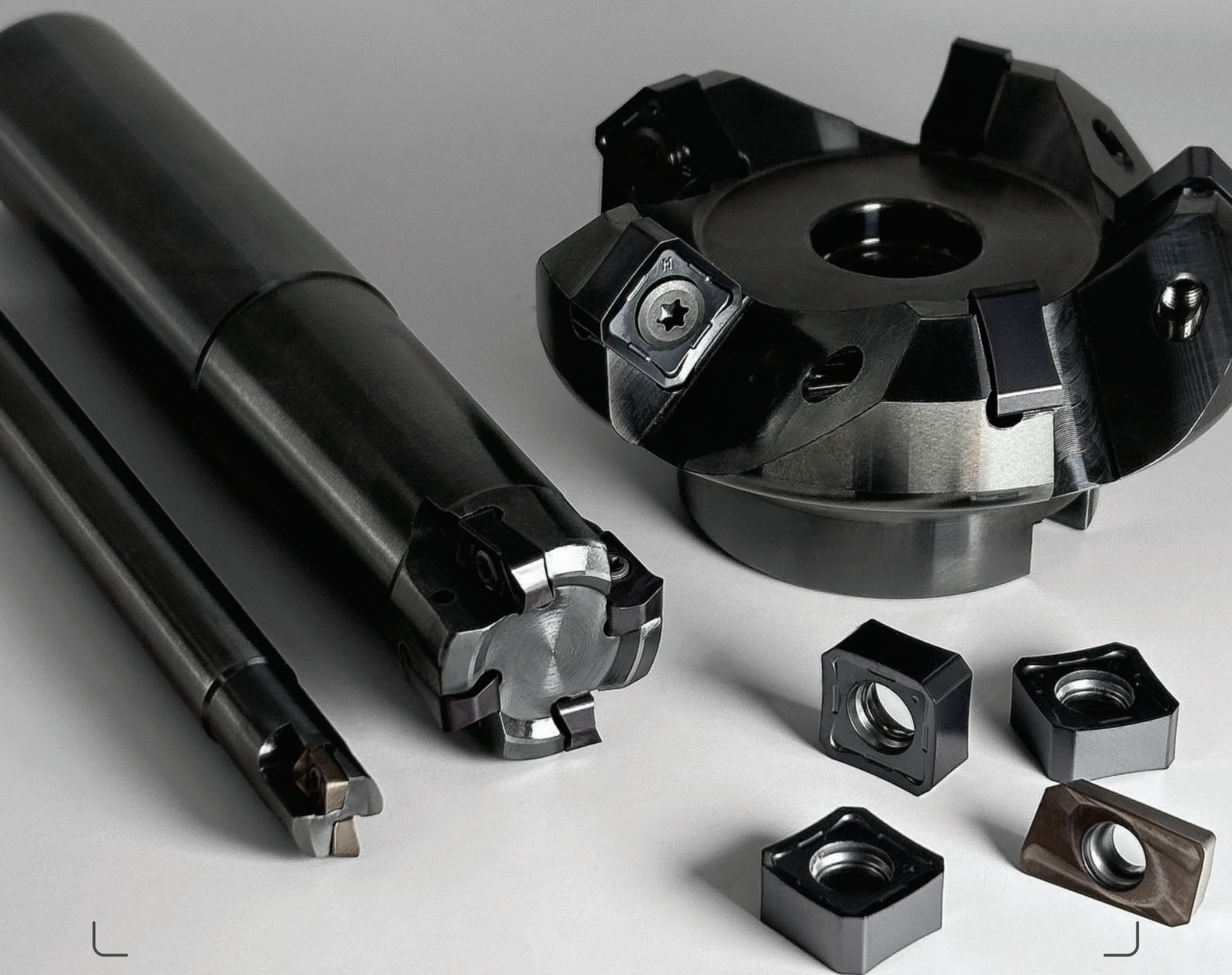


КАТАЛОГ

ФРЕЗЫ



СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



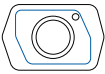
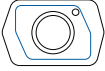
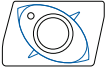
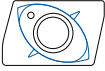
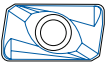
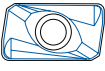
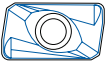
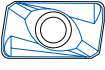
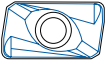
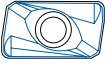
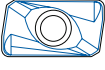
О КОМПАНИИ

