходит для получистовой-получерновой обработки нержавеющей стали.
		MNPM		Небольшой передний угол и фаска на режущей кромке обеспечивают достаточную прочность для черновой обработки нержавеющей стали.
	SDMT1205	MOST		Геометрия со средним по величине передним углом, защитной фаской на режущей кромке. Подходит для получистовой-получерновой обработки.
FS02	SDMT1505	MOPR		Небольшой передний угол и широкая фаска на режущей кромке обеспечивают достаточную прочность для черновой обработки.
FS01	SDMT09T3 SDMT1205	MSSS		Геометрия имеет плавно изменяющийся передний угол. Подходит для получистовой-получерновой обработки труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющяя сталь и титан.



Тип фрез			Торцовь	е фрезы		
Серия	FT01	FT02	FT11	FT12	FT21	FT22
Главный угол в плане	43°	45°	45°	45°	90°	90°
Описание	Фрезы серии FT01 оснащаются экономичными восьмигранными пластиными с задним углом. Наиболее подходят для чистовой и получистовой обработки стали, чугуна, алюминия.	Фрезы серии FT02 оснащаются пластинами с четырьмя режущими кромками с задним углом, которые обеспечивают низкие силы резания. Подходят для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали, чугуна.	Фрезы FT11 и FT12 о пластинами без задне имеют восемь режущи серии FT11 имеют опсерии FT12 — без опс Подходят для получис обработки стали и чуг	го угла, которые их кромок. Фрезы орную пластину, орной пластины. стовой и черновой	Пластины фрез FT21 вертикальную компан обеспечтвает необход для высокопроизводи обработки стали и чуг четыре режущих кром	овку, что цимую прочность тельной черновой гуна. У пластин
Страница	Стр. Н021	Стр. Н024	Стр. Н028	Стр. Н028	Стр. Н032	Стр. Н032
Подходящие пластины	OD**0605**-MB	\$E*T13T3MC	SN*U120	06MD	LN*T1106ME	LN*T1506ME
Виды корпусов	Ø40-Ø200	Ø50-Ø160	Ø50-Ø315	Ø50-Ø315	Ø40-Ø315	Ø80-Ø250
		Ø50-Ø63				



Тип фрез			С углом в	плане 90°		
Серия	FU	01	FU02	FU	11	FU12
Главный угол в плане	90)°	90°	90)°	90°
Описание	Серия FU01 разработ: алюминиевых сплавов большой задний угол, силы резания, а такж конструкцию режущей улучшающую ее прочи подходят для получис обработки алюминия с резания. У пластин дв	в. Пластины имеют снижающий е специальную і кромки, ность. Фрезы хорошо товой и черновой с большой глубиной	Фрезы серии FU02 оснащаются пластинами с двумя режущими кромками с задним углом, которые обеспечивают низкие силы резания. Подходят для черновой обработки стали, нержавеющей стали, чугуна, алюминия.	режущими кромками с низкие силы резания.	FU12 оснащаются плас задним углом, которы Подходят для получис кавеющей стали, чугун	е обеспечивают товой и черновой
Страница	Стр.	H037	Стр. Н042	Стр.	H046	Стр. Н046
Подходящие пластины	ZDHT190	4**-MA	AP*T1135MF AP*T1604MF	AP*T113 AP*T160	AP*T1135MG AP*T1604MG	
Виды корпусов	Ø40-Ø125	Ø25-Ø32	Ø50-Ø315	Ø50-Ø315	Ø40-Ø315	Ø80-Ø250
	Ø25-Ø40	Ø25-Ø40	Ø16-Ø32	Ø16-Ø35		Ø32-Ø40

Тип фрез		С углом в	плане 90°	
Серия	FU21	FU22	FU30	FU40
Главный угол в плане	90°	90°	90°	90°
Описание	Пластины фрез FU21 и FU22 име подходящую для обработки верти карманов. У пластин четыре режу Фрезы наиболее подходят для подстали, чугуна.	кальных стенок канавок и	Фрезы серии FU30 оснащаются экономичными пластиными без заднего угла с шестью режущими кромками. Подходят для получистовой и черновой обработки стали и чугуна.	Фрезы серии FU40 оснащаются пластинами с четырьмя режущими кромками с задним углом, которые обеспечивают низкие силы резания. Подходят для получистовой и черновой обработки стали и чугуна.
Страница	Стр. Н053	Стр. Н053	Стр. Н059	Стр. Н063
Подходящие пластины	ANKX120 ANKX160		WNGU0403**-MI WNGU0806**-MI	SDKT14T3MJ
Виды корпусов	Ø50-Ø200	Ø50-Ø80	Ø40-Ø200	Ø50-Ø315
	Ø32-Ø40	Ø40	Ø20-Ø40	Ø40-Ø50



Тип фрез		Фрезы <i>і</i>	для профильной об	і работки	
Серия	FK01	FK02	FK03	FK	10
Главный угол в плане	-	-	-		-
Описание	профильной обработки. Фр	FKO3 предназначены для в резы оснащаются круглыми аиболее подходят для получ	пластинами с разной	Серия FK10 — сферически пластинами для чистовой г Имеются пластины для оби специальной конструкцией обеспечивающей снижении Подходят для чистовой ображаленной стали.	профильной обработки. цей обработки и со грежущей кромки, с сопротивления резанию.
Страница	Стр. Н067	Стр. Н072	Стр. Н076	Стр.	H081
Подходящие пластины	RD**0501M0-MK ~ RD**1604M0-MK	RP**08T2M0-ML ~ RP**1606M0-ML	RC**10T3M0-MM ~ RC**2006M0-MM	FP*10-1203 A	FP*10-3207
Виды корпусов	Ø40-Ø125	Ø40-Ø125	Ø50-Ø160	Ø12-Ø32	Ø12-Ø32
	Ø10-Ø35	Ø16-Ø40	Ø20-Ø40	Ø12-Ø32	



Обзор фрез со сменными пластинами

Тип фрез		Фрез	вы для высокосн	коростной обраб	ботки		
Серия	FS	10	FS	02	FS	01	
Главный угол в плане		-		-	-		
Описание	Серия FS10 — высокс оснащаются пластины кромками с задним угиерновой обработки с стали, чугуна.	іми с тремя режущими лом. Подходят для	Серия FS02 — высоко оснащаются пластинь режущими кромками о Подходят для черново нержавеющей стали,	ми с четырьмя с задним углом. ой обработки стали,	Серия FS01 — высокоскоростные фрезы, оснащаются пластиными с четырьмя режущими кромками с задним углом. Подходят для черновой обработки труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющяя сталь и сплавы титана.		
Страница	Стр.	H086	Стр.	H091	Стр.	H096	
Подходящие пластины		UD**12T3**-MN 5**-MN		5**-MO 5**-MO	SDMT09T3**-MS SDMT1205**-MS		
Виды корпусов	Ø40-Ø100	Ø20-Ø35	Ø50-Ø160	Ø32-Ø40	Ø40-Ø125	Ø25-Ø42	
	Ø20-Ø35		Ø32-Ø40		Ø25-Ø35		

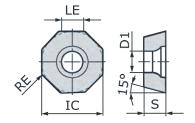


Дисковь	е фрезы		Фасочные фрезы	
FD01	FD02	FP01	FP02	FP03
-	-	30°	45°	60°
Фрезы серии FD01 — трехсторонние фрезы для обработки пазов небольшой ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна.	Фрезы серии FD02 — трехсторонние фрезы для обработки пазов средней ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна.			
Стр. Н101	Стр. Н104	Стр. Н108	Стр. Н108	Стр. Н108
SNEX1202-MP ~ SNEX12T4-MP	CNEU0705**-MQ		SPMT09T3**-MR SPMT1204**-MR	
Ширина 4-8 мм, Ø100	Ширина 10-13 мм, Ø80-Ø160	Ø25, Ø32	Ø25, Ø32	Ø25, Ø36
	горовы серии FD01 — трехсторонние фрезы для обработки пазов небольшой ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна. Стр. H101 SNEX1202-MP ~ SNEX12T4-MP	Фрезы серии FD01 — трехсторонние фрезы для обработки пазов небольшой ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна. Стр. H101 SNEX1202-MP ~ SNEX12T4-MP CNEU0705**-MQ Wирина 10-13 мм,	FD01 FD02 FP01 - 30° Фрезы серии FD02 — трехсторонние фрезы для обработки пазов небольшой ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна. Фрезы серии FD02 — трехсторонние фрезы для обработки пазов средней ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна. Фрезы серий FP01, FP02, кромками с задним углом. стали и чугуна. Стр. H101 Стр. H104 Стр. H108 SNEX1202-MP ~ SNEX1274-MP CNEU0705**-MQ Uмрина 4-8 мм, Ø100 Ширина 10-13 мм, Ø80-Ø160 Фрезы серий FP01, FP02, кромками с задним углом. стали и чугуна. Ширина 4-8 мм, Ø100 Ширина 10-13 мм, Ø80-Ø160 Фрезы серий FP01, FP02, кромками с задним углом. стали и чугуна. Стали и чугуна.	FD01 FD02 FP01 FP02 - 30° 45° Фрезы серии FD01 — трехстороние фрезы для обработки пазов небълшой ширины. Подходят для получистовой и черновой обработки стали, чугуна. Фрезы серий FP01, FP02, FP03 оснащаются пластинь кромками с задиим углом. Подходят для получистовой стали и чугуна. Стр. H101 Стр. H104 Стр. H108 Стр. H108 SNEX1202-MP ~ SNEX1274-MP CNEU0705**-MQ SPMT109T3**-MR SPMT1204**-MR Ширина 4-8 мм, Ø100 Ширина 10-13 мм, Ø80-Ø160 Ø25, Ø32 Ø25, Ø32

Торцовые фрезы — серия FT01



Восьмигранник с задним углом 15°



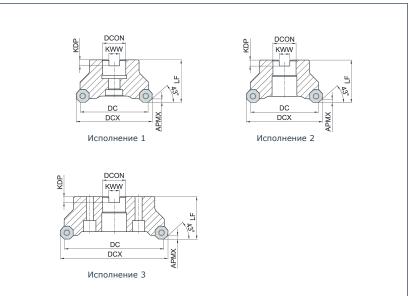
Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						V					
Нержавеющая сталь		М		•							•		∇								
Чугун		К			V							V					▼ -	Основ	ная об	бработ	ка
Цветные металлы		N													▼		_	Populo		60060	T160
Жаропрочные сплавь	ol	S		∇							∇		▼				V -	Возмо	жная (ораоо	пка
Материалы высокой	твердости	Н												▼							
								Твер,	дый	сплав	1					Кермет		Pas	вмеры (м	1м)	
Обоз	вначение			CVD						PVD					-	-					
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	IC	S	D1	RE
	ODKT060508-MBOS																5	15,875	5,56	5,56	0,8
Чистовая обработка																					
чистовая обработка																					
	ODKT060508-MBST				•			-	-	-							5 5	15,875	5,56 5,56	5,56 5,56	0,8
	ODMT060508-MBST			-	-			-	-									15,875	3,30	3,30	0,8
Получистовая обработка																					
	ODKT060508-MBPR									-		-					5	15,875	5,56	5,56	0,8
	ODMT060508-MBPR									0							5	15,875	5,56	5,56	0,8
Черновая обработка																					
	ODKT060508-MBAL																5	15,875	5,56	5,56	0,8
Обработка алюминия																					
	ODKW060508-MBWP							-									5	15,875	5,56	5,56	0,8
	22.1W000300 11DW1							_										23,073	3,30	3,30	0,0
Wiper																					

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



FT01





Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	DCX	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FT01-D040N16-Z03OD06	-	3	40	16	4	40	50	8,4	5,6	Нет	1	OD**0605**-MB
FT01-D050N22-Z04OD06		4	50	22	4	40	60	10,4	6,3	Нет	1	OD**0605**-MB
FT01-D063N22-Z05OD06	-	5	63	22	4	40	72	10,4	6,3	Нет	1	OD**0605**-MB
FT01-D080N27-Z06OD06		6	80	27	4	50	90	12,4	7	Нет	2	OD**0605**-MB
FT01-D100N32-Z07OD06		7	100	32	4	50	110	14,4	8	Нет	2	OD**0605**-MB
FT01-D125N40-Z08OD06	-	8	125	40	4	63	135	16,4	9	Нет	2	OD**0605**-MB
FT01-D160N40-Z100D06	-	10	160	40	4	63	170	16,4	9	Нет	3	OD**0605**-MB
FT01-D200N60-Z12OD06		12	200	60	4	63	210	25.7	14	Нет	3	OD**0605**-MB

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
OD**0605**-MB	VT-050-108	KT-020-01	KF-020

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



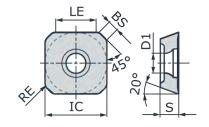
Режимы резания

				Глубина	Скорость	По	одача f _z (мм/зу	5)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V _。 (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь								
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125 CP1130	OD**0605**-MB	2	180- 220 -260	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1125 CP1130 CC1115	OD**0605**-MB	2	180- 220 -260	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1130 CP1125 CC1115	OD**0605**-MB	2	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
М - Нержвеющяя ста	аль							
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP1130	OD**0605**-MB	2	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CC2040	OD**0605**-MB	2	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
К - Чугун								
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	OD**0605**-MB	2	140- 180 -220	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Чугун с шаровидным графитом, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025 CC3115	OD**0605**-MB	2	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
N - Цветные металлі	ы							
Алюминиевые сплавы	HB60-210	CU4025	OD**0605**-MB	2	≥300	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,4
S - Жаропрочные сп	лавы							
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	HRC30-45	CP5030	OD**0605**-MB	2	30 -40 -60	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	-



SEOT

Квадрат с задним углом 20°



Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼						
Нержавеющая сталь		M		▼							▼		∇				_	Основ		50060-	160	
Чугун		K			▼							▼					▼ -	OCHOE	ная ос	раоот	ка	
Цветные металлы		N													▼		▽-	Возмо	жная (ინიგნი	тка	
Жаропрочные сплавы	ol .	S		∇							∇		▼				ľ	DOSINO	/KIIG/I (ориос	/ I Ku	
Материалы высокой	твердости	Н												▼								
Ofos	вначение			CVD			Т	верд	цый (спла					-	Кермет			Размер	ры (мм)		
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	IC	s	D1	RE	BS
	SEET13T3AGEN-MCOS	;		•		0			•				•				8,8	13,4	3,97	4,4	1,0	1,7
Чистовая обработка																						
	SEET13T3AGEN-MCST							-	-			0					8,8	13,4	3,97	4,4	1,5	1,2
	SEMT13T3AGEN-MCST			•		•		•	-	•		0	•				8,8	13,4	3,97	4,4	1,5	1,2
Получистовая обработка																						
	SEET13T3AGSN-MCPR						-		-								8,8	13,4	3,97	4,4	1,66	1,2
	SEMT13T3AGSN-MCPR			-					•	•		0					8,8	13,4	3,97	4,4	1,66	1,2
Черновая обработка																						
Получистовая обработка чугуна	SEET13T3AGSN-MCSK					-						•					8,8	13,4	3,97	4,4	1,44	1,3
оораоотка чугуна	SEET13T3AGSN-MCPK			-							_	-					8,8	13,4	3,97	4,4	1,6	1,3
Черновая обработка чугуна	SEMT13T3AGSN-MCPK					0											8,8	13,4	3,97	4,4	1,6	1,3
oopassika 191 yild	SEET13T3AGFN-MCAL														-		9,6	13,4	3,97	4,4	0,4	2,2
	The state of the s																3,0	23/1		-,'		-/-
Обработка																						
алюминия	SEET13T3AGEN-MCWF)					-		-								9,5	13,4	3,97	4,3	1,2	7,5
Wiper																						

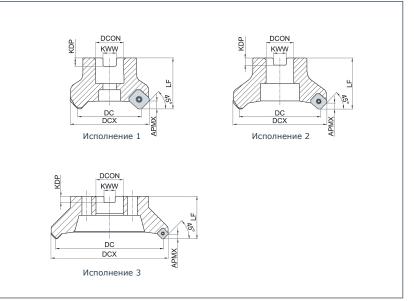
 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCut

Торцовые фрезы — серия FT02

FT02





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	DCX	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Опорная пластина	Исполнение	Подходящая пластина
	FT02-D050N22-Z03SE13		3	50	22	6	40	63	10,4	6,3	Нет	Нет	1	SE*T13T3MC
L .	FT02-D063N22-Z04SE13		4	63	22	6	40	76	10,4	6,3	Нет	Нет	1	SE*T13T3MC
шаг														
ξ														
1 =														
Крупн														
1 ×														
L	FT02-D050N22-Z04SE13		4	50	22	6	40	63	10,4	6,3	Нет	Нет	1	SE*T13T3MC
Шаг	FT02-D063N22-Z05SE13		5	63	22	6	40	76	10,4	6,3	Нет	Нет	1	SE*T13T3MC
><	FT02-D080N27-Z06SE13		6	80	27	6	50	93	12,4	7	Нет	Да	2	SE*T13T3MC
H.	FT02-D100N32-Z07SE13		7	100	32	6	50	113	14,4	8	Нет	Да	2	SE*T13T3MC
алы	FT02-D125N40-Z08SE13		8	125	40	6	50	138	16,4	9	Нет	Да	2	SE*T13T3MC
орма	FT02-D160N40-Z10SE13		10	160	40	6	63	173	16,4	9	Нет	Да	3	SE*T13T3MC
보														
-														

Запасные части

Обозначение	Пластина	Опорная	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для винта опорной пластины	Винт режущей пластины	Ключ винта ро плас	ежущей
корпуса фрезы	Пластина	пластина	0				ß	
FT02-D050 ~ FT02-D063	SE*T13T3MC	Нет	-	-	-	VT-035-080	KT-015-03	KF-015
FT02-D080 ~ FT02-D160	SE*T13T3MC	Да	OP-FS-13	VS-050-070	KS-035	VT-035-116	KT-015-03	KF-015

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

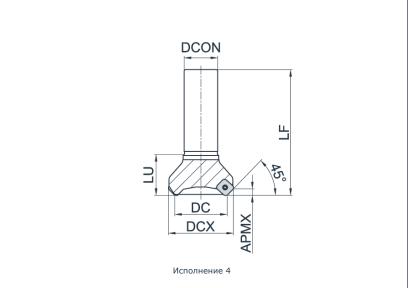
abamet.ru



Торцовые фрезы — серия FT02

FT02





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	DCX	LU	Каналы СОЖ	Опорная пластина	Исполнение	Подходящая пластина
	FT02-D050C32-Z03SE13		3	50	32	6	120	63	39	Нет	Нет	4	SE*T13T3MC
_	FT02-D063C32-Z04SE13		4	63	32	6	120	76	39	Нет	Нет	4	SE*T13T3MC
mai													
ž													
1 =													
Крупн													
1 ×													
L	FT02-D050C32-Z04SE13		4	50	32	6	120	63	39	Нет	Нет	4	SE*T13T3MC
mar	FT02-D063C32-Z05SE13		5	63	32	6	120	76	39	Нет	Нет	4	SE*T13T3MC
ЬНЫЙ													
аль													
J W													
Норм													
-													

Запасные части

Обозначение	Пластина	Опорная	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для винта опорной пластины	Винт режущей пластины	Ключ винта ро плас	ежущей
корпуса фрезы	Пластина	пластина	0				No.	S
FT02-D050 ~ FT02-D063	SE*T13T3MC	Нет	-	-	-	VT-035-080	KT-015-03	KF-015
FT02-D080 ~ FT02-D160	SE*T13T3MC	Да	OP-FS-13	VS-050-070	KS-035	VT-035-116	KT-015-03	KF-015

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Режимы резания

				Глубина	Скорость	По	одача f _z (мм/зуб	5)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь								
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1425 CP1430	SE*T13T3MC	2	210- 250 -290	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1425 CP1430 CC1115	SE*T13T3MC	2	180- 220 -260	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1430 CP1425 CC1115	SE*T13T3MC	2	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
М - Нержвеющяя ста	аль							
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP1130	SE*T13T3MC	2	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CC2040	SE*T13T3MC	2	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
К - Чугун								
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	SE*T13T3MC	2	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	0,2- 0,3 -0,4
Чугун с шаровидным графитом, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025 CC3115	SE*T13T3MC	2	120- 160 -200	0,05- 0,1 -0,2	0,1- 0,15 -0,2	0,2- 0,3 -0,4
N - Цветные металл	ы							
Алюминиевые сплавы	HB60-210	CU4025	SE*T13T3MC	2	≥300	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	0,2- 0,3 -0,4
S - Жаропрочные сп	ілавы							
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	HRC30-45	CP5030	SE*T13T3MC	2	30- 40 -60	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	-

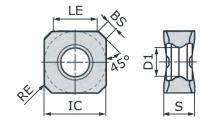




Торцовые фрезы — серии FT11, FT12

SNOU

Квадрат



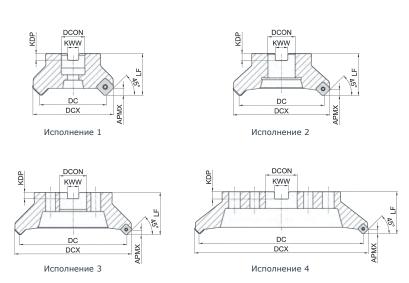
C		Р	V					_	V	V												
Сталь			V	V		▼	▼	▼	V	V	V		∇			V						
Нержавеющая сталь		M		V							M		V				▼ -	Основ	зная об	бработ	ка	
Чугун		K			▼							▼								, p		
Цветные металлы		N													V		▽ -	Возмо	жная с	обрабо	тка	
Жаропрочные сплаві		S		∇							∇		▼							•		
Материалы высокой	твердости	Н												▼								
				Твердый сплав Б																		
Обоз	значение																					
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	IC	s	D1	RE	BS
	SNEU1206ANEN-MDOS	5	•	•								•					9,1	12,7	6,35	5,9	0,8	1,6
								-														
Чистовая обработка																						
	SNEU1206ANEN-MDST	-	•	•	•			-	•			•	•				9,1	12,7	6,35	5,9	0,8	1,6
	SNMU1206ANEN-MDS	Γ	•	•	•	•		•	•	•		•	•				9,1	12,7	6,35	5,9	0,8	1,6
								_														
Получистовая обработка																						
	SNEU1206ANSN-MDPR			•	•				-	•		•					9,1	12,7	6,35	5,9	0,8	1,6
	SNMU1206ANSN-MDPF	₹			•				•	•		•					9,1	12,7	6,35	5,9	0,8	1,6
Harvara a Grade																						
Черновая обработка																						
	SNEU1206ANFN-MDAL														•		9,1	12,7	6,35	5,9	0,8	1,6
							_															
1								_														
Obnabativa anionis																						
Обработка алюминия																						
	SNEU1206ANEN-MDWI	P							-			•					9	12,7	6,35	5,9	0,8	5,1
Wiper																						
pc.																						