ООО «Центр промышленного инструмента» с 2009 года зарекомендовал себя как надежный и проверенный партнер в сфере поставок металлорежущего инструмента и станочной оснастки. За годы работы компания наладила прочные связи с производителями, гарантируя высокое качество продукции и оптимальные условия сотрудничества. Наши опытные специалисты готовы предложить профессиональную помощь в подборе инструмента, учитывая специфику задач клиента, особенности оборудования и требования производства. Мы стремимся не просто обеспечить заказчиков необходимыми решениями, но и помочь оптимизировать их производственные процессы, экономя время и ресурсы. Работая с нами, вы получаете не только качественный инструмент, но и экспертную поддержку на каждом этапе сотрудничества.

Мы располагаем обширным складским комплексом в Ярославле, где представлен широкий ассортимент высококачественного инструмента в наличии. Благодаря четкой логистике и налаженным процессам компания обеспечивает оперативную доставку товаров по всей России, гарантируя клиентам минимальные сроки получения заказов. При этом наличие собственного склада позволяет минимизировать время на комплектацию и отправку продукции, что особенно важно для предприятий, работающих в режиме сжатых сроков. Клиенты могут быть уверены не только в скорости доставки, но и в высоком качестве предлагаемого инструмента, соответствующего стандартам надежности и качества.



ОГЛАВЛЕНИЕ

	О компании	1
	Техническая информация	E1-E2
	EHSLN02/03...M Фрезерная резьбовая головка для высоких подач	E3
	EHSLN02 Концевые фрезы для высоких подач	E4
	EHSLN03 Концевые фрезы для высоких подач	E5
	FHSLN03 Насадные фрезы для высоких подач	E6
	FHS010/14 Насадные фрезы для высоких подач	E7
	E90JD07...M Фрезерная резьбовая головка для уступов 90°	E8
	E90JD07 Концевые фрезы для уступов 90°	E9
	BAP300 Концевые фрезы для уступов 90°	E10-E14
	BAP300 Насадные фрезы для уступов 90°	E15
	BAP400 Концевые фрезы для уступов 90°	E16-E20
	BAP400 Насадные фрезы для уступов 90°	E21
	E90AP11 Концевые длиннокрайные фрезы для уступов 90°	E22
	E90AP16 Насадные длиннокрайные фрезы для уступов 90°	E23
	EAP Насадные длиннокрайные фрезы для уступов 90°	E24
	E90WN04/05...M Фрезерная резьбовая головка для уступов 90°	E25