 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

Торцовые фрезы — серии FT11, FT12

FT11





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	DCX	kww	KDP	Каналы СОЖ	Опорная пластина	Исполнение	Подходящая пластина
	FT11-D050N22-Z03SN12		3	50	22	3	40	63,5	10,4	6,3	Да	Да	1	SN*U1206MD
	FT11-D063N22-Z04SN12		4	63	22	3	40	76,5	10,4	6,3	Да	Да	1	SN*U1206MD
	FT11-D080N27-Z05SN12		5	80	27	3	50	93,5	12,4	7	Да	Да	1	SN*U1206MD
шаг	FT11-D100N32-Z06SN12		6	100	32	3	50	113,5	14,4	8	Нет	Да	2	SN*U1206MD
żΣ	FT11-D125N40-Z07SN12		7	125	40	3	63	138,5	16,4	9	Нет	Да	2	SN*U1206MD
1 #	FT11-D160N40-Z08SN12		8	160	40	3	63	173,5	16,4	9	Нет	Да	3	SN*U1206MD
Крупный	FT11-D200N60-Z10SN12	-	10	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Да	3	SN*U1206MD
~	FT11-D250N60-Z12SN12	0	12	250	60	3	63	263,5	25,7	14	Нет	Да	3	SN*U1206MD
	FT11-D315N60-Z15SN12		15	315	60	3	80	328,5	25,7	14	Нет	Да	4	SN*U1206MD
	FT11-D050N22-Z04SN12		4	50	22	3	40	63,5	10,4	6,3	Да	Да	1	SN*U1206MD
١.	FT11-D063N22-Z05SN12		5	63	22	3	40	76,5	10,4	6,3	Да	Да	1	SN*U1206MD
шаг	FT11-D080N27-Z07SN12	-	7	80	27	3	50	93,5	12,4	7	Да	Да	1	SN*U1206MD
	FT11-D100N32-Z08SN12		8	100	32	3	50	113,5	14,4	8	Нет	Да	2	SN*U1206MD
표	FT11-D125N40-Z10SN12		10	125	40	3	63	138,5	16,4	9	Нет	Да	2	SN*U1206MD
Нормальный	FT11-D160N40-Z12SN12		12	160	40	3	63	173,5	16,4	9	Нет	Да	3	SN*U1206MD
Ma	FT11-D200N60-Z14SN12		14	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Да	3	SN*U1206MD
무	FT11-D250N60-Z16SN12	0	16	250	60	3	63	263,5	25,7	14	Нет	Да	3	SN*U1206MD
-	FT11-D315N60-Z20SN12		20	315	60	3	80	328,5	25,7	14	Нет	Да	4	SN*U1206MD
	FT11-D050N22-Z05SN12		5	50	22	3	40	63,5	10,4	6,3	Да	Да	1	SN*U1206MD
	FT11-D063N22-Z06SN12		6	63	22	3	40	76,5	10,4	6,3	Да	Да	1	SN*U1206MD
١.	FT11-D080N27-Z08SN12		8	80	27	3	50	93,5	12,4	7	Да	Да	1	SN*U1206MD
шаг	FT11-D100N32-Z10SN12		10	100	32	3	50	113,5	14,4	8	Нет	Да	2	SN*U1206MD
	FT11-D125N40-Z12SN12	-	12	125	40	3	63	138,5	16,4	9	Нет	Да	2	SN*U1206MD
Мелкий	FT11-D160N40-Z15SN12		15	160	40	3	63	173,5	16,4	9	Нет	Да	3	SN*U1206MD
€ l	FT11-D200N60-Z18SN12		18	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Да	3	SN*U1206MD
-	FT11-D250N60-Z21SN12		21	250	60	3	63	263,5	25,7	14	Нет	Да	3	SN*U1206MD
	FT11-D315N60-Z24SN12		24	315	60	3	80	328,5	25,7	14	Нет	Да	4	SN*U1206MD
1														

Запасные части

Обозначение	Пластина	Опорная	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для винта опорной пластины	Винт режущей пластины	Ключ винта ро плас	ежущей
корпуса фрезы	Пластина	пластина					ß	S
FT11	SN*U1206MD	Да	OP-FS-12	VS-060-075	KS-040-01	VT-040-158	KT-015-03	KF-015

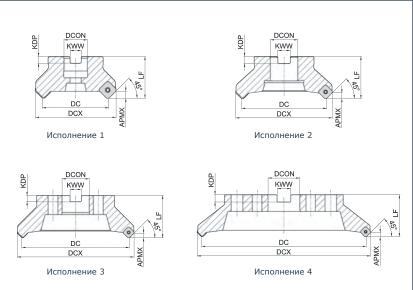
^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Торцовые фрезы — серии FT11, FT12

FT12





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	DCX	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Опорная пластина	Исполнение	Подходящая пластина
	FT12-D050N22-Z03SN12		3	50	22	3	40	63,5	10,4	6,3	Да	Нет	1	SN*U1206MD
	FT12-D063N22-Z04SN12		4	63	22	3	40	76,5	10,4	6,3	Да	Нет	1	SN*U1206MD
_	FT12-D080N27-Z05SN12		5	80	27	3	50	93,5	12,4	7	Да	Нет	1	SN*U1206MD
шаг	FT12-D100N32-Z06SN12		6	100	32	3	50	113,5	14,4	8	Нет	Нет	2	SN*U1206MD
	FT12-D125N40-Z07SN12		7	125	40	3	63	138,5	16,4	9	Нет	Нет	2	SN*U1206MD
1 #	FT12-D160N40-Z08SN12		8	160	40	3	63	173,5	16,4	9	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
Крупный	FT12-D200N60-Z10SN12		10	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
$ \times $	FT12-D250N60-Z12SN12		12	250	60	3	63	263,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
	FT12-D315N60-Z15SN12		15	315	60	3	80	328,5	25,7	14	Нет	Нет	4	SN*U1206MD
	FT12-D050N22-Z04SN12		4	50	22	3	40	63,5	10,4	6,3	Да	Нет	1	SN*U1206MD
	FT12-D063N22-Z05SN12		5	63	22	3	40	76,5	10,4	6,3	Да	Нет	1	SN*U1206MD
шаг	FT12-D080N27-Z07SN12		7	80	27	3	50	93,5	12,4	7	Да	Нет	1	SN*U1206MD
	FT12-D100N32-Z08SN12		8	100	32	3	50	113,5	14,4	8	Нет	Нет	2	SN*U1206MD
Нормальный	FT12-D125N40-Z10SN12		10	125	40	3	63	138,5	16,4	9	Нет	Нет	2	SN*U1206MD
<u>ا</u>	FT12-D160N40-Z12SN12		12	160	40	3	63	173,5	16,4	9	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
ωW	FT12-D200N60-Z14SN12		14	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
부	FT12-D250N60-Z16SN12		16	250	60	3	63	263,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
-	FT12-D315N60-Z20SN12		20	315	60	3	80	328,5	25,7	14	Нет	Нет	4	SN*U1206MD
	FT12-D050N22-Z05SN12		5	50	22	3	40	63,5	10,4	6,3	Да	Нет	1	SN*U1206MD
	FT12-D063N22-Z06SN12		6	63	22	3	40	76,5	10,4	6,3	Да	Нет	1	SN*U1206MD
١.	FT12-D080N27-Z08SN12		8	80	27	3	50	93,5	12,4	7	Да	Нет	1	SN*U1206MD
шаг	FT12-D100N32-Z10SN12		10	100	32	3	50	113,5	14,4	8	Нет	Нет	2	SN*U1206MD
	FT12-D125N40-Z12SN12		12	125	40	3	63	138,5	16,4	9	Нет	Нет	2	SN*U1206MD
ξ	FT12-D160N40-Z15SN12		15	160	40	3	63	173,5	16,4	9	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
Мелкий	FT12-D200N60-Z18SN12		18	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
1	FT12-D200N60-Z20SN12		20	200	60	3	63	213,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
	FT12-D250N60-Z21SN12		21	250	60	3	63	263,5	25,7	14	Нет	Нет	3	SN*U1206MD
	FT12-D315N60-Z24SN12	0	24	315	60	3	80	328,5	25,7	14	Нет	Нет	4	SN*U1206MD

Запасные части

Обозначение	Прастица	Опорная	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для винта опорной пластины	Винт режущей пластины	Ключ винта ро плас	ежущей
корпуса фрезы	Пластина	пластина					ß	S
FT12	SN*U1206MD	Нет	-	-	-	VT-050-140	KT-020-02	KF-020-01

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Торцовые фрезы — серии FT11, FT12

Режимы резания

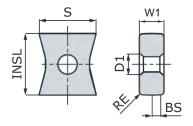
				Глубина	Скорость	По	одача f _z (мм/зуб	5)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V _。 (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь								
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125 CP1130	SN*U1206MD	1,5	210- 250 -290	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1125 CP1130 CC1115	SN*U1206MD	1,5	180- 220 -260	0,1- 0,15 -0,2	0,15 -0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1130 CP1125 CC1115	SN*U1206MD	1,5	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
М - Нержвеющяя ста	аль							
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP2035 CP1130	SN*U1206MD	1,5	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CC2040 CP2035	SN*U1206MD	1,5	120- 160 -200	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
К - Чугун								
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	SN*U1206MD	1,5	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	0,2- 0,3 -0,4
Чугун с шаровидным графитом, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025 CC3115	SN*U1206MD	1,5	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	0,2- 0,3 -0,4
N - Цветные металл	ы							
Алюминиевые сплавы	HB60-210	CU4025	SN*U1206MD	1,5	≥300	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	-
S - Жаропрочные сп	лавы							
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	HRC30-45	CP5030	SN*U1206MD	1,5	30 -40 -60	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	-



Торцовые фрезы — серии FT21, FT22

LNOT

Прямоугольник



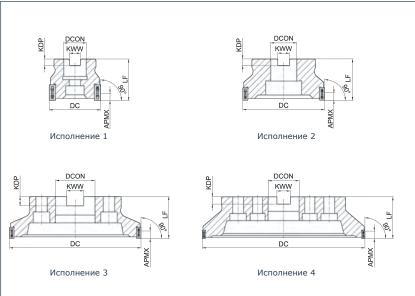
Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼						
Нержавеющая сталь		M		▼							▼		∇				_	0				
Чугун		K			▼							▼					V -	OCHOL	зная об	работ	ка	
Цветные металлы		N													V			Roomo	жная (55556	TICO.	
Жаропрочные сплавь	ol .	S		∇							∇		▼				V -	БОЗМО	жная	ораос	лка	
Материалы высокой	твердости	Н												•								
							T	верд	цый (спла	В					Кермет			Размер	ы (мм)		
Обоз	вначение			CVD						PVD					-	-						
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	INSL	INSL W1 S D1 RE BS			BS	
	LNET110608-MEOS								•	•	-	•					11,2	6	11	5	0,8	2
	LNET150608-MEOS			•					•	٠	•	•					15	6	13,9	7	0,8	2
Чистовая обработка																						
	LNMT110608-MEST			-													11,2	6	11	5	0,8	2
Получистовая обработка																						
	LNMT110608-MEPR LNMT150608-MEPR				-				•	_		•					11,2 15	6	11 13,9	7	0,8	2 2
Черновая обработка																						
	LNMT150608-MESM			•	-				•	•		•	•				15	6	13,9	7	0,8	2
Получистовая обработка нержавеющей стали																						
	LNET1106PNEN-MEWP											:					11,4 15,2	6	11 13,9	5 7	-	4,6 4,8
			1						_	_	_			_		-			+			

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

Торцовые фрезы — серии FT21, FT22

FT21





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
	FT21-D040N16-Z04LN11		4	40	16	5	40	8,4	5,6	Нет	1	LN*T1106ME
	FT21-D050N22-Z05LN11		5	50	22	5	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1106ME
_	FT21-D063N22-Z06LN11		6	63	22	5	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1106ME
Ea	FT21-D080N27-Z08LN11		8	80	27	5	50	12,4	7	Нет	2	LN*T1106ME
, <u>z</u>	FT21-D100N32-Z09LN11		9	100	32	5	50	14,4	8	Нет	2	LN*T1106ME
1 #	FT21-D125N40-Z10LN11		10	125	40	5	63	16,4	9	Нет	2	LN*T1106ME
Крупный	FT21-D160N40-Z12LN11		12	160	40	5	63	16,4	9	Нет	3	LN*T1106ME
~	FT21-D200N60-Z16LN11		16	200	60	5	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1106ME
	FT21-D040N16-Z05LN11		5	40	16	5	40	8,4	5,6	Нет	1	LN*T1106ME
Ι.	FT21-D050N22-Z07LN11	0	7	50	22	5	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1106ME
Шаг	FT21-D063N22-Z09LN11		9	63	22	5	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1106ME
>=	FT21-D080N27-Z11LN11	0	11	80	27	5	50	12,4	7	Нет	2	LN*T1106ME
P	FT21-D100N32-Z14LN11		14	100	32	5	50	14,4	8	Нет	2	LN*T1106ME
1 5	FT21-D125N40-Z18LN11	0	18	125	40	5	63	16,4	9	Нет	2	LN*T1106ME
) Mg	FT21-D160N40-Z23LN11	0	23	160	40	5	63	16,4	9	Нет	3	LN*T1106ME
Норма	FT21-D200N60-Z28LN11	0	28	200	60	5	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1106ME
_												

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
LN*T1106ME	VT-035-094	KT-010	KF-010
LN*T1506ME	VT-040-110	KT-015-05	KF-015-02

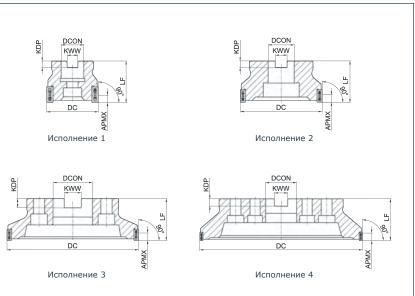
■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Торцовые фрезы — серии FT21, FT22

FT21





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
	FT21-D050N22-Z04LN15		4	50	22	7	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1506ME
	FT21-D063N22-Z05LN15		5	63	22	7	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1506ME
	FT21-D080N27-Z06LN15		6	80	27	7	50	12,4	7	Нет	2	LN*T1506ME
<u>_</u>	FT21-D100N32-Z08LN15		8	100	32	7	50	14,4	8	Нет	2	LN*T1506ME
Ea	FT21-D125N40-Z10LN15		10	125	40	7	63	16,4	9	Нет	2	LN*T1506ME
Ρ̈́	FT21-D160N40-Z12LN15		12	160	40	7	63	16,4	9	Нет	3	LN*T1506ME
볼	FT21-D200N60-Z12LN15		12	200	60	7	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1506ME
Kpy	FT21-D200N60-Z15LN15	0	15	200	60	7	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1506ME
\sim	FT21-D250N60-Z15LN15		15	250	60	7	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1506ME
	FT21-D250N60-Z20LN15	0	20	250	60	7	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1506ME
	FT21-D315N60-Z18LN15	0	18	315	60	7	80	25,7	14	Нет	4	LN*T1506ME
	FT21-D315N60-Z25LN15		25	315	60	7	80	25,7	14	Нет	4	LN*T1506ME
	FT21-D050N22-Z05LN15		5	50	22	7	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1506ME
a	FT21-D063N22-Z06LN15	0	6	63	22	7	40	10,4	6,3	Нет	1	LN*T1506ME
Ĕ	FT21-D080N27-Z08LN15		8	80	27	7	50	12,4	7	Нет	2	LN*T1506ME
ЫŇ	FT21-D100N32-Z10LN15		10	100	32	7	50	14,4	8	Нет	2	LN*T1506ME
품	FT21-D125N40-Z12LN15	0	12	125	40	7	63	16,4	9	Нет	2	LN*T1506ME
۱ал	FT21-D160N40-Z15LN15		15	160	40	7	63	16,4	9	Нет	3	LN*T1506ME
Мфо	FT21-D200N60-Z20LN15	0	20	200	60	7	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1506ME
Ĭ	FT21-D250N60-Z25LN15	0	25	250	60	7	63	25,7	14	Нет	3	LN*T1506ME
	FT21-D315N60-Z30LN15		30	315	60	7	80	25.7	14	Нет	4	LN*T1506 -MF

Запасные части

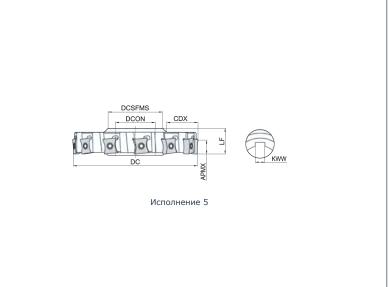
	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
LN*T1106ME	VT-035-094	KT-010	KF-010
LN*T1506ME	VT-040-110	KT-015-05	KF-015-02

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

Торцовые фрезы — серии FT21, FT22

FT22





Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	CDX	АРМХ	LF	KWW	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FT22-D080D27-Z08LN15		8	80	27	18	7	24	7	41	Нет	5	LN*T1506ME
FT22-D100D32-Z10LN15		10	100	32	23	7	26	8	47	Нет	5	LN*T1506ME
FT22-D125D40-Z12LN15		12	125	40	32	7	26	10	55	Нет	5	LN*T1506ME
FT22-D160D40-Z15LN15		15	160	40	49	7	26	10	55	Нет	5	LN*T1506ME
FT22-D200D50-Z20LN15		20	200	50	63	7	28	12	68	Нет	5	LN*T1506ME
FT22-D250D60-Z25LN15		25	250	60	80	7	28	14	84	Нет	5	LN*T1506ME

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	S
LN*T1106ME	VT-035-094	KT-010	KF-010
LN*T1506ME	VT-040-110	KT-015-05	KF-015-02

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



Торцовые фрезы — серии FT21, FT22

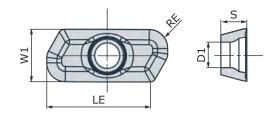
Режимы резания

				Глубина	Скорость	Подача f _z (мм/зуб)				
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка		
Р - Сталь										
	<up100< td=""><td>CP1125</td><td>LN*T1106ME</td><td>2,5</td><td>180-220-260</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,15-0,2-0,25</td></up100<>	CP1125	LN*T1106ME	2,5	180- 220 -260	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,2 -0,25		
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1130	LN*T1506ME	3,5	180- 220 -260	0,1-0,2-0,3	0,1-0,25-0,4	0,2- 0,3 -0,5		
Various de la contraction de l	HB180-350	CP1125 CP1130	LN*T1106ME	2,5	140- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,15 -0,2 -0,25		
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CC1115	LN*T1506ME	3,5	140- 180 -220	0,1- 0,2 -0,3	0,1-0,25-0,4	0,2 -0,3 -0,5		
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1130 CP1125	LN*T1106ME	2,5	120 -160 -200	0,05- 0,06 -0,1	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2		
инструментальная сталь	ПКС35-45	CC1115	LN*T1506ME	3,5	120- 160 -200	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,2 -0,25		
М - Нержвеющяя ст	аль									
Нержавеющая сталь (ферритная,	<hb270< td=""><td>CC2040 CP2035</td><td>LN*T1106ME</td><td>2,5</td><td>120-160-200</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,15-0,2-0,25</td></hb270<>	CC2040 CP2035	LN*T1106ME	2,5	120- 160 -200	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,2 -0,25		
мартенситная)	SHB2/U	CP2035 CP1130	LN*T1506ME	3,5	120- 160 -200	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4		
Нержавеющая сталь (аустенитная,	<hb270< td=""><td>CC2040</td><td>LN*T1106ME</td><td>2,5</td><td>100-140-180</td><td>0,05-0,06-0,1</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td></hb270<>	CC2040	LN*T1106ME	2,5	100- 140 -180	0,05- 0,06 -0,1	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2		
двухфазная)	SHB2/U	CP2035	LN*T1506ME	3,5	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,2 -0,25		
К - Чугун										
Cara N. Marana	<ud200< td=""><td>CC3115</td><td>LN*T1106ME</td><td>2,5</td><td>180-220-260</td><td>0,1-0,2-0,3</td><td>0,1-0,25-0,4</td><td>0,2-0,3-0,5</td></ud200<>	CC3115	LN*T1106ME	2,5	180- 220 -260	0,1- 0,2 -0,3	0,1-0,25-0,4	0,2- 0,3 -0,5		
Серый чугун	≤HB280	CP3025	LN*T1506ME	3,5	180- 220 -260	0,1- 0,2 -0,3	0,1-0,25-0,4	0,2 -0,3 -0,5		
Чугун с шаровидным графитом,	≤HB350	CP3025	LN*T1106ME	2,5	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,1 5-0,2	0,15 -0,2 -0,25		
чугун с вермикулярным графитом	≥HB350	CC3115	LN*T1506ME	3,5	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1-0,15-0,2	0,15 -0,2 -0,25		

Фрезы с углом 90° — серия FU01

ZDHT

Специальная форма



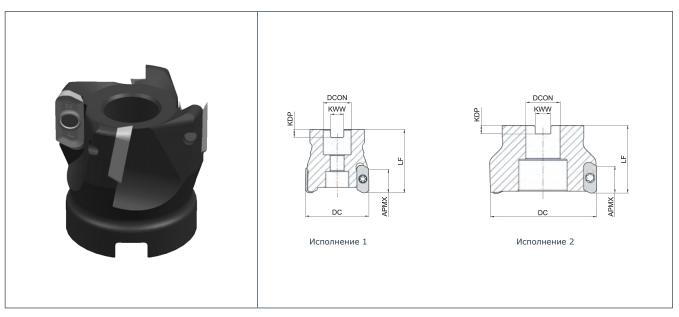
Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼					
Нержавеющая сталь		M		▼							•		∇				▼ - Основная обработка				
Чугун		K			•							▼					▼ -	ОСНОВ	вная об	работ	ка
Цветные металлы		N													▼		\Box	Розмо	NG 12 G	55250	TICO
Жаропрочные сплавы	ol .	S		∇							∇		•				V -	розмо	жная (ораос	IKa
Материалы высокой	твердости	Н												▼							
								Твер,	дый (сплав						Кермет		Pa	змеры (м	ім)	
0603	значение			CVD PVD																	
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE W1 S D1 RE			RE	
	ZDHT190402-MAAL														-		19	9,5	4,76	4,6	0,2
90	ZDHT190408-MAAL																19	9,5	4,76	4,6	0,8
	ZDHT190420-MAAL																19	9,5	4,76	4,6	2,0
	ZDHT190432-MAAL														•	19 9,5 4,76 4,6		3,2			
	ZDHT190440-MAAL														•	19 9,5 4,76 4,6		4,0			
Обработка алюминия																					

 ⁻ Стандартная программа
 - Уточняйте возможность поставки



Фрезы с углом 90° — серия FU01

FU01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU01-D040N16-Z03ZD19		3	40	16	18	50	8,4	5,6	Нет	1	ZDHT1904**-MA
FU01-D050N22-Z04ZD19		4	50	22	18	50	10,4	6,3	Нет	1	ZDHT1904**-MA
FU01-D063N22-Z04ZD19	•	4	63	22	18	50	10,4	6,3	Нет	1	ZDHT1904**-MA
FU01-D063N22-Z05ZD19		5	63	22	18	50	10,4	6,3	Нет	1	ZDHT1904**-MA
FU01-D080N27-Z04ZD19		4	80	27	18	50	12,4	7	Нет	1	ZDHT1904**-MA
FU01-D080N27-Z05ZD19		5	80	27	18	50	12,4	7	Нет	1	ZDHT1904**-MA
FU01-D100N32-Z05ZD19		5	100	32	18	50	14,4	8	Нет	2	ZDHT1904**-MA
FU01-D100N32-Z08ZD19		8	100	32	18	50	14,4	8	Нет	2	ZDHT1904**-MA
FU01-D125N40-Z05ZD19		5	125	40	18	63	16,4	9	Нет	2	ZDHT1904**-MA
FU01-D125N40-Z06ZD19		6	125	40	18	63	16,4	9	Нет	2	ZDHT1904**-MA

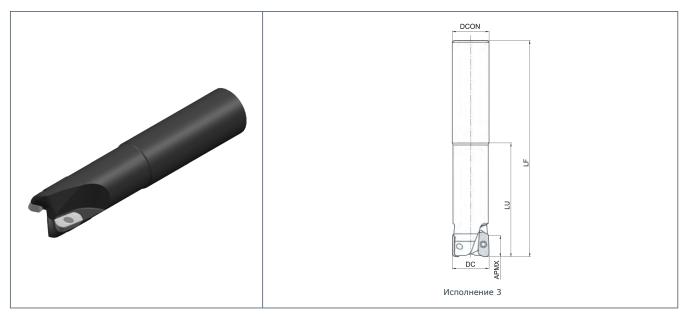
Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	S
ZDHT1904**-MA	VT-040-085	KT-015-05	KF-015-02

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

Фрезы с углом 90° — серия FU01

FU01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU01-D025C25-Z02ZD19		2	25	25	18	121	50	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D025C25-Z02ZD19-L		2	25	25	18	165	63	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D032C32-Z02ZD19-S	•	2	32	32	18	125	65	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D032C32-Z02ZD19		2	32	32	18	165	80	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D032C32-Z02ZD19-L		2	32	32	18	190	100	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D032C32-Z03ZD19-S		3	32	32	18	125	65	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D032C32-Z03ZD19		3	32	32	18	165	80	Нет	3	ZDHT1904**-MA
FU01-D032C32-Z03ZD19-L		3	32	32	18	190	100	Нет	3	ZDHT1904**-MA

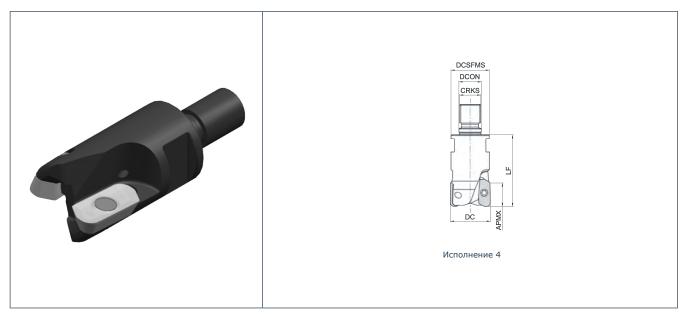
Запасные части

	Винт	Ключ							
Пластина		ß	S						
ZDHT1904**-MA	VT-040-085	KT-015-05	KF-015-02						



Фрезы с углом 90° — серия FU01

FU01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	CRKS	АРМХ	LF	DCON	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU01-D025M12-Z02ZD19		2	25	M12	18	45	12,5	24	Нет	4	ZDHT1904**-MA
FU01-D032M16-Z03ZD19		3	32	M16	18	52	17	29	Нет	4	ZDHT1904**-MA
FU01-D040M16-Z03ZD19		3	40	M16	18	52	17	32	Нет	4	ZDHT1904**-MA

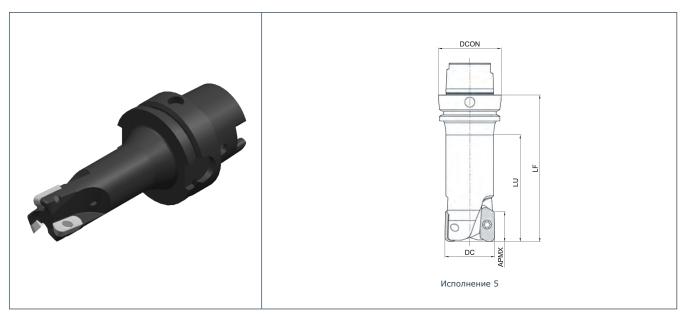
Запасные части

	Винт	Ключ							
Пластина		ß	S						
ZDHT1904**-MA	VT-040-085	KT-015-05	KF-015-02						



Фрезы с углом 90° — серия FU01

FU01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU01-D025H63-Z02ZD19-S		2	25	63	18	90	50	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D025H63-Z02ZD19		2	25	63	18	100	63	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D032H63-Z02ZD19-S		2	32	63	18	100	63	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D032H63-Z02ZD19		2	32	63	18	120	80	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D032H63-Z03ZD19-S		3	32	63	18	100	63	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D032H63-Z03ZD19		3	32	63	18	120	80	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D040H63-Z03ZD19-S		3	40	63	18	100	63	Нет	5	ZDHT1904**-MA
FU01-D040H63-Z03ZD19		3	40	63	18	120	80	Нет	5	ZDHT1904**-MA

Запасные части

	Винт	Ключ							
Пластина		ß	S						
ZDHT1904**-MA	VT-040-085	KT-015-05	KF-015-02						

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

Режимы резания

				Глубина	Скорость	Подача f _z (мм/зуб)							
Обрабатываемый материал	Твердость	ть Сплав Пластина		резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка					
N - Цветные металл	N - Цветные металлы												
Алюминиевые сплавы	HB60-210	CU4025	ZDHT1904**-MA	7	≥300	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3	0,2 -0,3 -0,4					

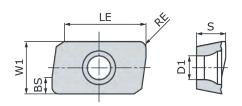
abamet.ru H041



Фрезы с углом 90° — серия FU02



Параллелограмм с задним углом 11°



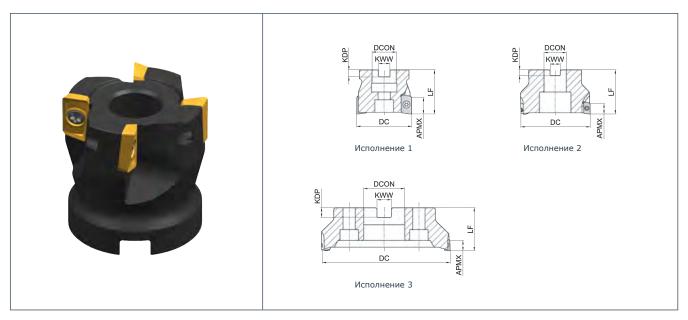
Сталь		Р	_			V	•	•	V	V						•						
Нержавеющая сталь		M	·	_		•	•	*	∇	·	_		∇			·						
Чугун		K		ľ	_				V		·	_	V				▼ - Основная обработка					
		N			Y										V							
Цветные металлы				-							∇		_		_		▽ -	Возмо	жная с	обрабо	тка	
Жаропрочные сплавы		S		∇							V		V									
Материалы высокой	твердости	Н												▼								
						ı	Т	верд	дый (Кермет			Размер	ы (мм)		
Обоз	вначение			CVD						PVD					-	-						
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	W1	s	D1	RE	BS
	APMT1135PDER-MFOS			-			-	-	-								9,7	6,16	3,5	2,8	0,8	1,92
1	APMT1604PDER-MFOS					-	-	-	-				-				14,9	9,26	4,76	4,6	0,8	2
Чистовая обработка																						
	APMT1135PDER-MFST			•	•	-	-	-	-	•		-	-			•	9,7	6,16	3,5	2,8	0,8	1,92
	APMT113504R-MFST APMT1604PDER-MFST			-	-	0	-	-	•	_		-	-	_	_		9,7	6,16	3,5	2,8	0,4	1,92
				•	•	•	-	-	-	•		•	•			•	14,9	9,26	4,76	4,6	0,8	2
	APMT160416R-MFST					0	-	-	•								14,9	9,26	4,76	4,6	1,6	2
							-	-	-	_			-									
Получистовая обработка							-	-	-				-									
	APMT1135PDER-MFPR			-		-	-	-	-			-					9.7	6,16	3,5	2,8	0,8	1,87
	APMT1604PDER-MFPR			-		-	-	-	-			-					14,9	9,26	4,76	4,6	0,8	2,2
Черновая обработка																						
	APGT1135PDFR-MFAL														•		9,7	6,16	3,5	2,8	0,8	1,92
1	APGT1604PDFR-MFAL														•		14,9 9,26 4,76 4,6 0,8 2,2		2,2			
								-	_													-
Обработка алюминия								-	-													

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCut

Фрезы с углом 90° — серия FU02

FU02



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU02-D040N16-Z05AP11		5	40	16	9	40	10,4	6,3	Нет	1	AP*T1135MF
FU02-D050N22-Z06AP11		6	50	22	9	50	10,4	6,3	Нет	1	AP*T1135MF
FU02-D050N22-Z04AP16		4	50	22	14	50	10,4	6,3	Нет	1	AP*T1604MF
FU02-D063N22-Z05AP16		5	63	22	14	50	10,4	6,3	Нет	1	AP*T1604MF
FU02-D080N27-Z06AP16		6	80	27	14	50	12,4	7	Нет	1	AP*T1604MF
FU02-D100N32-Z07AP16		7	100	32	14	63	14,4	8	Нет	2	AP*T1604MF
FU02-D125N40-Z08AP16		8	125	40	14	63	16,4	9	Нет	2	AP*T1604MF
FU02-D160N40-Z10AP16		10	160	40	14	63	16,4	9	Нет	3	AP*T1604MF
FU02-D200N60-Z12AP16		12	200	60	14	63	25,7	14	Нет	3	AP*T1604MF
FU02-D250N60-Z14AP16		14	250	60	14	63	25,7	14	Нет	3	AP*T1604MF

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
AP*T1135MF	VT-025-065	KT-007-02	-
AP*T1604MF	VT-040-089	KT-015-04	KF-015-01

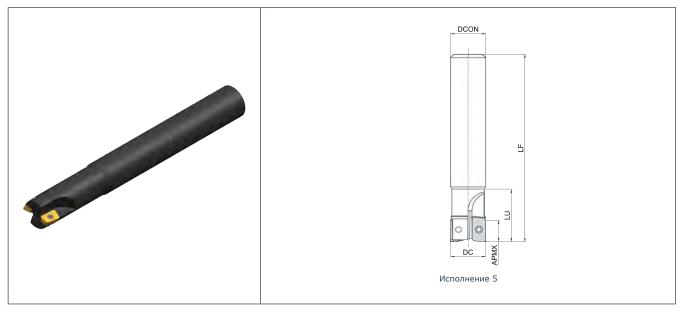
Стандартная программа
 Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



Фрезы с углом 90° — серия FU02

FU02



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU02-D016C15-Z02AP11		2	16	15	9	150	70	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D016C16-Z02AP11		2	16	16	9	120	40	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D016C16-Z02AP11-L	•	2	16	16	9	170	50	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D020C20-Z02AP11		2	20	20	9	160	50	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D020C20-Z03AP11		3	20	20	9	160	50	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D025C25-Z03AP11	•	3	25	25	9	160	50	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D025C25-Z04AP11	•	4	25	25	9	160	50	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D032C32-Z04AP11	•	4	32	32	9	160	80	Нет	4	AP*T1135MF
FU02-D025C25-Z02AP16		2	25	25	14	160	50	Нет	4	AP*T1604MF
FU02-D032C32-Z03AP16		3	32	32	14	160	50	Нет	4	AP*T1604MF

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	S
AP*T1135MF	VT-025-065	KT-007-02	-
AP*T1604MF	VT-040-089	KT-015-04	KF-015-01



Фрезы с углом 90° — серия FU02

Режимы резания

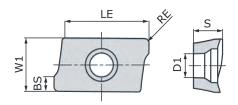
				Глубина	Скорость	Подача f _z (мм/зуб)				
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка		
Р - Сталь										
	<ud100< td=""><td>CP1425</td><td>AP*T1135MF</td><td>2,7</td><td>210-250-290</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,1-0,2-0,25</td></ud100<>	CP1425	AP*T1135MF	2,7	210 -250 -290	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25		
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1430	AP*T1604MF	4,2	210- 250 -290	0,1-0,2-0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2-0,3-0,4		
Venanceuren	UD100 3E0	CP1425 CP1430	AP*T1135MF	2,7	180- 220 -260	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25		
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CC1115	AP*T1604MF	4,2	180- 220 -260	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4		
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1425 CP1430	AP*T1135MF	2,7	100- 140 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2		
инструментальная сталь	11KC33-43	CC1115	AP*T1604MF	4,2	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25		
М - Нержвеющяя сталь										
Нержавеющая сталь (ферритная,	4110270	CC2040	AP*T1135MF	2,7	140- 180 -220	0,1- 0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3		
мартенситная)		CP2035 CP1130	AP*T1604MF	4,2	140- 180 -220	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4		
Нержавеющая сталь (аустенитная,	≤HB270	CC2040	AP*T1135MF	2,7	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2		
двухфазная)	SHB2/U	CP2035	AP*T1604MF	4,2	100- 140 -180	0,1- 0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3		
К - Чугун										
C	<11D200	CC3115	AP*T1135MF	2,7	140- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25		
Серый чугун	≤HB280	CP3025	AP*T1604MF	4,2	140- 180 -220	0,1-0,2-0,3	0,1- 0,25 -0,4	0,2- 0,3 -0,5		
Чугун с шаровидным графитом,	<hb350< td=""><td>CP3025</td><td>AP*T1135MF</td><td>2,7</td><td>120-160-200</td><td>0,05-0,08-0,15</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td></hb350<>	CP3025	AP*T1135MF	2,7	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2		
чугун с вермикулярным графитом	SHB350	CC3115	AP*T1604MF	4,2	120- 160 -200	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,2		
N - Цветные металл	Ы									
		0114005	AP*T1135MF	2,7	≥300	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2		
Алюминиевые сплавы	HB60-210	CU4025	AP*T1604MF	4,2	≥300	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25		
S - Жаропрочные сг	ілавы									
Жаропрочные сплавы и сплавы	HDC30-45	CD5030	AP*T1135MF	2,7	30- 40 -60	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15		
титана	HRC30-45	CP5030	AP*T1604MF	4,2	30- 40 -60	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2		

abamet.ru H045



Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

Параллелограмм с задним углом 11°



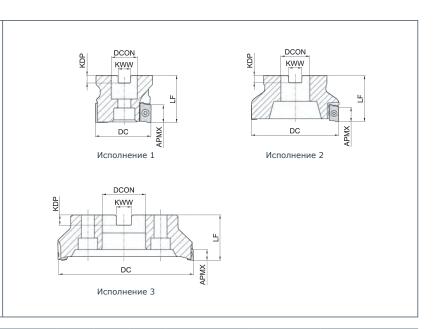
Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼						
Нержавеющая сталь		М		▼					∇		▼		∇					0	,			
Чугун		К			▼							▼					▼ - Основная обработка					
Цветные металлы		N													▼			Ponto	N/1154 /	560060	T160	
Жаропрочные сплавы	ol .	S		∇							∇		▼				V -	DO3MO	жная с	ораос	пка	
Материалы высокой	твердости	Н												▼								
							1	вер	дый	спла	В					Кермет			Размер	ы (мм)		
Ofoa	вначение			CVD)					PVD					-	-						
0000	ma renine		CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	W1	s	D1	RE	BS
	ADVT112E04D MCCC		0	-	0	O	O	O	-	_		O	-	O	Ū	O	10 F	7	2.5	2.2	0.4	2
V	APKT113504R-MGOS APKT113508R-MGOS			•					-	•	•		-				10,5 10,5	7	3,5 3,5	3,2 3,2	0,4	2
	APKT113308R-MGOS			-		_		-	-	•		•					15,2	9,4	5,2	4,2	0,8	2,57
	APK 1100406K-MG05		-			-			-		-		-				15,2	9,4	5,2	4,2	0,8	2,57
									-													
								-	-				-									
Чистовая обработка									_													
APK*	APKT113504R-MGST		-	-	-			-	-			-					10,5	7	3,5	3,2	0,4	2
	APKT113508R-MGST		-	-	-			-	-	-	-	-					10,5	7	3,5	3,2	0,8	2
	APKT113516R-MGST		0	0		0						0	_				10,5	7	3,5	3,2	1,6	2
	APKT113532R-MGST		-	-	-			-	-	-		-	-				10,5	7	3,44	3,2	3,2	3,6
	APKT160404R-MGST		0	0		0											15,2	9,4	5,2	4,2	0,4	2,57
	APKT160408R-MGST		-	-	-			-	-	•		-	-				15,2	9,4	5,2	4,2	0,8	2,57
	APKT160412R-MGST			-	-				-	-		-					15,2	9,4	5,2	4,2	1,2	2,57
Получистовая обработка	APKT160416R-MGST		-	-				=	-			-	•				15,2	9,4	5,2	4,2	1,6	2,57
получистовал обработка	APKT160432R-MGST		-	-				-	-			-					15,2	9,4	5,2	4,2	3,2	2,57
	APKT113508R-MGPR				0	_						0					10,5	7	3,5	3,2	0,8	2
100	APKT113516R-MGPR				-			-	-			-					10,5	7	3,5	3,2	1,6	2
	APKT160408R-MGPR				0	0						0					15,2	9,4	5,2	4,2	0,8	2,57
	APKT160416R-MGPR				-				-	•		-					15,2	9,4	5,2	4,2	1,6	2,57
																		-	-			
Черновая обработка																		-	-			-
	APET113504R-MGAL																		1,92			
	APET113304R-MGAL																		2,64			
	ALETTOOTOON FIGAL																13,2			2,04		
									-													
Обработка алюминия																						

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

FU11





Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	kww	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU11-D040N16-Z05AP11		5	40	16	9	40	8,4	5,6	Да	1	AP*T1135MG
FU11-D050N22-Z07AP11		7	50	22	9	40	10,4	6,3	Да	1	AP*T1135MG
FU11-D063N22-Z07AP11		7	63	22	9	40	10,4	6,3	Нет	1	AP*T1135MG
FU11-D080N27-Z08AP11		8	80	27	9	50	12,4	7	Да	1	AP*T1135MG
FU11-D100N32-Z12AP11		12	100	32	9	63	14,4	8	Да	2	AP*T1135MG
FU11-D125N40-Z11AP11		11	125	40	9	63	16,4	9	Нет	2	AP*T1135MG
FU11-D050N22-Z04AP16	•	4	50	22	14	40	10,4	6,3	Да	1	AP*T1604MG
FU11-D063N22-Z05AP16		5	63	22	14	40	10,4	6,3	Да	1	AP*T1604MG
FU11-D080N27-Z07AP16		7	80	27	14	50	12,4	7	Да	1	AP*T1604MG
FU11-D100N32-Z08AP16		8	100	32	14	50	14,4	8	Да	1	AP*T1604MG
FU11-D125N40-Z06AP16		6	125	40	14	63	16,4	9	Нет	2	AP*T1604MG
FU11-D125N40-Z09AP16		9	125	40	14	63	16,4	9	Нет	2	AP*T1604MG
FU11-D160N40-Z10AP16		10	160	40	14	63	16,4	9	Нет	3	AP*T1604MG
FU11-D200N60-Z12AP16		12	200	60	14	63	25.7	13	Нет	3	AP*T1604MG

Запасные части

	Винт	Ключ						
Пластина		ß	٨					
AP*T1135MG	VT-030-072	KT-009-03	KF-009					
AP*T1604MG	VT-035-080-01	KT-015-04 KF-015-0						

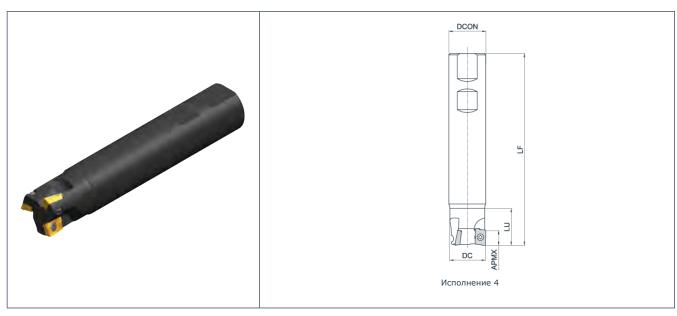
■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

FU11



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU11-D016W16-Z02AP11		2	16	16	9	130	25	Нет	4	AP*T1135MG
FU11-D016W16-Z02AP11-L		2	16	16	9	200	50	Нет	4	AP*T1135MG
FU11-D020W20-Z02AP11	•	2	20	20	9	130	25	Нет	4	AP*T1135MG
FU11-D020W20-Z03AP11	•	3	20	20	9	130	25	Да	4	AP*T1135MG
FU11-D020W20-Z03AP11-L		3	20	20	9	200	85	Да	4	AP*T1135MG
FU11-D025W25-Z03AP11		3	25	25	9	130	28	Да	4	AP*T1135MG
FU11-D025W25-Z03AP11-L		3	25	25	9	200	89	Нет	4	AP*T1135MG
FU11-D025W25-Z04AP11		4	25	25	9	130	28	Да	4	AP*T1135MG
FU11-D032W32-Z04AP11		4	32	32	9	130	30	Да	4	AP*T1135MG
FU11-D032W32-Z04AP11-L		4	32	32	9	200	90	Да	4	AP*T1135MG
FU11-D025W25-Z02AP16		2	25	25	14	130	45	Да	4	AP*T1604MG
FU11-D025W25-Z02AP16-L		2	25	25	14	200	83	Да	4	AP*T1604MG
FU11-D032W32-Z03AP16	•	3	32	32	14	130	40	Да	4	AP*T1604MG
FU11-D032W32-Z03AP16-L		3	32	32	14	200	54	Да	4	AP*T1604MG
FU11-D040W32-Z03AP16	•	3	40	32	14	150	45	Да	4	AP*T1604MG

Запасные части

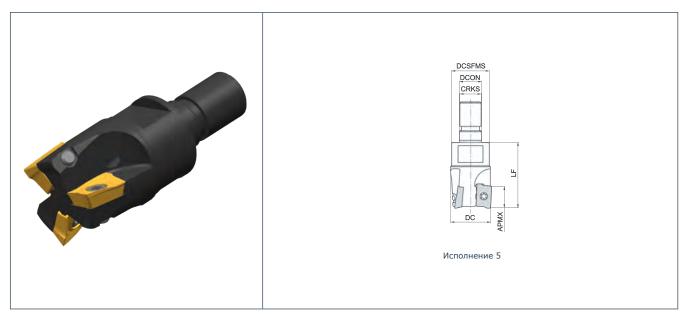
	Винт	Ключ										
Пластина		ß	٨									
AP*T1135MG	VT-030-072	KT-009-03	KF-009									
AP*T1604MG	VT-035-080-01	KT-015-04	KF-015-01									

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCut

Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

FU11



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	CRKS	АРМХ	LF	DCON	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU11-D016M08-Z02AP11		2	16	M8	9	26	8,5	14,5	Нет	5	AP*T1135MG
FU11-D020M10-Z03AP11		3	20	M10	9	31	10,5	17,8	Да	5	AP*T1135MG
FU11-D025M12-Z03AP11	-	3	25	M12	9	35	12,5	23	Да	5	AP*T1135MG
FU11-D025M12-Z04AP11		4	25	M12	9	35	12,5	23	Да	5	AP*T1135MG
FU11-D032M16-Z04AP11		4	32	M16	9	43	17	28,5	Да	5	AP*T1135MG
FU11-D032M16-Z05AP11		5	32	M16	9	43	17	28,5	Да	5	AP*T1135MG
FU11-D035M16-Z05AP11		5	35	M16	9	43	17	28,5	Да	5	AP*T1135MG
FU11-D025M12-Z02AP16	•	2	25	M12	14	35	17	23	Да	5	AP*T1604MG
FU11-D032M16-Z03AP16		3	32	M16	14	43	17	28.5	Да	5	AP*T1604MG

Запасные части

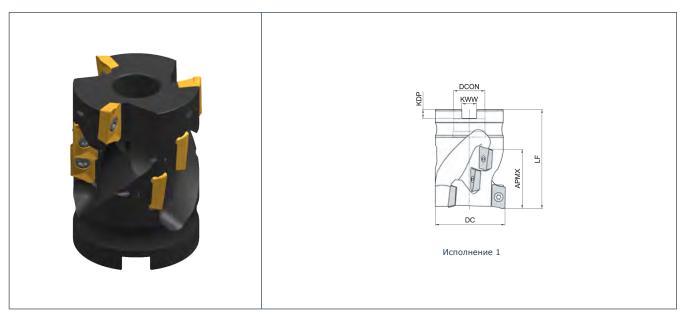
	Винт	Ключ						
Пластина		ß						
AP*T1135MG	VT-030-072	KT-009-03	KF-009					
AP*T1604MG	VT-035-080-01	KT-015-04	KF-015-01					

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

FU12



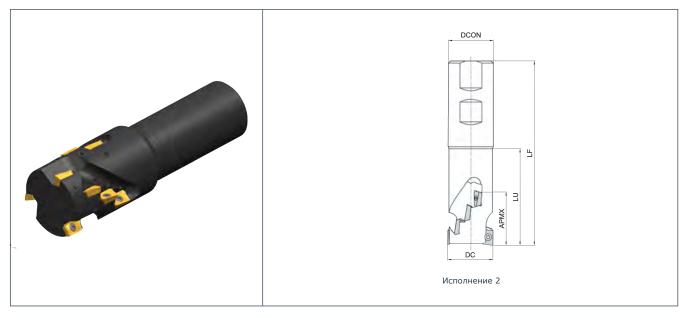
Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	kww	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU12-D050N22-Z04AP11		4	16	50	22	39,9	70	10,4	6,3	Нет	1	APKT1135MG
FU12-D063N27-Z05AP11		5	20	63	27	39,9	70	12,4	6,3	Да	1	APKT1135MG
FU12-D050N22-Z03AP16		3	9	50	22	43	70	10,4	6,3	Да	1	APKT1604MG
FU12-D063N27-Z04AP16	-	4	16	63	27	57	85	12,4	6,3	Да	1	APKT1604MG
FU12-D080N32-Z05AP16	•	5	20	80	32	57	85	14,4	7	Да	1	APKT1604MG

Запасные части

	Винт	Ключ						
Пластина		ß	S					
AP*T1135MG	VT-030-072	KT-009-03	KF-009					
AP*T1604MG	VT-035-080-01	KT-015-04 KF-015-0						

Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

FU12



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU12-D032W32-Z02AP11		2	8	32	32	39,9	130	65	Да	2	APKT1135MG
FU12-D040W32-Z03AP11	•	3	12	40	32	39,9	130	66	Да	2	APKT1135MG

Запасные части

	Винт	Ключ						
Пластина		ß						
AP*T1135MG	VT-030-072	KT-009-03	KF-009					
AP*T1604MG	VT-035-080-01	KT-015-04	KF-015-01					



Фрезы с углом 90° — серии FU11, FU12

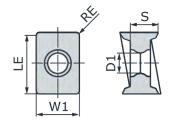
Режимы резания

				Глубина	Скорость	Подача f _z (мм/зуб)					
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка			
Р - Сталь											
	<hb180< td=""><td>CP1125</td><td>AP*T1135MG</td><td>2,7</td><td>140-180-220</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,1-0,2-0,25</td></hb180<>	CP1125	AP*T1135MG	2,7	140- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25			
Низкоуглеродистая сталь	≥HB180	CP1130	AP*T1604MG	4,2	140- 180 -220	0,1-0,2-0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4			
VERDORIUGTAG IA ROFIADORALIUAG CTARI	HB180-350	CP1125 CP1130	AP*T1135MG	2,7	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,2			
Углеродистая и легированная сталь	HP100-330	CC1115	AP*T1604MG	4,2	110- 150 -190	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4			
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1130 CP1125	AP*T1135MG	2,7	90- 130 -170	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2			
инструментальная сталь	TIKC55-45	CC1115	AP*T1604MG	4,2	90- 130 -170	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25			
М - Нержвеющяя ст	аль										
Нержавеющая сталь (ферритная,	≤HB270	CC2040 CP2035	AP*T1135MG	2,7	120- 160 -200	0,1- 0,12 -0,2	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3			
мартенситная)	SHB2/0	CP2035 CP1130	AP*T1604MG	4,2	120 -160 -200	0,1 -0,15- 0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4			
Нержавеющая сталь (аустенитная,	≤HB270	CC2040	AP*T1135MG	2,7	120 -160 -200	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2			
двухфазная)	<u></u> ≥⊓b2/0	CP2035	AP*T1604MG	4,2	120- 160 -200	0,1- 0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3			
К - Чугун											
Consideration	<hb280< td=""><td>CC3115</td><td>AP*T1135MG</td><td>2,7</td><td>150-180-220</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,1-0,2-0,2</td></hb280<>	CC3115	AP*T1135MG	2,7	150- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,2			
Серый чугун	≥⊓D20U	CP3025	AP*T1604MG	4,2	150- 180 -220	0,1- 0,2 -0,3	0,1-0,25-0,4	0,2- 0,3 -0,5			
Чугун с шаровидным графитом,	≤HB350	CP3025	AP*T1135MG	2,7	100- 120 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2			
чугун с вермикулярным графитом	2110330	CC3115	AP*T1604MG	4,2	100- 120 -180	0,1- 0,2 -0,3	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25			
N - Цветные металл	Ы										
	11000 240	CUADOF	AP*T1135MG	2,7	200- 500 -900	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2			
Алюминиевые сплавы	HB60-210	CU4025	AP*T1604MG	4,2	200 -500 -900	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1 -0,2 -0,25			
S - Жаропрочные сг	тлавы										
Жаропрочные сплавы и сплавы	HDC30 45	CDE030	AP*T1135MG	2,7	50- 60 -100	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15			
титана	HRC30-45	CP5030	AP*T1604MG	4,2	50- 60 -100	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2			

Фрезы с углом 90° — серии FU21, FU22

ANKX

Параллелограмм



Сталь		Р	V			V	•	•	V	V						▼					
Нержавеющая сталь		М		V			•	·			_		∇			·					
Чугун		K			_						•	_	Ť				▼ -	Основ	зная об	бработ	ка
Цветные металлы		N			<u> </u>							, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			_						
Жаропрочные сплавы	.1	S		∇							∇		V				▽-	Возмо	жная (обрабо	тка
Материалы высокой		Н		•										_							
патериалы высокой	твердости													ļ ,		b					-
								Твер	дый (сплав	3					Кермет		Pa	змеры (г	мм)	
Обоз	значение			CVD						PVD					-	-					
			CC1115							CE1010	LE	W1	s	D1	RE						
	ANKX120704R-MHOS			-				-		-		-					11,6	10	8	4,6	0,4
	ANKX160708R-MHOS				0					-			0				15,2	11,2	7,9	5,2	0,8
Чистовая обработка					-			-		-			-								
	ANKX120708R-MHST							-		-							11,2	10	8	4,6	0,8
	ANKX160708R-MHST			-	-			-	-	-		-					15,2	11,2	7,9	5,2	0,8
	ANKX160716R-MHST		0		•			-	-			0	0				14,4	11,2	7,9	5,2	1,6
Получистовая обработка																				-	
	ANKX160716R-MHPR																14,4	11,2	7,9	5,2	1,6
																	/ -	,-	.,,	,-	-,5
Черновая обработка																					
*																					

 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

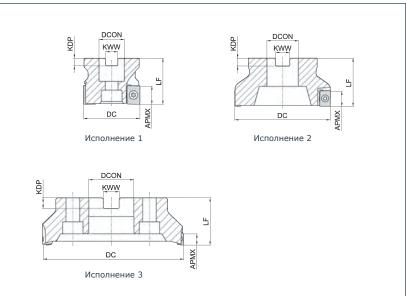
abamet.ru



Фрезы с углом 90° — серии FU21, FU22

FU21





	зубьев	Диаметр (DC)	DCON	APMX	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
	4	50	22	9	40	10,4	6,3	Да	1	ANKX1207MH
	5	63	22	9	40	10,4	6,3	Да	1	ANKX1207MH
	4	50	22	14	40	10,4	6,3	Да	1	ANKX1607MH
	5	63	22	14	40	10,4	6,3	Да	1	ANKX1607MH
•	5	80	27	14	50	12,4	7	Да	1	ANKX1607MH
-	6	80	27	14	50	12,4	7	Да	1	ANKX1607MH
	7	100	32	14	50	14,4	8	Нет	2	ANKX1607MH
•	8	100	32	14	50	14,4	8	Нет	2	ANKX1607MH
	10	125	40	14	63	16,4	9	Нет	2	ANKX1607MH
	12	160	40	14	63	16,4	9	Нет	3	ANKX1607MH
-	14	200	60	14	63	25,7	14	Нет	3	ANKX1607MH
		* 5 * 4 * 5 * 5 * 6 * 7 * 8 * 10	• 5 63 • 4 50 • 5 63 • 5 80 • 6 80 • 7 100 • 8 100 • 10 125 • 12 160	■ 5 63 22 ■ 4 50 22 ■ 5 63 22 ■ 5 80 27 ■ 6 80 27 ■ 7 100 32 ■ 8 100 32 ■ 10 125 40 ■ 12 160 40	■ 5 63 22 9 ■ 4 50 22 14 ■ 5 63 22 14 ■ 5 80 27 14 ■ 6 80 27 14 ■ 7 100 32 14 ■ 8 100 32 14 ■ 10 125 40 14 ■ 12 160 40 14	■ 5 63 22 9 40 ■ 4 50 22 14 40 ■ 5 63 22 14 40 ■ 5 63 22 14 40 ■ 5 80 27 14 50 ■ 6 80 27 14 50 ■ 7 100 32 14 50 ■ 8 100 32 14 50 ■ 10 125 40 14 63 ■ 12 160 40 14 63	■ 5 63 22 9 40 10,4 ■ 4 50 22 14 40 10,4 ■ 5 63 22 14 40 10,4 ■ 5 80 27 14 50 12,4 ■ 6 80 27 14 50 12,4 ■ 7 100 32 14 50 14,4 ■ 8 100 32 14 50 14,4 ■ 10 125 40 14 63 16,4 ■ 12 160 40 14 63 16,4	■ 5 63 22 9 40 10,4 6,3 ■ 4 50 22 14 40 10,4 6,3 ■ 5 63 22 14 40 10,4 6,3 ■ 5 80 27 14 50 12,4 7 ■ 6 80 27 14 50 12,4 7 ■ 7 100 32 14 50 14,4 8 ■ 8 100 32 14 50 14,4 8 ■ 10 125 40 14 63 16,4 9 ■ 12 160 40 14 63 16,4 9	■ 5 63 22 9 40 10,4 6,3 Да ■ 4 50 22 14 40 10,4 6,3 Да ■ 5 63 22 14 40 10,4 6,3 Да ■ 5 80 27 14 50 12,4 7 Да ■ 6 80 27 14 50 12,4 7 Да ■ 7 100 32 14 50 14,4 8 Her ■ 8 100 32 14 50 14,4 8 Her ■ 10 125 40 14 63 16,4 9 Her ■ 12 160 40 14 63 16,4 9 Her	■ 5 63 22 9 40 10,4 6,3 Да 1 ■ 4 50 22 14 40 10,4 6,3 Да 1 ■ 5 63 22 14 40 10,4 6,3 Да 1 ■ 5 80 27 14 50 12,4 7 Да 1 ■ 6 80 27 14 50 12,4 7 Да 1 ■ 7 100 32 14 50 14,4 8 Her 2 ■ 8 100 32 14 50 14,4 8 Her 2 ■ 10 125 40 14 63 16,4 9 Her 2 ■ 12 160 40 14 63 16,4 9 Her 3

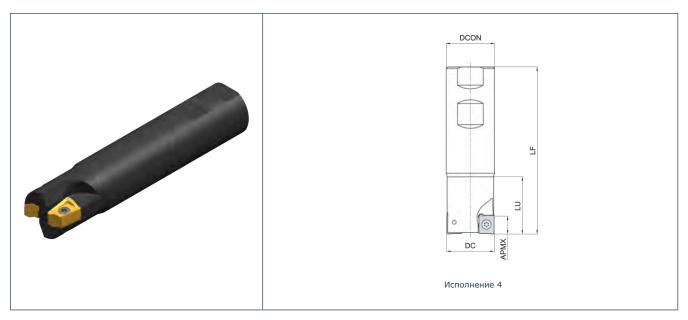
Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина	Винт VT-035-120-02 VT-045-120	ß	S
ANKX1207MH	VT-035-120-02	KT-015-04	KF-015-01
ANKX1607MH	VT-045-120	KT-020-01	KF-020



Фрезы с углом 90° — серии FU21, FU22

FU21



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU21-D032W32-Z02AN12	•	2	32	32	9	110	40	Нет	4	ANKX1207MH
FU21-D040W32-Z03AN12		3	43	32	9	130	40	Да	4	ANKX1207MH
FU21-D032W32-Z02AN16		2	32	32	14	150	40	Нет	4	ANKX1607MH
FU21-D032W32-Z02AN16-L	•	2	32	32	14	200	54	Нет	4	ANKX1607MH
FU21-D032W32-Z03AN16	•	3	32	32	14	150	40	Нет	4	ANKX1607MH
FU21-D032W32-Z03AN16-L	•	3	32	32	14	200	56	Нет	4	ANKX1607MH
FU21-D040W32-Z03AN16	-	3	40	32	14	150	47	Да	4	ANKX1607MH

Запасные части

	Винт	Кл	юч		
Пластина		ß			
ANKX1207MH	VT-035-120-02	KT-015-04	KF-015-01		
ANKX1607MH	VT-045-120	KT-020-01	KF-020		

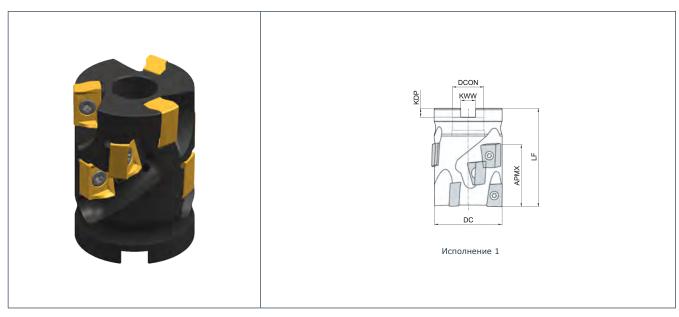
■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



Фрезы с углом 90° — серии FU21, FU22

FU22



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	kww	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU22-D050N22-Z03AN12		3	12	50	22	43	70	10,4	6,3	Да	1	ANKX1207MH
FU22-D063N27-Z04AN12		4	16	63	27	43	70	12,4	6,3	Да	1	ANKX1207MH
FU22-D050N22-Z03AN16		3	9	50	22	43	70	10,4	6,3	Да	1	ANKX1607MH
FU22-D063N27-Z04AN16	-	4	12	63	27	57	85	12,4	6,3	Да	1	ANKX1607MH
FU22-D080N32-Z05AN16	•	5	15	80	32	57	85	14,4	7	Да	1	ANKX1607MH

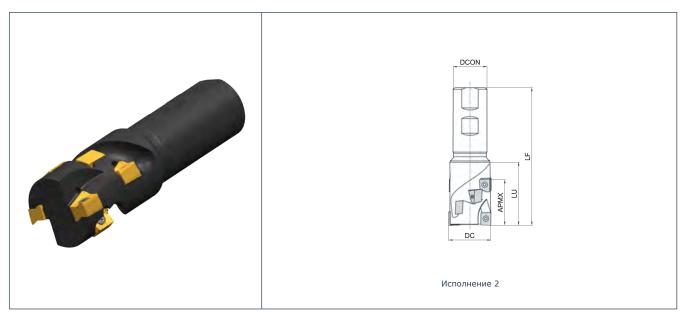
Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина			S
ANKX1207MH	VT-035-120-02	KT-015-04	KF-015-01
ANKX1607MH	VT-045-120	KT-020-01	KF-020

AdvaCut

Фрезы с углом 90° — серии FU21, FU22

FU22



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU22-D040W32-Z02AN12		2	8	40	32	43	130	66	Да	2	ANKX1207MH

Запасные части

	Винт	Кл	юч		
Пластина		ß	٨		
ANKX1207MH	VT-035-120-02	KT-015-04	KF-015-01		
ANKX1607MH	VT-045-120	KT-020-01	KF-020		



Фрезы с углом 90° — серии FU21, FU22

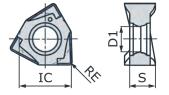
Режимы резания

				Глубина	Скорость	П	одача f _z (мм/зу	6)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь								
	<hb180< td=""><td>CP1125</td><td>ANKX1207MH</td><td>2,7</td><td>140-180-220</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,1-0,2-0,25</td></hb180<>	CP1125	ANKX1207MH	2,7	140- 180 -220	0,05-0,1-0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25
Низкоуглеродистая сталь	≥HB180	CP1130	ANKX1607MH	4,2	140- 180 -220	0,1 -0,15- 0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
VERODORUGETOR IA ROFIADOROLIUOR GEORI	HB180-350	CP1125 CP1130	ANKX1207MH	2,7	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25
Углеродистая и легированная сталь	UD100-330	CC1115	ANKX1607MH	4,2	110- 150 -190	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1130 CP1125	ANKX1207MH	2,7	110- 150 -190	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2
инструментальная сталь	TINC55-45	CC1115	ANKX1607MH	4,2	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,2
М - Нержвеющяя ст	аль							
Нержавеющая сталь (ферритная,	<hb270< td=""><td>CC2040 CP2035</td><td>ANKX1207MH</td><td>2,7</td><td>100-140-180</td><td>0,1-0,12-0,2</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,1-0,2-0,3</td></hb270<>	CC2040 CP2035	ANKX1207MH	2,7	100- 140 -180	0,1- 0,12 -0,2	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
мартенситная)	SHB2/U	CP2035 CP1130	ANKX1607MH	4,2	100- 140 -180	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Нержавеющая сталь (аустенитная,	≤HB270	CC2040	ANKX1207MH	2,7	80- 120 -160	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,12 -0,2	0,1 -0,15 -0,2
двухфазная)	S110270	CP2035	ANKX1607MH	4,2	80- 120 -160	0,1 -0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
К - Чугун								
C	≤HB280	CC3115	ANKX1207MH	2,7	150- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,2
Серый чугун	<u>≤⊓B280</u>	CP3025	ANKX1607MH	4,2	150- 180 -220	0,1 -0,15 -0,2	0,1- 0,25 -0,4	0,2- 0,3 -0,4
Чугун с шаровидным графитом,	<hb350< td=""><td>CP3025</td><td>ANKX1207MH</td><td>2,7</td><td>100-120-180</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,2-0,25</td></hb350<>	CP3025	ANKX1207MH	2,7	100- 120 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,2 -0,25
чугун с вермикулярным графитом	2110330	CC3115	ANKX1607MH	4,2	100- 120 -180	0,1 -0,15 -0,2	0,15 -0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
S - Жаропрочные сп	ілавы							
Жаропрочные сплавы и сплавы	110,000,45	CDEOGO	ANKX1207MH	2,7	50- 60 -100	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15
титана	HRC30-45	CP5030	ANKX1607MH	4,2	50- 60 -100	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2

Фрезы с углом 90° — серия FU30

WNGU

Ломаный треугольник



Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						\blacksquare					
Нержавеющая сталь		M	,	_		,				•	_		∇				▼ -	Основ	ная		
Чугун		K		, ·	_						· ·	_	·				обр	аботка	1		
Цветные металлы		N			<u> </u>							· ·			_						
		S		∇							∇		_		· ·			⊽- Возможная			
Жаропрочные сплавы		Н		V							V			_			обр	аботка	ì		
Материалы высокой т	вердости	Н														_					
	Обозначение							Твер	дый (плав						Кермет		Размер	ы (мм)		
Обоз	значение			CVD						PVD					-	-					
	WNGU080608-MIOS			CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1	RE	
	WNGU080608-MIOS		a CC1115				-										12,48	6,45	4,7	0,8	
Чистовая обработка																		12,40 0,43 4,7			
	WNGU040304-MIST				-				-			-	-				6,7	3,3	3,25	0,4	
	WNGU040308-MIST		-						-								6,7	3,3	3,25	0,8	
	WNGU080608-MIST		•						•	•							12,48	6,45	4,6	0,8	
	WNGU080616-MIST		0	0	0				0			0	0				12,48	6,45	4,6	1,6	
Получистовая обработка																					
	WNGU080608-MIPR																12,48	6,45	4,6	0,8	
Ч ерновая обработка																					

Стандартная программа
 Уточняйте возможность поставки

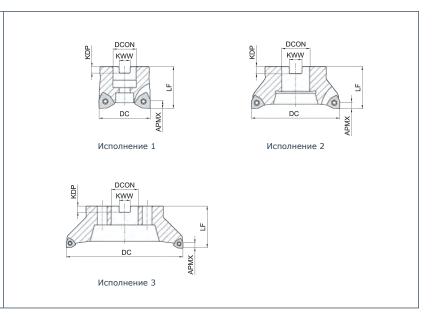
abamet.ru



Фрезы с углом 90° — серия FU30

FU30





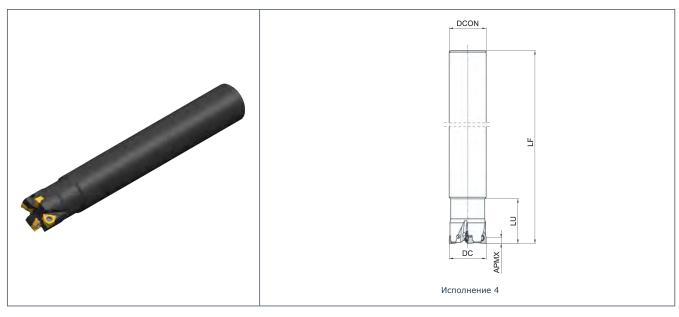
Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	APMX	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
•	6	40	16	4	40	8,4	5,6	Да	1	WNGU0403**-MI
-	4	50	22	7,5	40	10,4	6,3	Да	1	WNGU0806**-MI
	5	50	22	7,5	40	10,4	6,3	Да	1	WNGU0806**-MI
•	6	63	22	7,5	40	10,4	6,3	Да	1	WNGU0806**-MI
-	7	80	27	7,5	50	12,4	7	Да	1	WNGU0806**-MI
	8	100	32	7,5	50	14,4	8	Нет	2	WNGU0806**-MI
•	7	125	40	7,5	63	16,4	9	Нет	2	WNGU0806**-MI
-	11	125	40	7,5	63	16,4	9	Нет	2	WNGU0806**-MI
•	8	160	40	7,5	63	16,4	9	Нет	3	WNGU0806**-MI
•	12	160	40	7,5	63	16,4	9	Нет	3	WNGU0806**-MI
•	8	200	60	7,5	63	25,7	14	Нет	3	WNGU0806**-MI
•	16	200	60	7,5	63	25,7	14	Нет	3	WNGU0806**-MI
		6	6 40 50 5 50 6 63 7 80 8 100 7 125 11 125 8 160 12 160 8 200	6 40 16	6 40 16 4 4 50 22 7,5 5 50 22 7,5 6 63 22 7,5 7 80 27 7,5 8 100 32 7,5 7 125 40 7,5 8 160 40 7,5 12 160 40 7,5 8 200 60 7,5	* 6 40 16 4 40 * 4 50 22 7,5 40 * 5 50 22 7,5 40 * 6 63 22 7,5 40 * 7 80 27 7,5 50 * 8 100 32 7,5 50 * 7 125 40 7,5 63 * 11 125 40 7,5 63 * 8 160 40 7,5 63 * 12 160 40 7,5 63 * 8 200 60 7,5 63	6 40 16 4 40 8,4	6 40 16 4 40 8,4 5,6 4 50 22 7,5 40 10,4 6,3 5 50 22 7,5 40 10,4 6,3 6 63 22 7,5 40 10,4 6,3 7 80 27 7,5 50 12,4 7 8 100 32 7,5 50 14,4 8 7 125 40 7,5 63 16,4 9 11 125 40 7,5 63 16,4 9 8 160 40 7,5 63 16,4 9 12 160 40 7,5 63 16,4 9 8 8 200 60 7,5 63 25,7 14	в 6 40 16 4 40 8,4 5,6 Да в 4 50 22 7,5 40 10,4 6,3 Да в 5 50 22 7,5 40 10,4 6,3 Да в 6 63 22 7,5 40 10,4 6,3 Да в 7 80 27 7,5 50 12,4 7 Да в 8 100 32 7,5 50 14,4 8 Her т 7 125 40 7,5 63 16,4 9 Her в 160 40 7,5 63 16,4 9 Her в 160 40 7,5 63 16,4 9 Her в 200 60 7,5 63 16,4 9 Her в 200 60 7,5	■ 6 40 16 4 40 8,4 5,6 Да 1 ■ 4 50 22 7,5 40 10,4 6,3 Да 1 ■ 5 50 22 7,5 40 10,4 6,3 Да 1 ■ 6 63 22 7,5 40 10,4 6,3 Да 1 ■ 7 80 27 7,5 50 12,4 7 Да 1 ■ 8 100 32 7,5 50 12,4 7 Да 1 ■ 7 125 40 7,5 63 16,4 9 Her 2 ■ 8 160 40 7,5 63 16,4 9 Her 3 ■ 8 100 40 7,5 63 16,4 9 Her 3 ■ 12 160 40 7,5 63 16,4 9 Her 3 ■ 12 160 40 7,5 63 16,4 9 Her 3

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина			
WNGU0403**-MI	VT-025-065-01	KT-007-03	-
WNGU0806**-MI	VT-040-100-02	KT-015-05	KF-015-02

Фрезы с углом 90° — серия FU30

FU30



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU30-D020C20-Z03WN04	-	3	20	20	4	150	30	Да	4	WNGU0403**-MI
FU30-D025C25-Z04WN04		4	25	25	4	170	30	Да	4	WNGU0403**-MI
FU30-D032C32-Z05WN04	•	5	32	32	4	195	30	Да	4	WNGU0403**-MI
FU30-D035C32-Z05WN04	•	5	35	32	4	195	30	Да	4	WNGU0403**-MI
FU30-D040C32-Z06WN04		6	40	32	4	195	30	Да	4	WNGU0403**-MI
FU30-D040C32-Z03WN08	•	3	40	32	7,5	160	60,2	Нет	4	WNGU0806**-MI

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
WNGU0403**-MI	VT-025-065-01	KT-007-03	-
WNGU0806**-MI	VT-040-100-02	KT-015-05	KF-015-02



Фрезы с углом 90° — серия FU30

Режимы резания

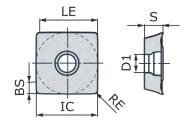
				Глубина	Скорость	п	одача f _z (мм/зу	6)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь								
	≤HB180	CP1125	WNGU0403**-MI	1,2	140- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25
Низкоуглеродистая сталь	≥HB180	CP1130	WNGU0806**-MI	2,3	140- 180 -220	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
VERODORAGE OF A ROPADODOLINO CTORI	HB180-350	CP1125 CP1130	WNGU0403**-MI	1,2	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25
Углеродистая и легированная сталь	пртоп-330		WNGU0806**-MI	2,3	110- 150 -190	0,1- 0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1130 CP1125	WNGU0403**-MI	1,2	110- 150 -190	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2
инструментальная сталь	TIRC55-45		WNGU0806**-MI	2,3	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25
М - Нержвеющяя ст	аль							
Нержавеющая сталь (ферритная,	<hb270< td=""><td>CC2040 CP2035</td><td>WNGU0403**-MI</td><td>1,2</td><td>100-140-180</td><td>0,1-0,12-0,2</td><td>0,1-0,15-0,2</td><td>0,1-0,2-0,3</td></hb270<>	CC2040 CP2035	WNGU0403**-MI	1,2	100- 140 -180	0,1- 0,12 -0,2	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3
мартенситная)	SHB2/U	CP2035 CP1130	WNGU0806**-MI	2,3	100- 140 -180	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
Нержавеющая сталь (аустенитная,	<hb270< td=""><td>CC2040</td><td>WNGU0403**-MI</td><td>1,2</td><td>80-120-160</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,12-0,2</td><td>0,1-0,15-0,2</td></hb270<>	CC2040	WNGU0403**-MI	1,2	80- 120 -160	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,12 -0,2	0,1 -0,15 -0,2
двухфазная)	<u></u> ≥⊓b2/0	CP2035	WNGU0806**-MI	2,3	80- 120 -160	0,1 -0,12 -0,2	0,1- 0,1 5-0,2	0,1- 0,2 -0,3
К - Чугун								
C	≤HB280	CC3115	WNGU0403**-MI	1,2	150- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,25
Серый чугун	<u>≤⊓B280</u>	CP3025	WNGU0806**-MI	2,3	150- 180 -220	0,1-0,15-0,2	0,1-0,25-0,4	0,2- 0,3 -0,4
Чугун с шаровидным графитом,	<hb350< td=""><td>CP3025</td><td>WNGU0403**-MI</td><td>1,2</td><td>100-120-180</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,05-0,1-0,15</td><td>0,1-0,2-0,25</td></hb350<>	CP3025	WNGU0403**-MI	1,2	100- 120 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,2 -0,25
чугун с вермикулярным графитом	<u>≥⊓</u> 0330	CC3115	WNGU0806**-MI	2,3	100- 120 -180	0,1 -0,15 -0,2	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4
S - Жаропрочные сг	ілавы							
Жаропрочные сплавы и сплавы		005000	WNGU0403**-MI	1,2	30- 40 -60	0,05 -0,08 -0,15	0,05- 0,08 -0,15	0,05- 0,1 -0,15
титана	HRC30-45	CP5030	WNGU0806**-MI	2,3	30 -40 -60	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2



Фрезы с углом 90° — серия FU40

SDKT

Квадрат с задним углом 15°



Сталь		Р	V			V	V	V	V	•												
		М	•	V		•	_	V	V	•	V		∇									
Нержавеющая сталь				V							_		V				▼ -	Основ	зная об	бработ	ка	
Чугун		К			▼							V										
Цветные металлы		N															▽ -	Возмо	жная с	обрабо	тка	
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		V							•		
Материалы высокой	твердости	Н												▼								
							Т	верд	цый (спла	В					Кермет			Размер	ы (мм)		
Обоз	вначение			CVD	,					PVD					-	-	1					
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	IC	s	D1	RE	BS
	SDKT14T3PEER-MJOS				-												13,12	13,92	3,96	4,1	0,8	2,5
Чистовая обработка																						
	SDKT14T3PEER-MJST		•	•	•			•	•	•	•	•	•				13,12	13,92	3,96	4,1	0,8	2,5
Получистовая обработка																						
	SDKT14T3PEER-MJPR				-				-	-		-					13,12	13,92	3,96	4,1	0,8	2,5
Черновая обработка																						

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

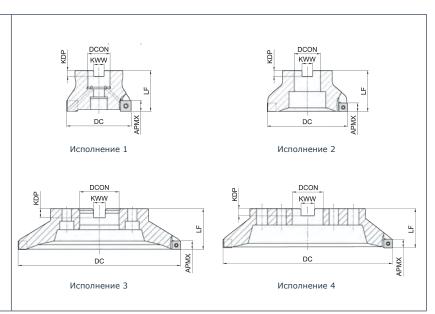
abamet.ru



Фрезы с углом 90° — серия FU40

FU40





	Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
	FU40-D050N22-Z04SD14		4	50	22	10	40	10,4	6,3	Да	1	SDKT14T3MJ
	FU40-D063N22-Z05SD14		5	63	22	10	40	10,4	6,3	Да	1	SDKT14T3MJ
_	FU40-D080N27-Z06SD14		6	80	27	10	50	12,4	7	Да	1	SDKT14T3MJ
=	FU40-D100N32-Z07SD14		7	100	32	10	50	14,4	8	Нет	2	SDKT14T3MJ
E Z	FU40-D125N40-Z08SD14		8	125	40	10	63	16,4	9	Нет	2	SDKT14T3MJ
一善	FU40-D160N40-Z08SD14		8	160	40	10	63	16,4	9	Нет	3	SDKT14T3MJ
N S	FU40-D200N60-Z10SD14		10	200	60	10	63	25,7	14	Нет	3	SDKT14T3MJ
~	FU40-D250N60-Z12SD14		12	250	60	10	63	25,7	14	Нет	3	SDKT14T3MJ
	FU40-D315N60-Z15SD14		15	315	60	10	80	25,7	14	Нет	4	SDKT14T3MJ
	FU40-D050N22-Z05SD14		5	50	22	10	40	10,4	6,3	Да	1	SDKT14T3MJ
Ι.	FU40-D063N22-Z06SD14		6	63	22	10	40	10,4	6,3	Да	1	SDKT14T3MJ
l a	FU40-D080N27-Z08SD14	-	8	80	27	10	50	12,4	7	Да	1	SDKT14T3MJ
>5	FU40-D100N32-Z08SD14		8	100	32	10	50	14,4	8	Нет	2	SDKT14T3MJ
1	FU40-D125N40-Z10SD14		10	125	40	10	63	16,4	9	Нет	2	SDKT14T3MJ
16	FU40-D160N40-Z12SD14		12	160	40	10	63	16,4	9	Нет	3	SDKT14T3MJ
M N	FU40-D200N60-Z16SD14		16	200	60	10	63	25,7	14	Нет	3	SDKT14T3MJ
Hook	FU40-D250N60-Z18SD14		18	250	60	10	63	25,7	14	Нет	3	SDKT14T3MJ
	FU40-D315N60-Z24SD14	0	24	315	60	10	80	25,7	14	Нет	4	SDKT14T3MJ

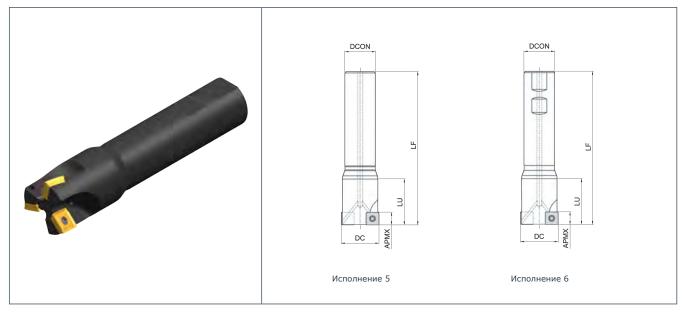
Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
SDKT14T3MJ	VT-035-100	KT-015-05	KF-015-02

AdvaCut

Фрезы с углом 90° — серия FU40

FU40



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FU40-D040C20-Z03SD14		3	40	20	10	120	60	Да	5	SDKT14T3MJ
FU40-D040W32-Z03SD14		3	40	32	10	160	62	Да	6	SDKT14T3MJ
FU40-D040W32-Z04SD14	•	4	40	32	10	160	62	Да	6	SDKT14T3MJ
FU40-D050W32-Z04SD14	•	4	50	32	10	160	76	Да	6	SDKT14T3MJ
FU40-D050W32-Z05SD14		5	50	32	10	160	76	Да	6	SDKT14T3MJ

Запасные части

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	٨
SDKT14T3MJ	VT-035-100	KT-015-05	KF-015-02

Стандартная программа
 Уточняйте возможность поставки



Фрезы с углом 90° — серия FU40

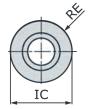
Режимы резания

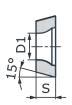
	T			Глубина	Скорость	Подача f _z (мм/зуб)					
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка			
Р - Сталь											
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125 CP1130	SDKT14T3MJ	3	140- 180 -220	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,2 5-0,35	0,2-0,3-0,4			
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1125 CP1130 CC1115	SDKT14T3MJ	3	110- 150 -190	0,1- 0,2 -0,3	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,4			
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1130 CP1125 CC1115	SDKT14T3MJ	3	110- 150 -190	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3			
М - Нержвеющяя ст	аль										
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP2035 CP1130	SDKT14T3MJ	3	100- 140 -180	0,1-0 ,12 -0,2	0,1 -0,15- 0,2	0,1 -0,2 -0,3			
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CC2040 CP2035	SDKT14T3MJ	3	80- 120 -160	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,3			
К - Чугун											
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	SDKT14T3MJ	3	140- 180 -220	0,1- 0,2 -0,3	0,1- 0,25 -0,4	0,2 -0,3 -0,5			
Чугун с шаровидным графитом, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025 CC3115	SDKT14T3MJ	3	100- 140 -180	0,05- 0,1 -0,15	0,1- 0,15 -0,2	0,1- 0,2 -0,2			
S - Жаропрочные сп	лавы										
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	HRC30-45	CP5030	SDKT14T3MJ	3	30 -40 -60	0,05- 0,1 -0,15	0,05- 0,1 -0,15	0,1-0,15-0,2			





Круг с задним углом 15°





Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼										
Нержавеющая сталь		М		•							•		∇							
Чугун		К			V							▼					▼ - ()сновна	я обраб	ботка
Цветные металлы		N													~		_		_	_
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		_				⊽ - B	нжомво	ая обра	аботка
Материалы высокой т	PANJACTU	Н											_	V						
патериалы высокой п	Бердости													, ·		b				
								Твер	дый (сплав	3					Кермет				
																Α̈́		Размер	ы (мм)	
Обоз	значение			CVD						PVD					-	-				
			15	40	15	25	30	25	30	CP1225	35	CP3025	30	CP6015	CU4025	CE1010				
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	P12	CP2035	P30	CP5030	P60	740	E10	IC	S	D1	RE
			Ŭ	Ŭ	Ö		-	ū		ō	ō	ō	Ū	ō	ರ	ō		2.10		1.0
	RDET0803M0-MKOS RDET10T3M0-MKOS					0			0	_							10	3,18 3,97	2,9	4,0 5,0
	RDET1013M0-MKOS					0			0								12	4,76	4,4 4,4	6,0
	RDET1604M0-MKOS					0	•										16	4,76	5,5	8,0
Чистовая обработка																				
	RDET0803M0-MKST																0	2 10	2.0	4.0
	RDET10803M0-MKST								1								10	3,18 3,97	2,9 4,4	4,0 5,0
	RDET1015M0 MKST					_	-	-	-								12	4,76	4,4	6,0
	RDET1604M0-MKST					0	-	-	-								16	4,76	5,5	8,0
	RDMT10T3M0-MKST					•	-	-	-	-		-	-				10	3,97	4,4	5,0
Получистовая обработка	RDMT1204M0-MKST			-		•		-	-	•		•	•				12	4,76	4,4	6,0
	RDEW0501M0-MKXO						-	-	-	-							5	1,51	2,2	2,5
	RDEW0702M0-MKXO					•	-	•	-	•							7	2,38	2,8	3,5
																				-
Черновая обработка																				
	RDEW0702M0-MKXP					•	-	•	-	•							7	2,38	2,8	3,5
	RDEW0803M0-MKXP					0		_	0	-							8	3,18	2,9	4,0
	RDEW10T3M0-MKXP					•	0	-	-								10	3,97	4,4	5,0
	RDEW1204M0-MKXP RDEW1604M0-MKXP					•			•	0							12 16	4,76 4,76	4,4 5	6,0 8,0
	KDEW1004M0-MKXF							-									10	4,70		0,0
	RDMW10T3M0-MKXP					-	-	-	-								10	3,97	4,4	5,0
Черновая обработка	RDMW1604M0-MKXP					•	-	-	-	•							16	4,76	5,5	8,0
.эрловал ворасотка																	- 10	. 7.5		
	RDEW1204M0-MKYP					0	-		-								12	4,76	4,4	6,0
-	RDMW1204M0-MKYP								-								12	4,76	4,4	6,0
																		.,,,		
Черновая обработка																				
·	RDEW1204M0-MKZP						-	-									12	4,82	4,4	6,0
(1)	NDL W 120-HIU-HINZP					_	J										14	7,02	7,4	0,0
	RDMW1204M0-MKZP					•	0	-		-							12	4,76	4,4	6,0
@ O																				
									-											
Черновая обработка									1											

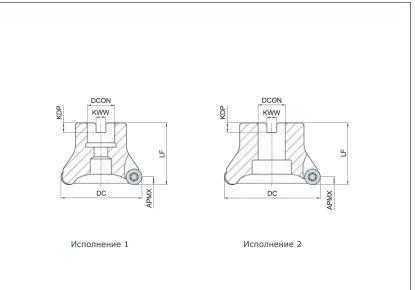
 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru H067



FK01





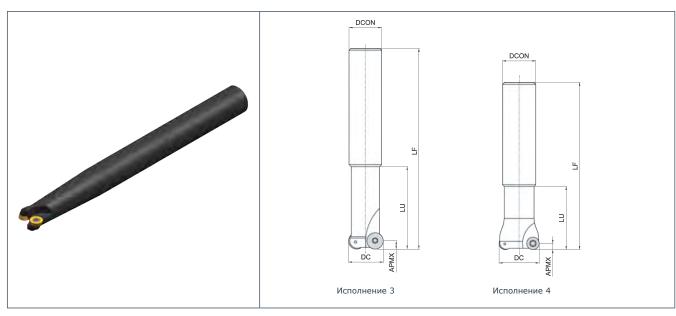
Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	kww	KDP	Каналы СОЖ	Прижим	Исполнение	Подходящая пластина
FK01-D040N16-Z05RD08	-	5	40	16	4	40	8,4	6,3	Нет	Нет	1	RD**0803M0-MK
FK01-D050N22-Z04RD10		4	50	22	5	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RD**10T3M0-MK
FK01-D050N22-Z04RD12		4	50	22	6	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RD**1204M0-MK
FK01-D050N22-Z05RD12	-	5	50	22	6	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RD**1204M0-MK
FK01-D063N22-Z05RD12		5	63	22	6	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RD**1204M0-MK
FK01-D063N22-Z04RD16		4	63	22	8	50	10,4	6,3	Нет	Нет	1	RD**1604M0-MK
FK01-D080N27-Z05RD16		5	80	27	8	50	12,4	7	Нет	Нет	1	RD**1604M0-MK
FK01-D100N32-Z06RD16		6	100	32	8	50	14,4	8	Нет	Нет	2	RD**1604M0-MK
FK01-D125N40-Z07RD16	-	7	125	40	8	63	16,4	9	Нет	Нет	2	RD**1604M0-MK

Запасные части

	Винт опорной пластины	Прижим	Винт режущей пластины	Ключ			
Пластина							
RD**0501M0-MK	-	-	VT-020-037	KT-006-02	-		
RD**0702M0-MK	-	-	VT-025-050	KT-007-02	-		
RD**0803M0-MK	-	-	VT-025-065	KT-007-02	-		
RD**10T3M0-MK	VT-035-100-01	PR-L	VT-040-089	KT-015-04	-		
RD**1204M0-MK	VT-035-120-02	PR-M	VT-040-089	KT-015-04	-		
RD**1604M0-MK	-	-	VT-050-108	KT-020-01	KF-020		



FK01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Прижим	Исполнение	Подходящая пластина
FK01-D010C16-Z02RD05		2	10	16	2,5	120	40	Нет	Нет	3	RD**0501M0-MK
FK01-D012C16-Z02RD05		2	12	16	2,5	120	40	Нет	Нет	3	RD**0501M0-MK
FK01-D016C16-Z02RD07	•	2	16	16	3,5	160	50	Нет	Нет	3	RD**0702M0-MK
FK01-D017C16-Z02RD08	•	2	17	16	4	160	50	Нет	Нет	4	RD**0803M0-MK
FK01-D020C20-Z02RD08	•	2	20	20	4	160	50	Нет	Нет	3	RD**0803M0-MK
FK01-D020C20-Z02RD10		2	20	20	5	160	50	Нет	Да	3	RD**10T3M0-MK
FK01-D025C20-Z02RD10	•	2	25	20	5	160	50	Нет	Да	4	RD**10T3M0-MK
FK01-D032C32-Z02RD12		2	32	32	6	200	60	Нет	Да	3	RD**1204M0-MK
FK01-D032C32-Z03RD12-S		3	32	32	6	160	50	Нет	Да	3	RD**1204M0-MK
FK01-D032C32-Z03RD12	•	3	32	32	6	200	60	Нет	Да	3	RD**1204M0-MK
FK01-D032C32-Z02RD16	•	2	32	32	8	200	65	Нет	Нет	3	RD**1604M0-MK
FK01-D035C32-Z02RD16		2	35	32	8	200	65	Нет	Нет	4	RD**1604M0-MK

Запасные части

	Винт опорной пластины	Прижим	Винт режущей пластины	Ключ			
Пластина				ß			
RD**0501M0-MK	-	-	VT-020-037	KT-006-02	-		
RD**0702M0-MK	-	-	VT-025-050	KT-007-02	-		
RD**0803M0-MK	-	-	VT-025-065	KT-007-02	-		
RD**10T3M0-MK	VT-035-100-01	PR-L	VT-040-089	KT-015-04	-		
RD**1204M0-MK	VT-035-120-02	PR-M	VT-040-089	KT-015-04	-		
RD**1604M0-MK	-	-	VT-050-108	KT-020-01	KF-020		

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru H069



Режимы резания

				Скорость	Г	lодача f _z (мм/зу	б)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь							
			RD**0501M0-MK	140- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,1 -0,15	0,08- 0,12 -0,2
			RD**0702M0-MK	140- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,10 -0,15 -0,25
Низионепородиства стали	≤HB180	CP1125	RD**0803M0-MK	140- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,10- 0,15 -0,25
Низкоуглеродистая сталь	≥⊔D100	CP1130	RD**10T3M0-MK	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2 -0,25 -0,35
			RD**1204M0-MK	140- 180 -220	0,1 -0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	140- 180 -220	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RD**0501M0-MK	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,1 -0,15	0,08- 0,12 -0,2
		CD112F	RD**0702M0-MK	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1125 CP1130	RD**0803M0-MK	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
этлеродистая и легированная сталь	110100-330	CC1115	RD**10T3M0-MK	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1204M0-MK	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	120- 160 -200	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RD**0501M0-MK	80- 120 -160	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,1 -0,15	0,08- 0,12 -0,2
		CD1120	RD**0702M0-MK	80- 120 -160	0,05- 0,0 8-0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1130 CP1125 CC1115	RD**0803M0-MK	80- 120 -160	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
инструментальная сталь	111(033 43		RD**10T3M0-MK	80- 120 -160	0,1 -0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2 -0,25 -0,35
			RD**1204M0-MK	80- 120 -160	0,1 -0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2 -0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	80- 120 -160	0,1 -0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
М - Нержвеющяя стал	пь						
-			RD**0501M0-MK	100- 140 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,1 -0,15	0,08-0, 12 -0,2
			RD**0702M0-MK	100- 140 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1-0,15-0,25
Нержавеющая сталь (ферритная,	4110270	CC2040	RD**0803M0-MK	100- 140 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
мартенситная)	≤HB270	CP2035 CP1130	RD**10T3M0-MK	100- 140 -180	0,1-0,15-0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
		CFIIJU	RD**1204M0-MK	100- 140 -180	0,1-0,15-0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	100- 140 -180	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,35 -0,45
			RD**0501M0-MK	80- 120 -160	0,05-0,08-0,15	0,08- 0,1 -0,15	0,08- 0,12 -0,2
			RD**0702M0-MK	80- 120 -160	0,05-0,08-0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Нержавеющая сталь (аустенитная,	<ud270< td=""><td>CC2040</td><td>RD**0803M0-MK</td><td>80-120-160</td><td>0,05-0,08-0,15</td><td>0,08-0,12-0,18</td><td>0,1-0,15-0,25</td></ud270<>	CC2040	RD**0803M0-MK	80- 120 -160	0,05-0,08-0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
двухфазная)	≤HB270	CP2035	RD**10T3M0-MK	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1204M0-MK	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2 -0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	80- 120 -160	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,35 -0,45
К - Чугун							
	T T		RD**0501M0-MK	150- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,15 -0,15	0,08- 0,12 -0,2
			RD**0702M0-MK	150- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
		CC3115	RD**0803M0-MK	150- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Серый чугун	≤HB280	CP3025	RD**10T3M0-MK	150- 180 -220	0,1-0,15-0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
			RD**1204M0-MK	150- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	150- 180 -220	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RD**0501M0-MK	100- 120 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,15 -0,15	0,08- 0,12 -0,2
			RD**0702M0-MK	100- 120 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1-0,15-0,25
Чугун с шаровидным графитом, чугун		CC3115	RD**0803M0-MK	100- 120 -180	0,05-0,08-0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025	RD**10T3M0-MK	100- 120 -180	0,1-0,15-0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			RD**1204M0-MK	100- 120 -180	0,1-0,15-0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RD**1604M0-MK	100-120-180	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45



Режимы резания — соотношение глубины резания и подачи

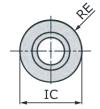
_	Вид	Глубина резания а _р (мм)														
Пластина	обработки	0,1	0,5	1	1,5	2	2,5	3	4	5						
RD**0501M0-MK	Получистовая обработка	0,22- 0,35 -0,63	0,08- 0,17 -0,26	0,06- 0,12 -0,21	0,05- 0,1 -0,17	-	-	-	-	-						
RD***USUIMU-MK	Черновая обработка	0,29 -0,45 -0,95	0,12- 0,2 -0,38	0,09- 0,16 -0,28	0,07- 0,14 -0,25	-	-	-	-	-						
RD**0702M0-MK	Получистовая обработка	0,23- 0,59 -0,9	0,1- 0,27 -0,41	0,08- 0,2 -0,3	0,06- 0,17 -0,26	0,03 -0,15 -0,23	-	-	-	-						
RD***U7UZMU-MK	Черновая обработка	0,32- 0,68 -1,13	0,14- 0,31 -0,52	0,11- 0,23 -0,38	0,09- 0,19 -0,32	0,08- 0,17 -0,29	-	-	-	-						
DD**0803M0 MV	Получистовая обработка	0,23- 0,59 -0,9	0,1- 0,27 -0,41	0,08- 0,2 -0,3	0,06- 0,17 -0,26	0,03 -0,15 -0,23	-	-	-	-						
RD**0803M0-MK	Черновая обработка	0,32- 0,68 -1,13	0,14- 0,31 -0,52	0,11- 0,23 -0,38	0,09- 0,19 -0,32	0,08- 0,17 -0,29	-	-	-	-						
	Чистовая обработка	0,25- 0,75 -0,9	0,11- 0,34 -0,41	0,08- 0,25 -0,3	0,07- 0,21 -0,25	0,06- 0,19 -0,23	0,05- 0,17 -0,21	-	-	-						
RD**10T3M0-MK	Получистовая обработка	0,25- 0,9 -1,26	0,11- 0,41 -0,57	0,08- 0,3 -0,42	0,07- 0,25 -0,35	0,06- 0,23 -0,31	0,05- 0,21 -0,28	-	-	-						
	Черновая обработка	0,35- 1,01 -1,51	0,16- 0,46 -0,69	0,12- 0,33 -0,5	0,1- 0,28 -0,42	0,09- 0,25 -0,38	0,08- 0,23 -0,35	-	-	-						
	Чистовая обработка	0,28- 0,83 -1,1	0,13- 0,38 -0,5	0,09- 0,27 -0,36	0,08-0,23-0,3	0,07 -0,2 -0,27	0,06- 0,18 -0,25	0,06- 0,17 -0,23	-	-						
RD**1204M0-MK	Получистовая обработка	0,28 -0,99 -1,38	0,13 -0,45 -0,63	0,09- 0,33 -0,45	0,08- 0,27 -0,38	0,07- 0,24 -0,34	0,06- 0,22 -0,31	0,06- 0,21 -0,29	-	-						
	Черновая обработка	0,39 -1,1 -1,65	0,18- 0,5 -0,75	0,13- 0,36 -0,54	0,11- 0,3 -0,45	0,09- 0,27 -0,4	0,08- 0,25 -0,37	0,08- 0,23 -0,35	-	-						
	Чистовая обработка	0,32- 1,14 -1,59	0,14 -0,52 -0,72	0,1- 0,37 -0,52	0,09- 0,3 1-0,43	0,08- 0,27 -0,38	0,07 -0,25 -0,35	0,06- 0,23 -0,32	0,06- 0,21 -0,29	-						
RD**1604M0-MK	Получистовая обработка	0,32- 1,27 -1,9	0,14- 0,57 -0,86	0,1- 0,41 -0,62	0,09- 0,34 -0,51	0,08- 0,3 -0,45	0,07- 0,28 -0,41	0,06- 0,26 -0,38	0,06- 0,23 -0,35	-						
	Черновая обработка	0,44- 1,59 -2,54	0,2- 0,72 -1,15	0,14- 0,52 -0,83	0,12- 0,43 -0,69	0,11- 0,38 -0,6	0,1- 0,35 -0,54	0,09- 0,32 -0,51	0,08- 0,29 -0,46	-						

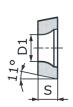
Примечание: для большинства условий обработки глубина резания a_p назначается менее 25 % диаметра пластины.





Круг с задним углом 11°

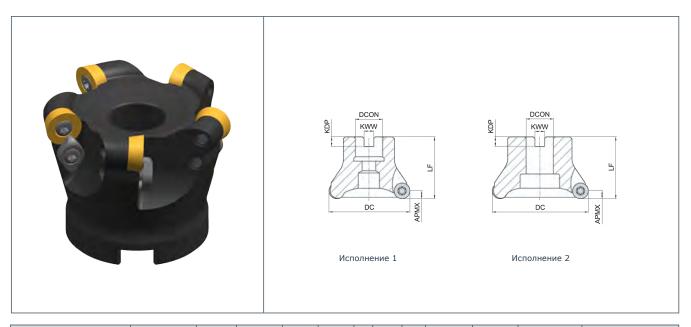




Сталь		Р	▼			V	V	▼	▼	▼						▼				
Нержавеющая сталь		M		▼							_		∇							
Чугун		К			_							_					▼ - ()сновна	я обраб	э́отка
Цветные металлы		N													~					
		S		∇							∇		V		•		⊽ - B	⊽ - Возможная обработ		
Жаропрочные сплавы Материалы высокой т	DOD FOCTIA	Н		\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \							· ·		· ·	_						
патериалы высокой п	вердости	П														-				
0.5				CVD				Твер	дый (3				_	Керме	Б Ж ССС Размеры (мм)			
0603	вначение		CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225 G	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	IC S D1 R		
	RPET1003M0-MLOS		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	3,18	4,4	5,0
	RPET1204M0-MLOS					0											12	4,76	4,4	6,0
																		.,,,,	.,.	575
Чистовая обработка																				
•	RPET08T2M0-MLSO					-		-		-							8	2,78	2,9	4,0
	RPET1204M0-MLSO					•		•		-			-				12	4,76	4,4	6,0
																		.,. 0	,	-,5
	RPET1003M0-MLSP					_			-								10	3,18	4,4	5,0
	RPET1204M0-MLSP						-	-	-								12	4,76	4,4	6,0
	RPET1606M0-MLSP					0							•				16	6,35	5,5	8,0
	RPMT1204M0-MLSO			0		•	-	-	•	-		-	•				12	4,76	4,4	6,0
Получистовая обработка	RPMT1003M0-MLSP			•		•	•	-	•	0		0	•				10	3,18	4,4	5,0
	RPET1606M0-MLPR							0									16	6,35	5,5	8,0
Черновая обработка																				
терповая обрасотка																		0.70		
	RPEW08T2M0-MLXO RPEW1003M0-MLXO					0	-	0	0								8 10	2,78 3,18	2,9 4,4	4,0 5,0
Черновая обработка																				
	RPEW1003M0-MLXP					•											10	3,18	4,4	5,0
	RPEW1204M0-MLXP					0	0		0								12	4,76	4,4	6,0
	DDMW1003M0 MIVD																10	2.10	4.4	F 0
	RPMW1003M0-MLXP RPMW1204M0-MLXP				-	•	•	•	•	•		•				•	10 12	3,18 4,76	4,4 4,4	5,0 6,0
								_										.,, 0	.,,	5,0
Черновая обработка																				
	RPMT1204M0-MLSK					0	0	0	0		•						12	4,76	4,4	6,0
Получистовая обработка чугуна	DDET1606M0 MI CC																1.0	6.25		0.0
	RPET1606M0-MLSS			•						0			•				16	6,35	5,5	8,0
Получистовая обработка																				
труднообрабатываемых материалов																				
материалов																				



FK02



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Прижим	Исполнение	Подходящая пластина
FK02-D040N16-Z05RP08	-	5	40	16	4	40	8,4	6,3	Нет	Нет	1	RP**08T2M0-ML
FK02-D040N16-Z04RP10	-	4	40	16	5	40	8,4	6,3	Нет	Да	1	RP**1003M0-ML
FK02-D050N22-Z04RP10		4	50	22	5	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RP**1003M0-ML
FK02-D050N22-Z04RP12	-	4	50	22	6	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RP**1204M0-ML
FK02-D063N22-Z05RP12		5	63	22	6	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RP**1204M0-ML
FK02-D063N22-Z06RP12	-	6	63	22	6	50	10,4	6,3	Нет	Да	1	RP**1204M0-ML
FK02-D063N22-Z04RP16	•	4	63	22	8	40	10,4	6,3	Нет	Нет	1	RP**1606M0-ML
FK02-D080N27-Z06RP16	-	6	80	27	8	50	12,4	7	Нет	Нет	1	RP**1606M0-ML
FK02-D100N32-Z07RP16	-	7	100	32	8	50	14,4	8	Нет	Нет	2	RP**1606M0-ML
FK02-D125N40-Z08RP16	•	8	125	40	8	63	16,4	9	Нет	Нет	2	RP**1606M0-ML

Запасные части

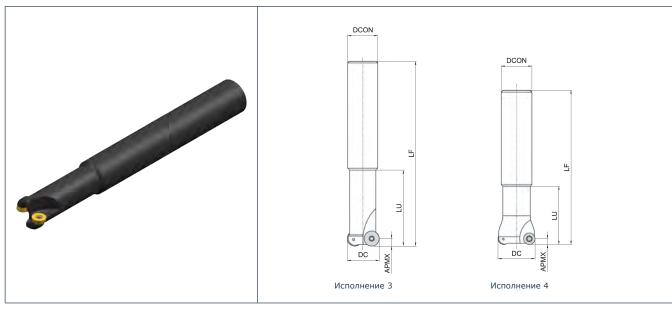
	Винт опорной пластины	Прижим	Винт режущей пластины	Ключ					
Пластина									
RP**08T2M0-ML	-	-	VT-025-065	KT-007-02	-				
RP**1003M0-ML	VT-035-100-01	PR-L	VT-040-089	KT-015-04	-				
RP**1204M0-ML	VT-035-120-02	PR-M	VT-040-089	KT-015-04	-				
RP**1606M0-ML	-	-	VT-050-108	KT-020-01	KF-020				

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru H073



FK02



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Прижим	Исполнение	Подходящая пластина
FK02-D016C16-Z02RP08-S		2	16	16	4	120	40	Нет	Нет	3	RP**08T2M0-ML
FK02-D016C16-Z02RP08		2	16	16	4	160	50	Нет	Нет	3	RP**08T2M0-ML
FK02-D020C20-Z02RP08		2	20	20	4	160	50	Нет	Нет	3	RP**08T2M0-ML
FK02-D025C25-Z03RP08		3	25	25	4	160	50	Нет	Нет	3	RP**08T2M0-ML
FK02-D020C20-Z02RP10		2	20	20	5	160	50	Нет	Да	3	RP**1003M0-ML
FK02-D025C20-Z02RP10		2	25	20	5	160	50	Нет	Да	4	RP**1003M0-ML
FK02-D025C20-Z02RP10-L		2	25	20	5	200	50	Нет	Да	4	RP**1003M0-ML
FK02-D025C25-Z02RP12		2	25	25	6	160	50	Нет	Да	3	RP**1204M0-ML
FK02-D032C25-Z02RP12		2	32	25	6	160	50	Нет	Да	4	RP**1204M0-ML
FK02-D032C25-Z02RP12-L		2	32	25	6	200	60	Нет	Да	4	RP**1204M0-ML
FK02-D032C25-Z03RP12		3	32	25	6	160	50	Нет	Да	4	RP**1204M0-ML
FK02-D040C32-Z02RP16		2	40	32	8	200	65	Нет	Нет	4	RP**1606M0-ML

Запасные части

	Винт опорной пластины	Прижим	Винт режущей пластины	Ключ			
Пластина							
RP**08T2M0-ML	-	-	VT-025-065	KT-007-02	-		
RP**1003M0-ML	VT-035-100-01	PR-L	VT-040-089	KT-015-04	-		
RP**1204M0-ML	VT-035-120-02	PR-M	VT-040-089	KT-015-04	-		
RP**1606M0-ML	-	-	VT-050-108	KT-020-01	KF-020		

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Режимы резания

				Скорость	Г	lодача f _z (мм/зу	б)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания V (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь							
			RP**08T2M0-ML	140- 180 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,10- 0,15 -0,25
	<ud100< td=""><td>CP1125</td><td>RP**1003M0-ML</td><td>140-180-220</td><td>0,1-0,15-0,25</td><td>0,15-0,2-0,3</td><td>0,2-0,25-0,35</td></ud100<>	CP1125	RP**1003M0-ML	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1130	RP**1204M0-ML	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2 -0,25 -0,35
			RP**1606M0-ML	140- 180 -220	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RP**08T2M0-ML	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
V	UP100 250	CP1125	RP**1003M0-ML	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1130 CC1115	RP**1204M0-ML	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
		CCIII	RP**1606M0-ML	120- 160 -200	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RP**08T2M0-ML	80- 120 -160	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Высоколегированная сталь,		CP1130	RP**1003M0-ML	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
инструментальная сталь	HRC35-45	CP1125 CC1115	RP**1204M0-ML	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
		CCIII3	RP**1606M0-ML	80- 120 -160	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2-0,3-0,45
М - Нержвеющяя стал	1Ь						
			RP**08T2M0-ML	100- 140 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Нержавеющая сталь (ферритная,	4110070	CC2040	RP**1003M0-ML	100- 140 -180	0,1-0,15-0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
мартенситная)	≤HB270	CP2035 CP1130	RP**1204M0-ML	100- 140 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
		CF1130	RP**1606M0-ML	100- 140 -180	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2-0,35-0,45
			RP**08T2M0-ML	80- 120 -160	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Нержавеющая сталь (аустенитная,	4110070	CC2040	RP**1003M0-ML	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
двухфазная)	≤HB270	CP2035	RP**1204M0-ML	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RP**1606M0-ML	80- 120 -160	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2-0,35-0,45
К - Чугун							
			RP**08T2M0-ML	150-1 80 -220	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
	4110000	CC3115	RP**1003M0-ML	150- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Серый чугун	≤HB280	CP3025	RP**1204M0-ML	150- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
			RP**1606M0-ML	150- 180 -220	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RP**08T2M0-ML	100- 120 -180	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,18	0,1- 0,15 -0,25
Чугун с шаровидным графитом, чугун		CC3115	RP**1003M0-ML	100- 120 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025	RP**1204M0-ML	100- 120 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
			RP**1606M0-ML	100-1 20 -180	0,1-0,18-0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
S - Жаропрочные спл	авы				, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	, , , , ,	, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	HRC30-45	CP5030	RP**1606M0-ML	30- 40 -60	0,05- 0,08 -0,15	0,08- 0,12 -0,15	-

Режимы резания — соотношение глубины резания и подачи

	Вид				Глуби	на резания а	ı _р (мм)			
Пластина	обработки	0,1	0,5	1	1,5	2	2,5	3	4	5
RP**08T2M0-ML	Получистовая обработка	0,23- 0,59 -0,9	0,1- 0,27 -0,41	0,08- 0,2 -0,3	0,06- 0,17 -0,26	0,03- 0,15 -0,23	-	-	-	-
KF * 10012MU-ML	Черновая обработка	0,32- 0,68 -1,13	0,14- 0,31 -0,52	0,11- 0,23 -0,38	0,09- 0,19 -0,32	0,08- 0,17 -0,29	-	-	-	-
	Чистовая обработка	0,25- 0,75 -0,9	0,11- 0,34 -0,41	0,08- 0,25 -0,3	0,07- 0,21 -0,25	0,06- 0,19 -0,23	0,05- 0,17 -0,21	-	-	-
RP**1003M0-ML	Получистовая обработка	0,25- 0,9 -1,26	0,11- 0,41 -0,57	0,08- 0,3 -0,42	0,07 -0,25 -0,35	0,06- 0,23 -0,31	0,05- 0,21 -0,28	-	-	-
	Черновая обработка	0,35- 1,01 -1,51	0,16- 0,46 -0,69	0,12- 0,33 -0,5	0,1- 0,28 -0,42	0,09- 0,25 -0,38	0,08- 0,23 -0,35	-	-	-
	Чистовая обработка	0,28- 0,83 -1,1	0,13- 0,38 -0,5	0,09- 0,27 -0,36	0,08- 0,23 -0,3	0,07- 0,2 -0,27	0,06- 0,18 -0,25	0,06- 0,17 -0,23	-	-
RP**1204M0-ML	Получистовая обработка	0,28- 0,99 -1,38	0,13 -0,45 -0,63	0,09- 0,33 -0,45	0,08- 0,27 -0,38	0,07- 0,24 -0,34	0,06- 0,22 -0,31	0,06- 0,21 -0,29	-	-
	Черновая обработка	0,39- 1,1 -1,65	0,18- 0,5 -0,75	0,13- 0,36 -0,54	0,11- 0,3 -0,45	0,09- 0,27 -0,4	0,08- 0,25 -0,37	0,08- 0,23 -0,35	-	-
	Чистовая обработка	0,32-1 ,14 -1,59	0,14- 0,52 -0,72	0,1- 0,37 -0,52	0,09- 0,31 -0,43	0,08- 0,27 -0,38	0,07- 0,25 -0,35	0,06- 0,23 -0,32	0,06- 0,21 -0,29	-
RP**1606M0-ML	Получистовая обработка	0,32- 1,27 -1,9	0,14- 0,57 -0,86	0,1- 0,41 -0,62	0,09- 0,34 -0,51	0,08- 0,3 -0,45	0,07- 0,28 -0,41	0,06- 0,26 -0,38	0,06- 0,23 -0,35	-
	Черновая обработка	0,44- 1,59 -2,54	0,2- 0,72 -1,15	0,14- 0,52 -0,83	0,12 -0,43 -0,69	0,11- 0,38 -0,6	0,1- 0,35 -0,54	0,09- 0,32 -0,51	0,08- 0,29 -0,46	-

Примечание: для большинства условий обработки глубина резания $a_{_0}$ назначается менее 25 % диаметра пластины.

abamet.ru H075

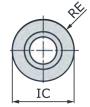


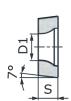


Фрезы для профильной обработки — серия FK03

RCOO

Круг с задним углом 7°





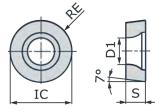
																	1			
Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼				
Нержавеющая сталь		M		•							▼		∇				v - 0	Основна	a ofinat	ботка
Чугун		K			▼							▼					, ,	сновна	я оорас	JOTKa
Цветные металлы		N													▼		⊽ - B	озможн	ая обра	аботка
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		▼				_			
Материалы высокой т	вердости	Н												▼						
								Твер	дый (сплав	3				1	Кермет		Размер	ы (мм)	
Обоз	значение			CVD						PVD					-	-				
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC S D1 RE			
	RCET10T3M0-MMST					-		•								-	10	3,97	4,4	5,0
							-		-											
Получистовая обработка																				
	RCET1204M0-MMST			-	-		-	-	-								12	4,76	4	6,0
									-											
Получистовая обработка																				
Получистовая обработка																				
	RCET1606M0-MMST			0		0			-								16 20	6,35 6,35	5,5 6,5	8,0 10,0
	RCET2006M0-MMST					•	-		•			0					20	6,35	6,5	10,0
Получистовая обработка																				
•	RCET1204M0-MMPO					0											12	4,76	4	6,0
2000	RCL11204MU-MMPU					П											12	4,70	+	0,0
Черновая обработка																				

 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки





Круг с задним углом 7°



Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼				
Нержавеющая сталь		М		▼							•		∇				_			_
Чугун		К			•							▼					▼ - (Сновна	я обраб	отка
Цветные металлы		N													▼		D	озможн	24 0602	ботка
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		▼				∨ - D	ОЗМОЖН	ая оора	JUUTKa
Материалы высокой ті	вердости	Н												▼						
								Твер,	дый (сплав	3					Кермет		Размер	ы (мм)	
Обоз	значение		CVD PVD								-	-								
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC S D1 RE			
	RCMT1606M0T-MMPP			_	_			-	_		•	_					16 6,35 5,5 8,0			
																	16 6,35 5,5 8,0			
							-		-				-							
Черновая обработка							-		-				-							
	RCET1204M0-MMPA																12	4,76	4,4	6,0
	RCET1606M0-MMPA			0		0	•		•			-					16	6,35	5,5	8,0
	RCET2006M0-MMPA						-		-								20	6,35	6,5	10,0
Черновая обработка																				
	RCET1606M0-MMPB					_			0								16	6,35	5,5	8,0
							-		-				-							
Черновая обработка																				
	RCET1204M0-MMSM			0		•	•	•	-								12	4,76	4	6,0
Получистовая обработка																				
нержавеющей стали																				

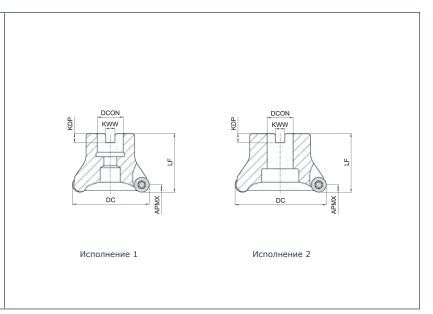
 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



FK03



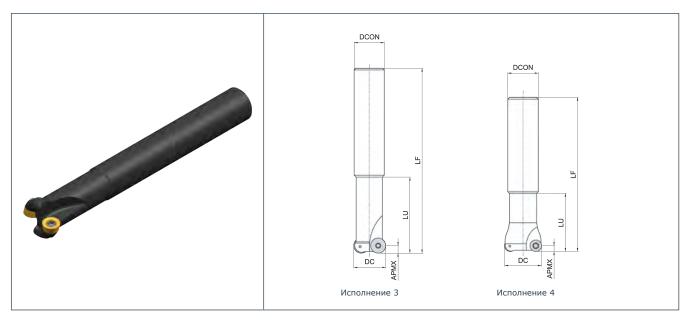


Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	KWW	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FK03-D050N22-Z04RC12	•	4	50	22	6	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1204M0-MM
FK03-D050N22-Z05RC12		5	50	22	6	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1204M0-MM
FK03-D063N22-Z04RC12	•	4	63	22	6	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1204M0-MM
FK03-D063N22-Z05RC12	•	5	63	22	6	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1204M0-MM
FK03-D063N22-Z06RC12		6	63	22	6	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1204M0-MM
FK03-D080N27-Z06RC12		6	80	27	6	50	12,4	7	Нет	1	RC**1204M0-MM
FK03-D063N22-Z04RC16		4	63	22	8	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1606M0-MM
FK03-D063N22-Z05RC16	•	5	63	22	8	50	10,4	6,3	Нет	1	RC**1606M0-MM
FK03-D080N27-Z05RC16	•	5	80	27	8	50	12,4	7	Нет	1	RC**1606M0-MM
FK03-D080N27-Z06RC16		6	80	27	8	50	12,4	7	Нет	1	RC**1606M0-MM
FK03-D100N32-Z06RC16		6	100	32	8	50	14,4	8	Нет	2	RC**1606M0-MM
FK03-D100N32-Z06RC20	•	6	100	32	10	50	14,4	8	Нет	2	RC**2006M0-MM
FK03-D125N40-Z07RC20	•	7	125	40	10	63	16,4	9	Нет	2	RC**2006M0-MM
FK03-D160N40-Z08RC20	•	8	160	40	10	63	16,4	9	Нет	2	RC**2006M0-MM

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	S
RC**10T3M0-MM	VT-040-089	KT-015-04	-
RC**1204M0-MM	VT-035-080-01	KT-015-04	-
RC**1606M0-MM	VT-050-108	KT-020-01	KF-020
RC**2006M0-MM	VT-060-160	-	KF-025

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

FK03



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FK03-D020C20-Z02RC10		2	20	20	5	110	60	Нет	3	RC**10T3M0-MM
FK03-D025C20-Z02RC10		2	25	20	5	160	50	Нет	4	RC**10T3M0-MM
FK03-D032C25-Z02RC12		2	32	25	6	200	50	Нет	4	RC**1204M0-MM
FK03-D040C32-Z03RC12		3	40	32	6	200	50	Нет	4	RC**1204M0-MM

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	2
RC**10T3M0-MM	VT-040-089	KT-015-04	-
RC**1204M0-MM	VT-035-080-01	KT-015-04	-
RC**1606M0-MM	VT-050-108	KT-020-01	KF-020
RC**2006M0-MM	VT-060-160	-	KF-025

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Режимы резания

				Скорость	Г	Подача f _z (мм/зу	5)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания V _。 (м/мин)	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь							
			RC**10T3M0-MM	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
	≤HB180	CP1125	RC**1204M0-MM	140- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15-0,2-0,3	0,2-0,25-0,35
Низкоуглеродистая сталь	≥⊔0100	CP1130	RC**1606M0-MM	140- 180 -220	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RC**2006M0-MM	140- 180 -220	0,12- 0,2 -0,25	0,15 -0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45
			RC**10T3M0-MM	120- 160 -200	0,1- 0,15 -0,25	0,15 -0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
V	UD100 250	CP1125	RC**1204M0-MM	120 -160 -200	0,1- 0,15 -0,25	0,15 -0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1130 CC1115	RC**1606M0-MM	120- 160 -200	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
		CCIIIS	RC**2006M0-MM	120 -160 -200	0,12-0,2-0,25	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45
			RC**10T3M0-MM	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Высоколегированная сталь,	LIDGOE 4E	CP1130	RC**1204M0-MM	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15 -0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
инструментальная сталь	HRC35-45	CP1125 CC1115	RC**1606M0-MM	80- 120 -160	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
		CCIIIS	RC**2006M0-MM	80- 120 -160	0,12- 0,2 -0,25	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45
М - Нержвеющяя стал	1ь						
			RC**10T3M0-MM	100- 140 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Нержавеющая сталь (ферритная,	4110070	CC2040	RC**1204M0-MM	100- 140 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
мартенситная)	≤HB270	CP2035 CP1130	RC**1606M0-MM	100- 140 -180	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,35 -0,45
		Ci 1130	RC**2006M0-MM	100- 140 -180	0,12- 0,2 -0,25	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45
			RC**10T3M0-MM	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Нержавеющая сталь (аустенитная,	<ud270< td=""><td>CC2040</td><td>RC**1204M0-MM</td><td>80-120-160</td><td>0,1-0,15-0,25</td><td>0,15-0,2-0,3</td><td>0,2-0,25-0,35</td></ud270<>	CC2040	RC**1204M0-MM	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
двухфазная)	≤HB270	CP2035	RC**1606M0-MM	80- 120 -160	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,35 -0,45
			RC**2006M0-MM	80- 120 -160	0,12- 0,2 -0,25	0,15 -0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45
К - Чугун							
			RC**10T3M0-MM	150- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
C×	<ud200< td=""><td>CC3115</td><td>RC**1204M0-MM</td><td>150-180-220</td><td>0,1-0,15-0,25</td><td>0,15-0,2-0,3</td><td>0,2-0,25-0,35</td></ud200<>	CC3115	RC**1204M0-MM	150- 180 -220	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Серый чугун	≤HB280	CP3025	RC**1606M0-MM	150- 180 -220	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RC**2006M0-MM	150- 180 -220	0,12- 0,2 -0,25	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45
			RC**10T3M0-MM	100- 120 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2- 0,25 -0,35
Чугун с шаровидным графитом, чугун	ZUD2E0	CC3115	RC**1204M0-MM	100- 120 -180	0,1- 0,15 -0,25	0,15- 0,2 -0,3	0,2-0,25-0,35
с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025	RC**1606M0-MM	100- 120 -180	0,1- 0,18 -0,25	0,15- 0,25 -0,35	0,2- 0,3 -0,45
			RC**2006M0-MM	100- 120 -180	0,12- 0,2 -0,25	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,35 -0,45

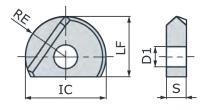
Режимы резания — соотношение глубины резания и подачи

RC**10T3M0-MM	Вид				Глуби	на резания а	, (мм)			
Пластина	обработки	0,1	0,5	1	1,5	2	2,5	3	4	5
	Чистовая обработка	0,25- 0,75 -0,9	0,11- 0,34 -0,41	0,08- 0,25 -0,3	0,07- 0,21 -0,25	0,06- 0,19 -0,23	0,05- 0,17 -0,21	-	-	-
RC**10T3M0-MM	Получистовая обработка	0,25- 0,9 -1,26	0,11- 0,41 -0,57	0,08- 0,3 -0,42	0,07- 0,25 -0,35	0,06- 0,23 -0,31	0,05- 0,21 -0,28	-	-	-
	Черновая обработка	0,35- 1,01 -1,51	0,16- 0,46 -0,69	0,12- 0,33 -0,5	0,1- 0,28 -0,42	0,09- 0,25 -0,38	0,08- 0,23 -0,35	-	-	-
	Чистовая обработка	0,28- 0,83 -1,1	0,13- 0,38 -0,5	0,09-0 ,27 -0,36	0,08- 0,23 -0,3	0,07-0 ,2 -0,27	0,06- 0,18 -0,25	0,06- 0,17 -0,23	-	-
RC**1204M0-MM	Получистовая обработка	0,28- 0,99 -1,38	0,13- 0,45 -0,63	0,09- 0,3 3-0,45	0,08- 0,27 -0,38	0,07- 0,24 -0,34	0,06- 0,22 -0,31	0,06- 0,21 -0,29	-	-
	Черновая обработка	0,39- 1,1 -1,65	0,18- 0,5 -0,75	0,13- 0,36 -0,54	0,11- 0,3 -0,45	0,09- 0,27 -0,4	0,08- 0,25 -0,37	0,08- 0,23 -0,35	-	-
	Чистовая обработка	0,32 -1,14 -1,59	0,14- 0,52 -0,72	0,1 -0,37 -0,52	0,09- 0,31 -0,43	0,08- 0,27 -0,38	0,07 -0,25 -0,35	0,06- 0,23 -0,32	0,06- 0,21 -0,29	-
RC**1606M0-MM	Получистовая обработка	0,32- 1,27 -1,9	0,14- 0,57 -0,86	0,1- 0,41 -0,62	0,09- 0,34 -0,51	0,08- 0,3 -0,45	0,07- 0,28 -0,41	0,06- 0,26 -0,38	0,06- 0,23 -0,35	-
	Черновая обработка	0,44- 1,59 -2,54	0,2- 0,72 -1,15	0,14- 0,52 -0,83	0,12- 0,43 -0,69	0,11- 0,38 -0,6	0,1- 0,35 -0,54	0,09- 0,32 -0,51	0,08- 0,29 -0,46	-
RC**2006M0-MM	Черновая обработка	0,59- 2,14 -3,49	0,25- 0,97 -1,6	0,18- 0,71 -1,17	0,15- 0,58 -0,96	0,14- 0,5 -0,81	0,13- 0,46 -0,73	0,12- 0,42 -0,68	0,11- 0,38 -0,61	0,1- 0,34 -0,55

Примечание: для большинства условий обработки глубина резания a_p назначается менее 25 % диаметра пластины.

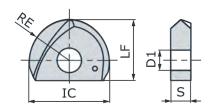
Фрезы для профильной обработки — серия FK10

FPS10



Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼					
Нержавеющая сталь	,	М		▼							▼		∇					_	_	_	
Чугун		К			▼							▼					▼ - (Э СНОВН	ая обра	аботка	
Цветные металлы		N													V				6.	E	_
Жаропрочные сплав	ВЫ	S		∇							∇		▼				∨- E	жомкок	ная обр	работка	1
Материалы высокой	твердости	Н												▼							
							-	Гвер,	дый (сплаі	3					Кермет		Pa	ізмеры (м	м)	
Обо	Обозначение			CVD						PVD					-	-					
	Обозначение		CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	.0	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1	RE	LF
	FPS10-1203							-						-			12	3	3,5	6,0	10
	FPS10-1604							-						•			16	4	4	8,0	12
10	FPS10-2005							-						•			20	5	5	10,0	15
	FPS10-2506							-						-			25	6	6	12,5	18,5
	FPS10-3007							-						-			30	7	8	15,0	22,5
Общая обработка	FPS10-3207							-						-			32	7	8	16,0	23,5
осщал сорисотки																					

FPE10



Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼					
Нержавеющая сталь	,	М		▼							▼		∇					_	_	_	
Чугун		К			•							•					▼ - (Эсновн	ая обра	аботка	
Цветные металлы		N													▼					E	
Жаропрочные сплав	Ы	S		∇							∇		•				V - E	жомкок	ная обр	работка	1
Материалы высокой	твердости	Н												▼							
							-	Твер,	дый (сплаі	3					Кермет		Pa	змеры (м	м)	
Обо	Обозначение			CVD						PVD					-	-					
	Обозначение			CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1	RE	LF
	FPE10-1203													-			12	3	3,5	6,0	10
	FPE10-1604													•			16	4	4	8,0	12
	FPE10-2005													•			20	5	5	10,0	15
	FPE10-2506													•			25	6	6	12,5	18,5
	FPE10-3007													•			30	7	8	15,0	22,5
Изогнутая кромка	FPE10-3207													•	32 7 8 16,0			23,5			
изоттутая кромка																					

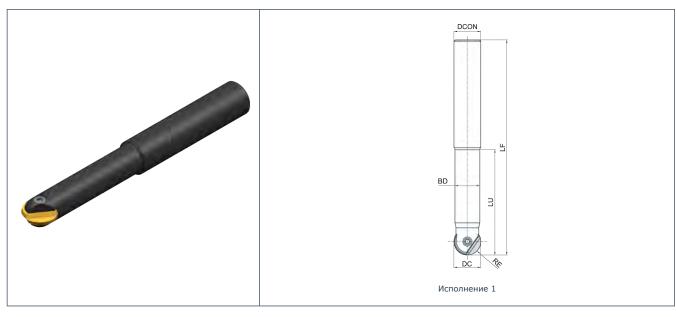
■ - Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru

H081



FK10



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	DCON	RE	LF	LU	BD	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FK10-D012C12-Z02FP12-S		2	1	12	12	6	90	30	10,5	Нет	1	FP*10-1203
FK10-D012C12-Z02FP12		2	1	12	12	6	120	60	10,5	Нет	1	FP*10-1203
FK10-D012C12-Z02FP12-L		2	1	12	12	6	150	90	10,5	Нет	1	FP*10-1203
FK10-D016C16-Z02FP16-S		2	1	16	16	8	100	35	14,5	Нет	1	FP*10-1604
FK10-D016C16-Z02FF16-S		2	1	16	16	8	135	70	14,5	Нет	1	FP*10-1604
FK10-D016C16-Z02FP16-L		2	1	16	16	8	170	_	14,5	Нет	1	FP*10-1604
FK10-D020C20-Z02FP20-S		2	1	20	20	10	110	45	18,5	Нет	1	FP*10-2005
FK10-D020C20-Z02FP20		2	1	20	20	10	160	80	18,5	Нет	1	FP*10-2005
FK10-D020C20-Z02FP20-L		2	1	20	20	10	210	135	18,5	Нет	1	FP*10-2005
FK10-D025C25-Z02FP25-S		2	1	25	25	12,5	125	50	23	Нет	1	FP*10-2506
FK10-D025C25-Z02FP25		2	1	25	25	12,5	180	100	23	Нет	1	FP*10-2506
FK10-D025C25-Z02FP25-L		2	1	25	25	12,5	235	150	23	Нет	1	FP*10-2506
			1	20	22	4.5	4.50		20.5			ED#10 2007
FK10-D030C32-Z02FP30-S		2 2	1	30 32	32	15 16	150 150	60	28,5 28,5	Нет Нет	1	FP*10-3007 FP*10-3207
FK10-D030C32-Z02FP30	_	2	1	30	32	15	200	120	28,5	Нет	1	FP*10-3007
TK10-D030C3Z=Z0ZFF30	•	2	1	32	32	16	200	120	28,5	Нет	1	FP*10-3207
FK10-D030C32-Z02FP30-L		2	1	30	32	15	270	180		Нет	1	FP*10-3007
	_	2	1	32	32	16	270	180	28,5	Нет	1	FP*10-3207

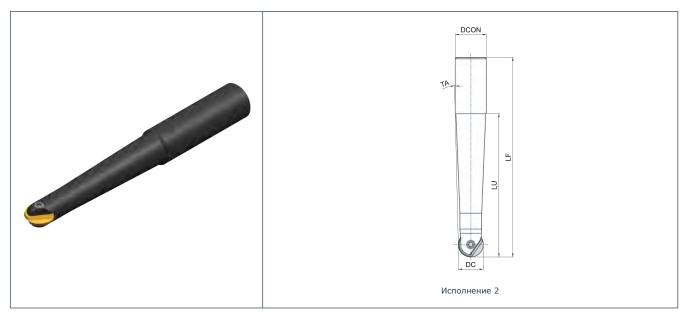
	Винт	Кл	юч
Пластина		S	S
FP*10-1203	VT-035-095	KK-010	-
FP*10-1604	VT-040-135	KK-015	-
FP*10-2005	VT-050-165	KK-020	-
FP*10-2506	VT-060-200	KK-020	-
FP*10-3007	VT-080-250	-	KF-030
FP*10-3207	VT-080-250	-	KF-030

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCut

Фрезы для профильной обработки — серия FK10

FK10



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	DCON	RE	LF	LU	TA	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FK10-D012C16-Z02FP12-LK		2	1	12	16	6	145	85	1,5°	Нет	2	FP*10-1203
FK10-D016C20-Z02FP16-LK	•	2	1	16	20	8	166	100	1°	Нет	2	FP*10-1604
FK10-D020C25-Z02FP20-LK		2	1	20	25	10	191	115	1,5°	Нет	2	FP*10-2005
FK10-D025C32-Z02FP25-LK		2	1	25	32	12,5	215	135	1,5°	Нет	2	FP*10-2506
EV.10 D020C22 702ED20 LV		2	1	30	32	15	240	160	0,5°	Нет	2	FP*10-3007
FK10-D030C32-Z02FP30-LK	•	2	1	32	32	16	240	160	0,5°	Нет	2	FP*10-3207

Запасные части

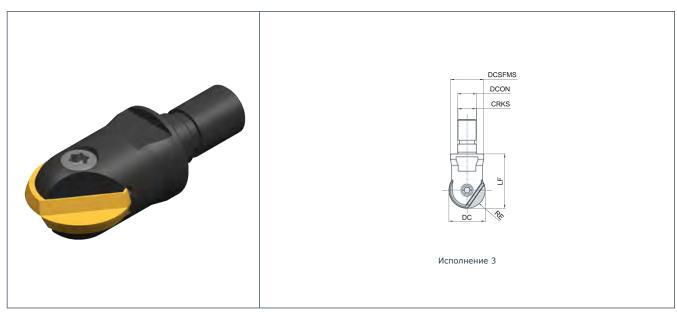
	Винт	Кл	юч
Пластина		S	S
FP*10-1203	VT-035-095	KK-010	-
FP*10-1604	VT-040-135	KK-015	-
FP*10-2005	VT-050-165	KK-020	-
FP*10-2506	VT-060-200	KK-020	-
FP*10-3007	VT-080-250	-	KF-030
FP*10-3207	VT-080-250	-	KF-030

■ - Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



FK10



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Количество пластин	Диаметр (DC)	CRKS	RE	LF	DCON	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FK10-D012M06-Z02FP12		2	1	12	M6	6	20	6,5	11,5	Нет	3	FP*10-1203
FK10-D016M08-Z02FP16		2	1	16	M8	8	23	8,5	15	Нет	3	FP*10-1604
FK10-D020M10-Z02FP20		2	1	20	M10	10	30	10,5	18,5	Нет	3	FP*10-2005
FK10-D025M12-Z02FP25		2	1	25	M12	12,5	35	12,5	24	Нет	3	FP*10-2506
FK10 D020M16 702FD20		2	1	30	M16	15	43	17	29	Нет	3	FP*10-3007
FK10-D030M16-Z02FP30		2	1	32	M16	16	43	17	29	Нет	3	FP*10-3207

	Винт	Кл	юч
Пластина		S	٨
FP*10-1203	VT-035-095	KK-010	-
FP*10-1604	VT-040-135	KK-015	-
FP*10-2005	VT-050-165	KK-020	-
FP*10-2506	VT-060-200	KK-020	-
FP*10-3007	VT-080-250	-	KF-030
FP*10-3207	VT-080-250	-	KF-030

 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки



Режимы резания

			Глубина	Ширина	Скорость	Подача f _z (мм/зуб)								
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	резания а	резания а	резания V _с			Диаметр	DC (мм)					
			(мм)	(мм)	(м/мин)	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø30	Ø32			
Р - Сталь														
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125	0,3-0,6	DC/40	360-400-440	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 и легированная сталь	HB180-350	CP1125	0,3-0,6	DC/40	310-350-390	0,3-0,6	0,3-0,6	0,5-0,8	0,5-0,8	0,7-1,0	0,7-1,0			
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1125	0,3-0,6	DC/40	310-350-390	0,3-0,6	0,3-0,6	0,5-0,8	0,5-0,8	0,7-1,0	0,7-1,0			
К - Чугун														
Серый чугун	≤HB280	CP6015	0,3-0,6	DC/50	410-450-490	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, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP6015	0,2-0,5	DC/40	310-350-390	0,1-0,4	0,1-0,4	0,3-0,6	0,3-0,6	0,5-0,8	0,5-0,8			
Н - Материалы выс	окой те	зердо	сти											
Закаленная сталь	HRC48-55	CP6015	0,1-0,3	DC/50	110-150-190	0,1-0,4	0,1-0,4	0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5			

abamet.ru H085



Фрезы для высокоскоростной обработки — серия FS10

UDOO, UPOO

Специальная форма





Сталь		Р	V			V	V	•	•	▼						V				
			V	V		Y	•	•	_	•	_									
Нержавеющая сталь		M		•							▼		∇				▼ - 0)сновна	я обраб	ботка
Чугун		K			▼							▼						· Concential copaconic		
Цветные металлы		N													▼		⊽ - B	озможн	ая обра	аботка
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		▼							
Материалы высокой т	вердости	Н												▼						
		Твердый сплав Ф д 9 У					Размер	ы (мм)												
Обоз	значение			CVD						PVD					-	-				
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1	AN
	UDMW12T312-MNXP							-	-								9,6	3,97	4,4	15°
Черновая обработка							-	-					-							
	UPET170520-MNSP																13	5,56	5,5	11°
	OFETT70320-PINSF			-			-	-	-			-	-				13	3,30	3,3	11
Получистовая обработка																				
стали																				
	UDET080308-MNSM			•				•									6,8	3,18	2,8	15°
	UDET12T312-MNSM								-								9,6	3,97	4,4	15°
								-												
Получистовая обработка нержавеющей стали																				
	UDMT080308-MNPM							-									6,8	3,18	2,8	15°
	UDMT12T312-MNPM							-	-										15°	
Черновая обработка																				
нержавеющей стали																				

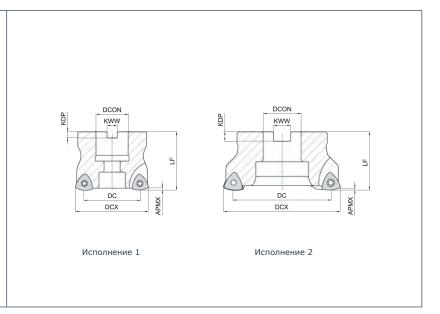
^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Фрезы для высокоскоростной обработки — серия FS10

FS10





Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	DCON	АРМХ	LF	kww	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS10-D040N16-Z05UD08		5	40	32	16	1	40	8,4	5,6	Нет	1	UD**0803**-MN
FS10-D050N22-Z06UD08		6	50	42	22	1	40	10,4	6,3	Нет	1	UD**0803**-MN
FS10-D050N22-Z04UD12		4	50	39	22	1,5	40	10,4	6,3	Нет	1	UD**12T3**-MN
FS10-D063N22-Z05UD12	•	5	63	52	22	1,5	50	10,4	6,3	Нет	1	UD**12T3**-MN
FS10-D063N22-Z04UP17	•	4	63	43	22	2	50	10,4	6,3	Нет	1	UP**1705**-MN
FS10-D063N22-Z05UP17	•	5	63	43	22	2	40	10,4	6,3	Да	1	UP**1705**-MN
FS10-D080N27-Z05UP17		5	80	60	27	2	50	12,4	7	Нет	1	UP**1705**-MN
FS10-D080N27-Z06UP17	•	6	80	60	27	2	50	12,4	7	Нет	1	UP**1705**-MN
FS10-D100N32-Z06UP17		6	100	80	32	2	50	14,4	8	Нет	2	UP**1705**-MN
	İ											

Запасные части

	Винт	Кл	юч		
Пластина		ß	٨		
UD**0803**-MN	VT-025-065-01	KT-007-03	-		
UD**12T3**-MN	VT-040-085-01	KT-015-05	KF-015-02		
UP**1705**-MN	VT-050-108-01	KT-020-03 KF-020-0			

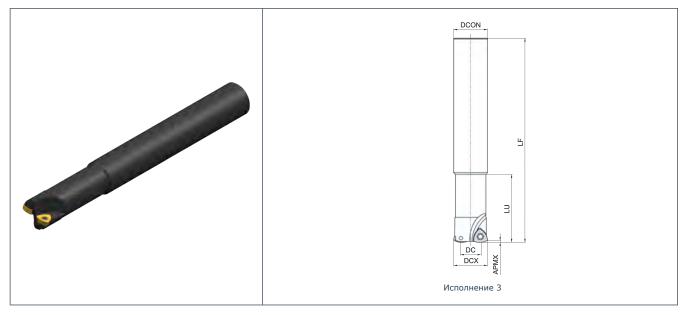
■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru H087



Фрезы для высокоскоростной обработки — серия FS10

FS10



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS10-D020C20-Z02UD08-S		2	20	12	20	1	120	40	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D020C20-Z02UD08		2	20	12	20	1	160	50	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D020C20-Z02UD08-L		2	20	12	20	1	200	65	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D025C25-Z02UD08-S		2	25	17	20	1	120	40	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D025C25-Z02UD08		2	25	17	25	1	160	50	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D025C25-Z03UD08		3	25	17	25	1	160	40	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D035C32-Z05UD08		5	35	27	32	1	200	50	Нет	3	UD**0803**-MN
FS10-D025C25-Z02UD12		2	25	14	25	1,5	160	50	Нет	3	UD**12T3**-MN
FS10-D030C32-Z03UD12	•	3	30	19	32	1,5	200	50	Нет	3	UD**12T3**-MN
FS10-D032C32-Z03UD12		3	32	21	32	1,5	200	50	Нет	3	UD**12T3**-MN
FS10-D035C32-Z03UD12	•	3	35	24	32	1,5	200	50	Нет	3	UD**12T3**-MN

Запасные части

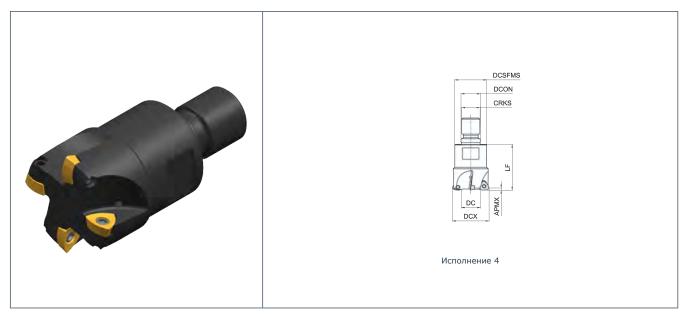
	Винт	Кл	юч		
Пластина		ß	>		
UD**0803**-MN	VT-025-065-01	KT-007-03	-		
UD**12T3**-MN	VT-040-085-01	KT-015-05	KF-015-02		
UP**1705**-MN	VT-050-108-01	KT-020-03 KF-020-0			

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Фрезы для высокоскоростной обработки — серия FS10

FS10



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	АРМХ	CRKS	LF	DCON	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS10-D020M10-Z02UD08	•	2	20	12	M10	1	30	10,5	18	Да	4	UD**0803**-MN
FS10-D025M12-Z03UD08		3	25	17	M12	1	35	12,5	23	Да	4	UD**0803**-MN
FS10-D032M16-Z03UD08	•	3	32	24	M16	1	40	17	28	Да	4	UD**0803**-MN
FS10-D032M16-Z04UD08	•	4	32	24	M16	1	40	17	28	Да	4	UD**0803**-MN
FS10-D035M16-Z05UD08		5	35	27	M16	1	40	17	29	Да	4	UD**0803**-MN
FS10-D032M16-Z03UD12	•	3	32	21	M16	1,5	40	17	28	Да	4	UD**12T3**-MN
					i							

Запасные части

	Винт	Ключ					
Пластина		ß	٨				
UD**0803**-MN	VT-025-065-01	KT-007-03	-				
UD**12T3**-MN	VT-040-085-01	KT-015-05	KF-015-02				
UP**1705**-MN	VT-050-108-01	KT-020-03	KF-020-01				

• - Стандартная программа - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru



Режимы резания

				Глубина	Скорость	Подача f _z	(мм/зуб)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V _。 (м/мин)	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь							
		001105	UD**0803**-MN	0,5	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125 CP1130	UD**12T3**-MN	0,7	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
		CF1130	UP**1705**-MN	1	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
		CP1125	UD**0803**-MN	0,5	110- 150 -190	0,8- 1 -1,2	1- 1,2 -1,4
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1130	UD**12T3**-MN	0,7	110- 150 -190	0,8-1-1,2	1- 1,2 -1,4
		CC1115	UP**1705**-MN	1	110- 150 -190	0,8-1-1,2	1- 1,2 -1,4
Di serve de l'archine de l'arch		CP1130	UD**0803**-MN	0,5	80- 120 -160	0,8- 1 -1,2	1- 1,2 -1,4
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1125	UD**12T3**-MN	0,7	80- 120 -160	0,8- 1 -1,2	1- 1,2 -1,4
инструментальная сталь		CC1115	UP**1705**-MN	1	80- 120 -160	0,8-1-1,2	1- 1,2 -1,4
М - Нержвеющяя стал	1Ь						
Нержавеющая сталь		CC2040	UD**0803**-MN	0,5	80- 120 -160	0,6- 0,8 -1	0,8- 1 -1,2
пержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP1130	UD**12T3**-MN	0,7	80- 120 -160	0,6- 0,8 -1	0,8- 1 -1,2
(ферригная, мартенситная)		CF1130	UP**1705**-MN	1	80- 120 -160	0,6- 0,8 -1	0,8- 1 -1,2
			UD**0803**-MN	0,5	60- 100 -140	0,4- 0,6 -0,8	0,6- 0,8 -1
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CC2040	UD**12T3**-MN	0,7	60- 100 -140	0,4- 0,6 -0,8	0,6- 0,8 -1
(аустенитная, двухфазная)			UP**1705**-MN	1	60- 100 -140	0,4- 0,6 -0,8	0,6- 0,8 -1
К - Чугун							
			UD**0803**-MN	0,5	110- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	UD**12T3**-MN	0,7	110- 180 -220	0,8-1,2-1,5	1- 1,5 -2
		CP3025	UP**1705**-MN	1	110- 180 -220	0,8-1,2-1,5	1- 1,5 -2
		000005	UD**0803**-MN	0,5	80- 120 -160	0,8-1,2-1,5	1- 1,5 -2
Чугун с шаровидным графитом,	≤HB350	CP3025 CC3115	UD**12T3**-MN	0,7	80- 120 -160	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
чугун с вермикулярным графитом		CC3115	UP**1705**-MN	1	80- 120 -160	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
S - Жаропрочные спл	авы						
			UD**0803**-MN	0,5	30- 40 -60	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,4 -0,6
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	HRC30-45		UD**12T3**-MN	0,7	30- 40 -60	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,4 -0,6
			UP**1705**-MN	1	30- 40 -60	0,15- 0,3 -0,4	0,2- 0,4 -0,6

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины резания

	Подача f _z (мм/зуб)											
Пластина		Глубина резания а _р (мм)										
	0,5	1	1,5	2								
UD**0803**-MN	0,6- 0,8 -1,2	0,4- 0,5 -0,8	-	-								
UD**12T3**-MN	1,0- 1,5 -2	0,8- 1,2 -1,5	0,6- 0,8 -1,2	-								
UP**1705**-MN	1,8- 2 -2,5	1,0- 1,5 -2	0,8- 1,2 -1,5	0,6 -0,8 -1,2								

Данные для программирования

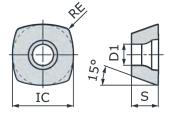




Фрезы для высокоскоростной обработки — серии FS02

SDMT

Квадрат с задним углом 15°



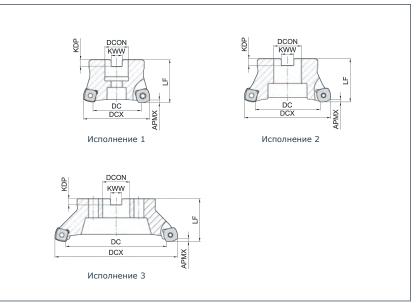
Сталь		Р	V			V	•	V	•	•						V				
Нержавеющая сталь		M	·	▼					· ·	· ·	V		∇							
Чугун		К			_							_					▼ - C	▼ - Основная обработка		отка
Цветные металлы		N													_		_		_	_
Жаропрочные сплавы		s		∇							∇		▼				▽ - B	ОЗМОЖН	ая обра	ютка
Материалы высокой т		Н												_						
								Твер	дый (сплав						Кермет		Размер	ы (мм)	
Обозначение				CVD						PVD					-	-				
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1	RE
	SDMT120512-MOST		-	-	-		-	-		•		-	-				12,7	5,56	4,4	1,2
	SDMT150512-MOST					-	0	-	-			-					15,875	5,56	5,5	1,2
								_												
													-							
Получистовая обработка																				
	SDMT120512-MOPR		-			•	-	-	-			•					12,7	5,56	4,4	1,2
	SDMT150512-MOPR					•	-	-	-			-					15,875	5,56	5,5	1,2
No.																				
Черновая обработка																				
черновая обработка																				

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



FS02





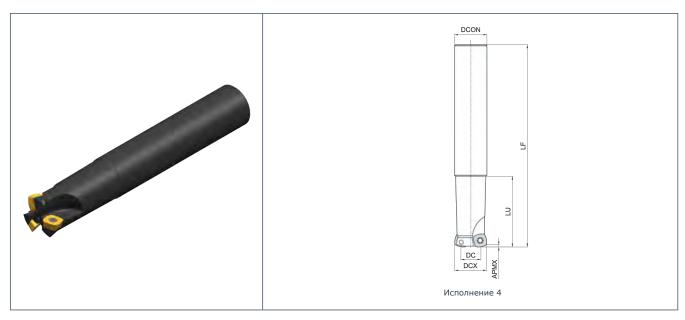
Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	DCON	АРМХ	LF	ĸww	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS02-D050N22-Z04SD12	•	4	50	34	22	2	40	10,4	6,3	Нет	1	SDMT1205**-MO
FS02-D052N22-Z05SD12	•	5	52	36	22	2	40	10,4	6,3	Нет	1	SDMT1205**-MO
FS02-D063N22-Z04SD12	•	4	63	47	22	2	40	10,4	6,3	Нет	1	SDMT1205**-MO
FS02-D063N22-Z05SD12	•	5	63	47	22	2	40	10,4	6,3	Нет	1	SDMT1205**-MO
FS02-D080N27-Z05SD12	•	5	80	64	27	2	50	12,4	7	Нет	1	SDMT1205**-MO
FS02-D080N27-Z06SD12	•	6	80	64	27	2	50	12,4	7	Нет	1	SDMT1205**-MO
FS02-D100N32-Z06SD12	•	6	100	84	32	2	50	14,4	8	Нет	2	SDMT1205**-MO
FS02-D100N32-Z07SD12		7	100	84	32	2	50	14,4	8	Нет	2	SDMT1205**-MO
FS02-D160N40-Z09SD12	•	9	160	144	40	3	63	16,4	9	Нет	3	SDMT1205**-MO
FS02-D063N22-Z04SD15		4	63	42	22	3	40	10,4	6,3	Нет	1	SDMT1505**-MO
FS02-D080N27-Z05SD15	•	5	80	59	27	3	50	12,4	7	Нет	1	SDMT1505**-MO
FS02-D100N32-Z06SD15	•	6	100	79	32	3	50	14,4	8	Да	1	SDMT1505**-MO
FS02-D100N32-Z06SD15	•	6	100	79	32	3	50	14,4	8	Нет	2	SDMT1505**-MO
FS02-D125N40-Z07SD15	•	7	125	104	40	3	63	16,4	9	Нет	2	SDMT1505**-MO

	Винт	Ключ						
Пластина		ß	٨					
SDMT1205**-MO	VT-040-100-02	KT-015-05	KF-015-02					
SDMT1505**-MO	VT-050-108-01	KT-020-02	KF-020-01					

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



FS02



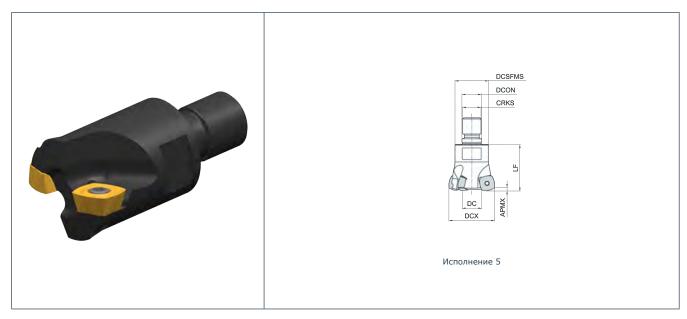
Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS02-D032C32-Z02SD12-S		2	32	16	32	2	160	70	Нет	4	SDMT1205**-MO
FS02-D032C32-Z02SD12		2	32	16	32	2	200	70	Нет	4	SDMT1205**-MO
FS02-D035C32-Z03SD12	•	3	35	19	32	2	200	70	Нет	4	SDMT1205**-MO
FS02-D040C32-Z03SD12		3	40	24	32	2	200	70	Нет	4	SDMT1205**-MO

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
SDMT1205**-MO	VT-040-100-02	KT-015-05	KF-015-02
SDMT1505**-MO	VT-050-108-01	KT-020-02	KF-020-01

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



FS02



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	CRKS	АРМХ	LF	DCON	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS02-D032M16-Z02SD12		2	32	16	M16	2	40	17	28	Да	5	SDMT1205**-MO
FS02-D032M16-Z03SD12		3	32	16	M16	2	40	17	28	Да	5	SDMT1205**-MO
FS02-D035M16-Z03SD12		3	35	19	M16	2	40	17	29	Да	5	SDMT1205**-MO
FS02-D040M16-Z03SD12		3	40	24	M16	2	43	17	29	Да	5	SDMT1205**-MO

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	٨
SDMT1205**-MO	VT-040-100-02	KT-015-05	KF-015-02
SDMT1505**-MO	VT-050-108-01	KT-020-02	KF-020-01

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Режимы резания

				Глубина	Скорость	Подача f _z	(мм/зуб)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V _。 (м/мин)	Получистовая обработка	Черновая обработка
Р - Сталь							
Huguer and success of the success of	≤HB180	CP1425	SDMT1205**-MO	1	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Низкоуглеродистая сталь	≥⊔0100	CP1430	SDMT1505**-MO	1,5	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Venono nucroa u nocunono cultar crom	HB180-350	CP1425 CP1430	SDMT1205**-MO	1	110- 150 -190	0,8- 1,2 -1,5	0,8- 1,2 -1,5
Углеродистая и легированная сталь	ПР100-330	CC1115	SDMT1505**-MO	1,5	110- 150 -190	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Высоколегированная сталь,	HRC35-45	CP1430 CP1425	SDMT1205**-MO	1	80- 120 -160	0,6- 1 -1,2	0,8- 1,2 -1,5
инструментальная сталь	TIRC55-45	CC1115	SDMT1505**-MO	1,5	80- 120 -160	0,6- 1 -1,2	0,8- 1,2 -1,5
М - Нержвеющяя стал	1ь						
Нержавеющая сталь	≤HB270	CC2040 CP2035	SDMT1205**-MO	1	80- 120 -160	0,6- 0,8 -1,0	0,8- 1 -1,2
(ферритная, мартенситная)	SHB2/0	CP2035 CP1130	SDMT1505**-MO	1,5	80- 120 -160	0,6- 0,8 -1,0	0,8- 1 -1,2
Нержавеющая сталь	<hb270< td=""><td>CC2040</td><td>SDMT1205**-MO</td><td>1</td><td>60-100-140</td><td>0,6-0,8-1,0</td><td>0,8-1-1,2</td></hb270<>	CC2040	SDMT1205**-MO	1	60- 100 -140	0,6- 0,8 -1,0	0,8-1-1,2
(аустенитная, двухфазная)	SHB2/0	CP2035	SDMT1505**-MO	1,5	60- 100 -140	0,6- 0,8 -1,0	0,8- 1 -1,2
К - Чугун							
6 ,	4110200	CC3115	SDMT1205**-MO	1	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Серый чугун	≤HB280	CP3025	SDMT1505**-MO	1,5	140- 180 -220	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
Чугун с шаровидным графитом,	ZUDOE0	CP3025	SDMT1205**-MO	1	80- 120 -160	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2
чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CC3115	SDMT1505**-MO	1,5	80- 120 -160	0,8- 1,2 -1,5	1- 1,5 -2

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины резания

			Подача fz	(мм/зуб)								
Пластина	Глубина резания а _р (мм)											
	0,5	0,5 1 1,5 2 2,5 3										
SDMT1205**-MO	1,5- 1,8 -2	1- 1,5 -1,8	0,6- 1 -1,5	0,4- 0,8 -1	-	-						
SDMT1505**-MO	1,8- 2 -3	1,5- 1,8 -2	1- 1,5 -1,8	0,6- 1 -1,5	0,4-0,8-1	0,4- 0,6 -0,8						

Данные для программирования

VII	Пластина	Приблизительный радиус R _{арр} (мм)	Необработанный участок К (мм)
K	SDMT1205**-MO	3,7	0,9
R _{app}	SDMT1505**-MO	5	1

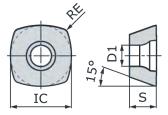
abamet.ru H095



Фрезы для высокоскоростной обработки — серии FS01

SDMT

Квадрат с задним углом 15°



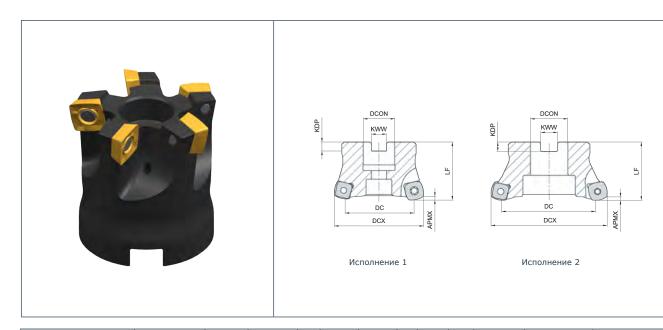
Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼				
Нержавеющая сталь		M		▼							▼		∇				_			_
Чугун		К			•							•					▼ - (сновна	я обрас	отка
Цветные металлы		N													•		∀- R	озможн	ag ofina	эботка
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		•				V D	ОЗМОЖП	ая оорс	JOUTKA
Материалы высокой т	вердости	Н												•						
								Твер,	дый (сплав	3					Кермет		Размер	ы (мм)	
Обоз	значение		CVD PVD																	
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1	RE
	SDMT09T307-MSSS			-									-				9	3,5	3,5	0,7
	SDMT120512-MSSS			-							•		•				12,7	5,56	4,4	1,2
Получистовая обработка																				
труднообрабатываемых материалов																				

 ^{■ -} Стандартная программа
 □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCı

Фрезы для высокоскоростной обработки — серии FS01

FS01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	DCON	АРМХ	LF	ĸww	KDP	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS01-D040N16-Z05SD09		5	40	25	16	1	40	8,4	5,6	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D042N22-Z05SD09		5	42	27	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D050N22-Z06SD09		6	50	35	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D050N22-Z07SD09		7	50	35	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D052N22-Z05SD09		5	52	37	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D052N22-Z07SD09		7	52	37	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D063N22-Z05SD09		5	63	48	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D063N22-Z08SD09		8	63	48	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D063N22-Z09SD09		9	63	48	22	1	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT09T3**-MS
FS01-D050N22-Z05SD12		5	50	27	22	2	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT1205**-MS
FS01-D052N22-Z05SD12		5	52	29	22	2	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT1205**-MS
FS01-D063N22-Z06SD12		6	63	40	22	2	40	10,4	6,3	Да	1	SDMT1205**-MS
FS01-D080N27-Z06SD12	0	6	80	56	27	2	50	12,4	7	Да	1	SDMT1205**-MS
FS01-D080N27-Z08SD12		8	80	56	27	2	50	12,4	7	Да	1	SDMT1205**-MS
FS01-D100N32-Z10SD12	0	10	100	75	32	2	50	14,4	8	Да	2	SDMT1205**-MS
MKM113125R11B40SD12		11	125	100	40	2	63	16,4	9	Да	2	SDMT1205**-MS

Запасные части

	Винт	Кл	юч		
Пластина		ß	S		
SDMT09T3**-MS	VT-030-072-01	KT-009-04	-		
SDMT1205**-MS	VT-040-111	KT-015-06 KF-015-0			

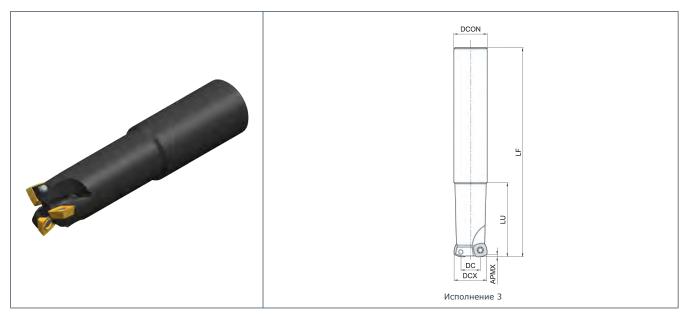
 lacktriangle - Стандартная программа $^{\Box}$ - Уточняйте возможность поставки

abamet.ru H097



Фрезы для высокоскоростной обработки — серии FS01

FS01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS01-D025C25-Z03SD09		3	25	9	25	1	110	60	Да	3	SDMT09T3**-MS
FS01-D025C25-Z03SD09-L		3	25	9	25	1	200	50	Да	3	SDMT09T3**-MS
FS01-D032C32-Z04SD09	•	4	32	17	32	1	190	140	Да	3	SDMT09T3**-MS
FS01-D032C32-Z05SD09		5	32	17	32	1	190	140	Да	3	SDMT09T3**-MS
FS01-D035C32-Z05SD09		5	35	20	35	1	190	140	Да	3	SDMT09T3**-MS
FS01-D032C32-Z02SD12-L	•	2	32	11	32	2	250	70	Да	3	SDMT1205**-MS
FS01-D032C32-Z03SD12-L		3	32	11	32	2	250	70	Да	3	SDMT1205**-MS

Запасные части

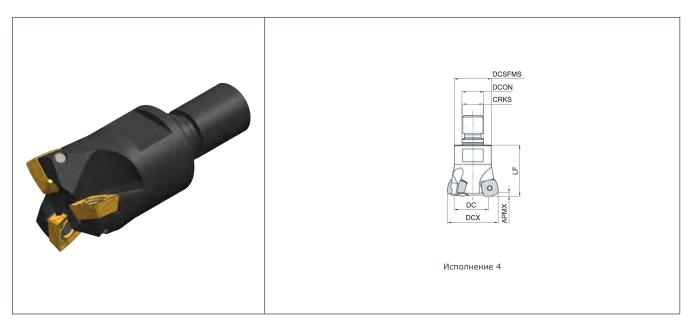
	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	S
SDMT09T3**-MS	VT-030-072-01	KT-009-04	-
SDMT1205**-MS	VT-040-111	KT-015-06	KF-015-02

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Фрезы для высокоскоростной обработки — серии FS01

FS01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DCX)	DC	АРМХ	CRKS	LF	DCON	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FS01-D025M12-Z03SD09		3	25	9	M12	1	33	12,5	21	Да	4	SDMT09T3**-MS
FS01-D032M16-Z04SD09		4	32	17	M16	1	40	17	29	Да	4	SDMT09T3**-MS
FS01-D032M16-Z05SD09		5	32	17	M16	1	40	17	29	Да	4	SDMT09T3**-MS
FS01-D035M16-Z04SD09	-	4	35	20	M16	1	40	17	29	Да	4	SDMT09T3**-MS
FS01-D035M16-Z05SD09		5	35	20	M16	1	40	17	29	Да	4	SDMT09T3**-MS
FS01-D032M16-Z02SD12	•	2	32	11	M16	2	40	17	29	Да	4	SDMT1205**-MS
FS01-D032M16-Z03SD12	-	3	32	11	M16	2	40	17	29	Да	4	SDMT1205**-MS
FS01-D035M16-Z03SD12	-	3	35	14	M16	2	40	17	29	Да	4	SDMT1205**-MS
FS01-D042M16-704SD12		4	42	21	M16	2	52	17	39	Ла	4	SDMT1205**-MS

	Винт	Кл	юч
Пластина		ß	
SDMT09T3**-MS	VT-030-072-01	KT-009-04	-
SDMT1205**-MS	VT-040-111	KT-015-06	KF-015-02

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Режимы резания

				Глубина	Скорость	Подача f _z	(мм/зуб)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	резания а _р (мм)	резания V _° (м/мин)	Получистовая обработка	Черновая обработка
М - Нержвеющяя стал	Ь						
Нержавеющая сталь	<hb270< td=""><td>CC2040 CP2035</td><td>SDMT09T3**-MS</td><td>0,5</td><td>80-120-160</td><td>0,6-0,8-12</td><td>0,8-1,2-1,5</td></hb270<>	CC2040 CP2035	SDMT09T3**-MS	0,5	80- 120 -160	0,6- 0,8 -12	0,8- 1,2 -1,5
(ферритная, мартенситная)	STIBZ/U	CP1130	SDMT1205**-MS	1	80- 120 -160	0,6- 0,8 -1,0	0,8- 1 -1,2
Нержавеющая сталь	<hb270< td=""><td>CC2040</td><td>SDMT09T3**-MS</td><td>0,5</td><td>60-100-140</td><td>0,6-0,8-1,2</td><td>0,8-1,2-1,5</td></hb270<>	CC2040	SDMT09T3**-MS	0,5	60- 100 -140	0,6- 0,8 -1,2	0,8- 1,2 -1,5
(аустенитная, двухфазная)	ΣΠΒΖ/U	CP2035	SDMT1205**-MS	1	60- 100 -140	0,6- 0,8 -1,0	0,8- 1 -1,2
S - Жаропрочные спла	авы						
Wanasanawa assana a assana surawa	HRC30-45	CP5030	SDMT09T3**-MS	0,5	30- 40 -60	0,3- 0,4 -0,7	0,4- 0,6 -1
Жаропрочные сплавы и сплавы титана	11KC3U-45	CF3030	SDMT1205**-MS	1	30- 40 -60	0,3- 0,5 -0,8	0,4- 0,7 -1,1

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины резания

			Подача f _z	(мм/зуб)							
Пластина	Глубина резания а _р (мм)										
	0,5	0,5 1 1,5 2 2,5 3									
SDMT09T3**-MS	0,6- 0,8 -1,2	0,8- 1,2 -1,5	-	-	-	-					
SDMT1205**-MS	1,5- 1,8 -2	1- 1,5 -1,8	0,6- 1 -1,5	0,4- 0,8 -1	-	-					

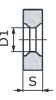
Данные для программирования

	Пластина	Приблизительный радиус R _{арр} (мм)	Необработанный участок К (мм)
K	SDMT09T3**-MS	1,7	0,8
R _{app}	SDMT1205**-MS	2,1	0,7

Дисковые фрезы — серия FD01

SNEX





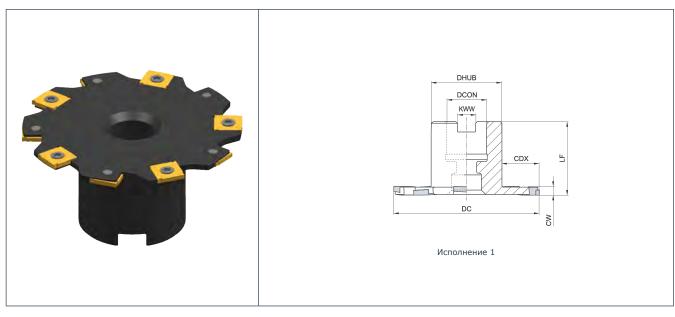
		_	l _			_		l _	_										
Сталь		Р	V			▼	M	▼	▼	▼									
Нержавеющая сталь		M		▼							▼		∇				 ▼ - Основная обработка 		_
Чугун		K			•							▼					▼ - Основная обработка		оотка
Цветные металлы		N													•				
Жаропрочные сплавы	ı	S		∇							∇		▼				▽ - Возможная обработк		аботка
Материалы высокой т	вердости	Н												V					
								Твер,	дый (сплав	3					у Размеры (мм)			
0603	значение			CVD						PVD					-	-			
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1
	SNEX1202-MPST								-								12,7	2,3	5,2
	SNEX1203-MPST								-			0					12,7	3	5,2
	SNEX12T3-MPST								-								12,7	3,5	5
2	SNEX1204-MPST								-			0					12,7	4	5
	SNEX12T4-MPST								-								12,7	4,5	5
Получерновая и черновая																			
обработка																			

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Дисковые фрезы — серия FD01

FD01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	cw	DCON	CDX	LF	KWW	DHUB	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FD01-D100N27-Z10SN12-04		10	100	4	27	23	50	12,4	48	Нет	1	SNEX1202-MP
FD01-D100N27-Z10SN12-05		10	100	5	27	23	50	12,4	48	Нет	1	SNEX1203-MP
FD01-D100N27-Z10SN12-06		10	100	6	27	23	50	12,4	48	Нет	1	SNEX12T3-MP
FD01-D100N27-Z10SN12-07	-	10	100	7	27	23	50	12,4	48	Нет	1	SNEX1204-MP
FD01-D100N27-Z10SN12-08		10	100	8	27	23	50	12,4	48	Нет	1	SNEX12T4-MP

Запасные части

	Винт	Ключ
Пластина		ß
SNEX1202-MP	VT-040-032	KT-008-03
SNEX1203-MP	VT-040-042	KT-008-03
SNEX12T3-MP	VT-040-051	KT-008-03
SNEX1204-MP	VT-040-061	KT-008-03
SNEX12T4-MP	VT-040-071	KT-008-03

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Дисковые фрезы — серия FD01

Режимы резания

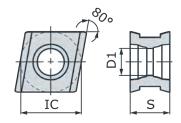
				6	Подача f _z (мм/зуб)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	Скорость резания V _c (м/мин)	Получистовая обработка
Р - Сталь					
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125 CP1130	SNEX12**-MP	140- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1125 CP1130	SNEX12**-MP	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,12
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1125 CP1130	SNEX12**-MP	100- 140 -180	0,04- 0,06 -0,1
М - Нержвеющяя сталь					
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP1130	SNEX12**-MP	80 -120 -160	0,05- 0,08 -0,12
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CP1130 CC2040	SNEX12**-MP	60- 100 -140	0,04- 0,06 -0,1
К - Чугун					
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	SNEX12**-MP	160- 200 -240	0,02- 0,1 -0,15
Чугун с шаровидным графитом, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025 CC3115	SNEX12**-MP	80 -120 -160	0,05 -0,08 -0,12

abamet.ru H103



Дисковые фрезы — серия FD02

CNEU



Сталь		Р	V			V	V	V	•	V						V			
Нержавеющая сталь		М	Ť	_		*	· ·	·	_	Y	•		∇			·			
		K		·	_							_	· ·				▼ - Осно	вная обра	ботка
Чугун												V						·	
Цветные металлы		N													•		⊽ - Возм	ожная обра	аботка
Жаропрочные сплавь		S		∇							∇		•					•	
Материалы высокой т	вердости	Н												▼					
							-	Твер	дый (сплав	3					Кермет		Размеры (мм)	
Обоз	значение			CVD						PVD					-	-			
	ooosiid ieiine		CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	IC	s	D1
	CNEU070508-MQSP							-	-			-					7,6	5	3,4
										-									
Получерновая и черновая																			
обработка стали																			
	CNEU070508-MQSK											-					7,6	5	3,4
																	7,0		
Полиморио																			
Получерновая и черновая обработка чугуна																			

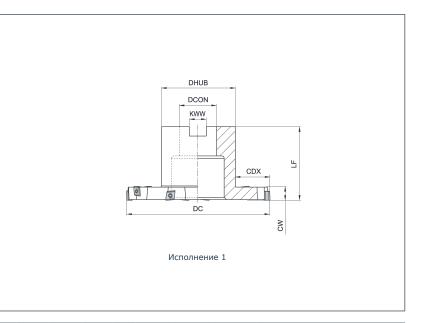
^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCut

Дисковые фрезы — серия FD02

FD02





Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	cw	DCON	CDX	LF	KWW	DHUB	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FD02-D080N27-Z06CN07-10		6	80	10	27	14	50	12,4	48	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D100N32-Z08CN07-10		8	100	10	32	19	50	14,4	58	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D125N32-Z10CN07-10	-	10	125	10	32	29,5	63	14,4	64	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D160N40-Z12CN07-10	•	12	160	10	40	43	63	16,4	70	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D080N27-Z06CN07-11		6	80	11	27	14	50	12,4	48	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D100N32-Z08CN07-11		8	100	11	32	19	50	14,4	58	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D125N32-Z10CN07-11		10	125	11	32	29,5	63	14,4	64	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D160N40-Z12CN07-11	•	12	160	11	40	43	63	16,4	70	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D080N27-Z06CN07-12		6	80	12	27	14	50	12,4	48	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D100N32-Z08CN07-12		8	100	12	32	19	50	14,4	58	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D125N32-Z10CN07-12		10	125	12	32	29,5	63	14,4	64	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D160N40-Z12CN07-12	•	12	160	12	40	43	63	16,4	70	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D080N27-Z06CN07-13		6	80	13	27	14	50	12,4	48	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D100N32-Z08CN07-13		8	100	13	32	19	50	14,4	58	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D125N32-Z10CN07-13		10	125	13	32	29,5	63	14,4	64	Нет	1	CNEU0705**-MQ
FD02-D160N40-Z12CN07-13		12	160	13	40	43	63	16,4	70	Нет	1	CNEU0705**-MQ

Запасные части

	Винт	Ключ
Пластина		
CNEU0705**-MQ	VT-030-090	KT-009-03

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

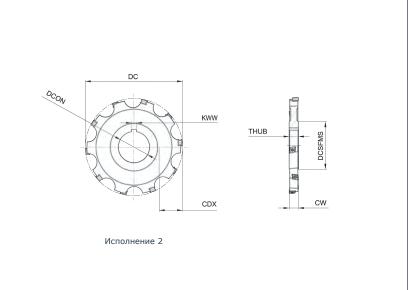
abamet.ru H105



Дисковые фрезы — серия FD02

FD02





Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	cw	DCON	CDX	тнив	KWW	DCSFMS	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящая пластина
FD02-D080D27-Z06CN07-10	•	6	80	10	27	19	10	7	40	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D100D27-Z08CN07-10	•	8	100	10	27	26	10	7	46	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D125D40-Z10CN07-10	•	10	125	10	40	34	10	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D160D40-Z12CN07-10		12	160	10	40	51	10	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D080D27-Z06CN07-11		6	80	11	27	19	11	7	40	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D100D27-Z08CN07-11		8	100	11	27	26	11	7	46	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D125D40-Z10CN07-11	•	10	125	11	40	34	11	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D160D40-Z12CN07-11		12	160	11	40	51	11	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D080D27-Z06CN07-12	-	6	80	12	27	19	12	7	40	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D100D27-Z08CN07-12	-	8	100	12	27	26	12	7	46	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D125D40-Z10CN07-12	•	10	125	12	40	34	12	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D160D40-Z12CN07-12	•	12	160	12	40	51	12	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D080D27-Z06CN07-13	-	6	80	13	27	19	13	7	40	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D100D27-Z08CN07-13	•	8	100	13	27	26	13	7	46	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D125D40-Z10CN07-13		10	125	13	40	34	13	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ
FD02-D160D40-Z12CN07-13	•	12	160	13	40	51	13	10	55	Нет	2	CNEU0705**-MQ

	Винт	Ключ
Пластина		
CNEU0705**-MQ	VT-030-090	KT-009-03

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Дисковые фрезы — серия FD02

Режимы резания

				6	Подача f _z (мм/зуб)
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	Скорость резания V _c (м/мин)	Получистовая обработка
Р - Сталь					
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1125 CP1130	CNEU0705**-MQ	140- 180 -220	0,05- 0,1 -0,15
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CP1125 CP1130	CNEU0705**-MQ	120- 160 -200	0,05- 0,08 -0,12
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1125 CP1130	CNEU0705**-MQ	120- 140 -180	0,04- 0,06 -0,1
М - Нержвеющяя сталь					
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	CC2040 CP1130	CNEU0705**-MQ	80 -120 -160	0,05- 0,08 -0,12
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CP1130 CC2040	CNEU0705**-MQ	60- 100 -140	0,04- 0,06 -0,1
К - Чугун					
Серый чугун	≤HB280	CC3115 CP3025	CNEU0705**-MQ	160- 200 -240	0,02- 0,1 -0,15
Чугун с шаровидным графитом, чугун с вермикулярным графитом	≤HB350	CP3025 CC3115	CNEU0705**-MQ	80- 120 -160	0,05 -0,08 -0,12

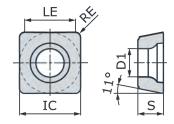
abamet.ru H107



Фасочные фрезы — серии FP01, FP02, FP03

SPMT

Квадрат с задним углом 11°

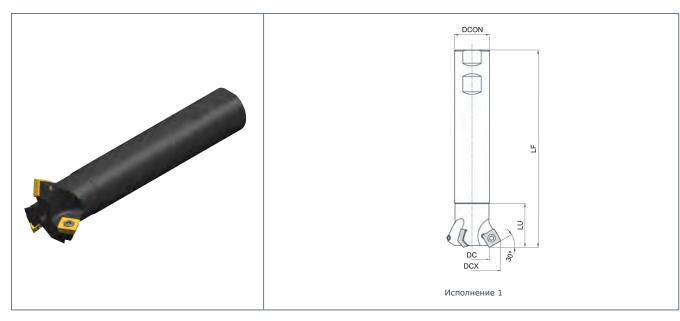


Сталь		Р	▼			▼	▼	▼	▼	▼						▼					
Нержавеющая сталь		М		▼							•		∇					_	_	_	
Чугун					•							V					▼ - (Эсновн	ая обра	ботка	
Цветные металлы		N													V			200110011		2260711	
Жаропрочные сплавы		S		∇							∇		•				V - E	Возмож	ная оор	Jauoika	1
Материалы высокой тв	ердости	Н												▼							
							1	Гвер,	дый (сплаі	3					Кермет		Pa	ізмеры (м	м)	
Обозн	Обозначение			CVD						PVD					-	-					
			CC1115	CC2040	CC3115	CP1425	CP1430	CP1125	CP1130	CP1225	CP2035	CP3025	CP5030	CP6015	CU4025	CE1010	LE	IC	s	D1	RE
	SPMT09T308-MRSP			-				-	-			-					7,93	9,53	3,97	4,4	0,8
	SPMT120408-MRSP			-				-	-			-					11,1	12,7	4,76	5,5	0,8
Получерновая и черновая обработка стали	олучерновая и черновая обработка стали																				



Фасочные фрезы — серии FP01, FP02, FP03

FP01



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCX	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящяя пластина
FP01-D025W25-Z02SP09		2	25	40	25	3	120	40	Нет	1	SPMT09T3**-MR
FP01-D032W32-Z03SP12		3	32	52	32	4,5	180	40	Нет	1	SPMT1204**-MR

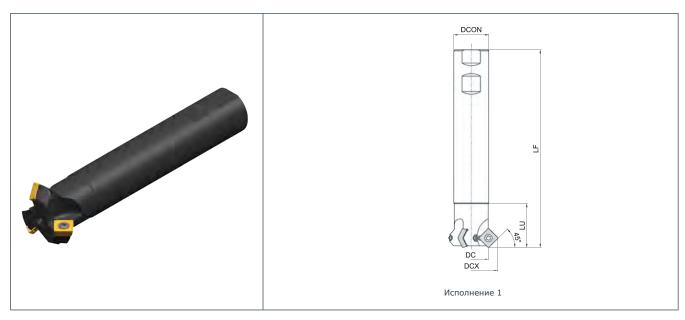
	Винт	Ключ		
Пластина				
SPMT09T3**-MR	VT-040-089	KT-015-04		
SPMT1204**-MR	VT-050-108	KT-020-01		

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Фасочные фрезы — серии FP01, FP02, FP03

FP02



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCX	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящяя пластина
FP02-D025W25-Z02SP09		2	25	37	25	5	120	40	Нет	1	SPMT09T3**-MR
FP02-D032W32-Z03SP12	•	3	32	49	32	7	180	40	Нет	1	SPMT1204**-MR

Запасные части

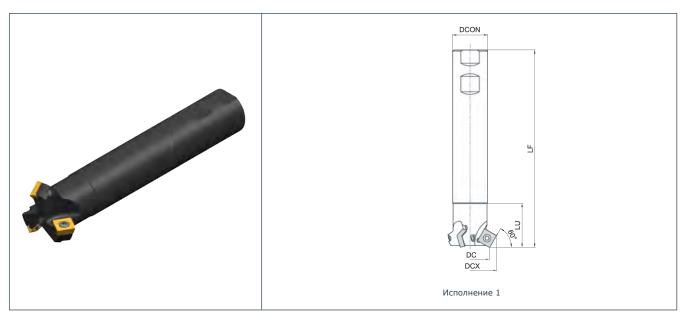
	Винт	Ключ		
Пластина				
SPMT09T3**-MR	VT-040-089	KT-015-04		
SPMT1204**-MR	VT-050-108	KT-020-01		

■ - Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки

AdvaCut

Фасочные фрезы — серии FP01, FP02, FP03

FP03



Обозначение	Доступность	Число зубьев	Диаметр (DC)	DCX	DCON	АРМХ	LF	LU	Каналы СОЖ	Исполнение	Подходящяя пластина
FP03-D025W25-Z02SP09		2	25	34	25	6	120	40	Нет	1	SPMT09T3**-MR
FP03-D036W32-Z03SP12		3	36	48	32	8	180	40	Нет	1	SPMT1204**-MR

	Винт	Ключ		
Пластина				
SPMT09T3**-MR	VT-040-089	KT-015-04		
SPMT1204**-MR	VT-050-108	KT-020-01		

^{■ -} Стандартная программа □ - Уточняйте возможность поставки



Фасочные фрезы — серии FP01, FP02, FP03

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Пластина	Скорость резания V _c (м/мин)	Подача f _z (мм/зуб) Получистовая обработка					
Р - Сталь										
	110100	CP1125	SPMT09T3**-MR	140- 180 -220	0,15- 0,2 -0,25					
Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	CP1130	SPMT1204**-MR	140- 180 -220	0,2- 0,25 -0,3					
V	UD100 3F0	CP1125 CP1130	SPMT09T3**-MR	120- 160 -200	0,15 -0,2 -0,25					
Углеродистая и легированная сталь	HB180-350	CC1115	SPMT1204**-MR	120- 160 -200	0,2 -0,25 -0,3					
Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	HRC35-45	CP1130	SPMT09T3**-MR	80- 120 -160	0,1 -0,15 -0,2					
		CP1125 CC1115	SPMT1204**-MR	80-1 20 -160	0,15 -0,2 -0,25					
М - Нержвеющяя сталь										
	≤HB270	CC2040	SPMT09T3**-MR	80- 120 -160	0,1- 0,15 -0,2					
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)		CP1130	SPMT1204**-MR	80- 120 -160	0,15 -0,2 -0,25					
	1110270	663040	SPMT09T3**-MR	60-1 00- 140	0,1- 0,15 -0,2					
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	CC2040	SPMT1204**-MR	60- 100 -140	0,15 -0,2 -0,25					
К - Чугун										
		CC3115	SPMT09T3**-MR	120 -160 -200	0,15 -0,2 -0,25					
Серый чугун	≤HB280	CP3025	SPMT1204**-MR	120- 160 -200	0,15- 0,25 -0,3					
Чугун с шаровидным графитом, чугун с	ZUDOFO.	CP3025	SPMT09T3**-MR	100- 140 -180	0,1- 0,15 -0,2					
вермикулярным графитом	≤HB350	CC3115	SPMT1204**-MR	100- 140 -180	0,15 -0,2 -0,25					