ОГЛАВЛЕНИЕ



E90WN04

Концевые фрезы для уступов 90°

E26-27



E90WN05

Концевые фрезы для уступов 90°

E28



F90WN

Насадные фрезы для уступов 90°

E29



SN45

Насадные фрезы для торцевого фрезерования 45°

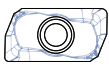
E30



SN88

Насадные фрезы для плоскостей 88°

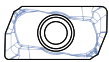
E31



E90AC10/15

Фрезы для высокоскоростной обработки материалов группы N

E32



F90AC15/S

Фрезы для высокоскоростной обработки материалов группы N

E33

Описание сплавов

ISO	Сплав	Описание
<u>P</u> <u>M</u> <u>K</u>	CU1220	Ультрамелкозернистая основа, модернизированное нанокompозитное покрытие с высокой термостойкостью и ударной вязкостью. Подходит для универсальной обработки чугуна, сталей и нержавеющей стали. Высокая износостойкость. Дополнительная марка сплава для точения нержавеющей стали.
	CU1125	Основа сочетает твердость и вязкость. Подходит для универсальной обработки чугуна, сталей и нержавеющей стали.
	CU1125U	Нано покрытие с ультрамелкозернистой основой, обеспечивающее высокую износостойкость и окалиностойкость. Стабильная и долговечная обработка сталей и нержавеющей сталей при фрезеровании.
	CK1115	Специальный сплав для обработки материалов группы K, хорошая износостойкость, подходит для чистовой и получистовой обработки, рекомендуется для обработки серого чугуна.
ISO	Сплав	Описание
<u>M</u>	CM1225	Особая ультрамелкозернистая основа с повышенной вязкостью и термостойкостью, стойкостью к окислению, а также новейшее износостойкое покрытие. Универсальная высокопроизводительная обработка для эффективного фрезерования сталей, нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов
ISO	Сплав	Описание
<u>N</u>	CN10	Ультрамелкозернистая основа в сочетании с зернистой поверхностью и острой режущей кромкой обеспечивает высокие режимы резания и долгий срок службы.
	CN10N	Ультрамелкозернистая основа в сочетании с современным покрытием обеспечивает высокие режимы работы, долгий срок службы.
ISO	Сплав	Описание
<u>S</u>	CS1225	Оптимизированная сверхмелкозернистая структура обеспечивает повышенную термостойкость и прочность при обработке жаропрочных сплавов. Высококачественное наноструктурированное многослойное покрытие обеспечивает превосходные эксплуатационные характеристики. Основной выбор для обработки жаропрочных сплавов.
ISO	Сплав	Описание
<u>H</u>	CH1005	Особая ультромелкозернистая основа позволяет обрабатывать материалы с твердостью 35-55 HRC. Высокая стабильность при обработке при высоких температурах.

Рекомендации по сплавам

ISO							
<u>P</u>	10						
	20		CU1125		CU1220		CU1125U
	30						
	40						
	50						
<u>K</u>	10	CK1115					
	20			CU1125		CU1220	
	30						
	40						
<u>M</u>	10		CM1225		CU1220		CU1125
	20						
	30						
	40						
<u>N</u>	10			CN10N			CN10
	20						
	30						
<u>S</u>	10					CS1225	
	20		CS1125				
	30						
	40						
<u>H</u>	10		CH1005				
	20						

Описание сплавов

Форма			Задний угол			Тип		Толщина		Угол режущей кромки				Геометрия реж. кромки			
A		85°	A		3°	N											
B		82°	B		5°	R		12	12.70	A	45°	A	3°	F	K	0-5°	0-0.10
C		80°	C		7°	F		10	11.11	D	60°	B	5°	E	P	1-10°	1-0.15
D		55°	D		15°	G		T9	9.72	E	75°	C	7°			2-15°	2-0.20
E		75°	E		20°	A		09	9.52	F	85°	D	15°	T	W	3-20°	3-0.25
H		120°	H		0°	M		07	7.94	P	90°	E	20°	S	Q	4-25°	4-0.30
K		55°	K		11°	G		T6	6.75	Z	спец.	F	25°			5-30°	5-0.35
L		90°	L			W		06	6.35			G	30°			1-10°	6-0.40
M		86°	M			T		05	5.56			N	0°			1-10°	7-0.45
O		135°	O			Q		T4	4.96			P	11°				
P		108°	P			U		04	4.76			Z	спец.				
R		Круг	R			B		T3	3.97								
S		90°	S			H		03	3.18								
T		60°	T			C		T2	2.78								
W		80°	W			J		T1	1.98								
V		35°	V					01	1.59								
								T0	0.99								
								00	0.79								

A

P

M

T

16

04

PD

E

R

PF

Допуск

m

t

d

A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05—±0.13	±0.025
K	±0.013	±0.05—±0.13	±0.025
L	±0.025	±0.05—±0.13	±0.025
M	±0.08—±0.18	±0.05—±0.13	±0.13
N	±0.08—±0.18	±0.05—±0.13	±0.025
U	±0.13—±0.38	±0.08—±0.25	±0.13

Длина режущей кромки

	04	03	03	06			3.97
08	05	04	04	08			4.76
09	06	05	05	09	03		5.56
						06	6.00
11	07	06	06	11	04		6.35
13	09	08	07	13	05		7.94
16	11	09	09	16	06		9.52
						10	10.00
						12	12.00
22	15	12	12	22	08		12.70
	19	16	15	27	10		15.87
						16	16.00
	23	19	19	33	13		19.00
						20	20.00
	27	22	22	38			22.22
						25	25.00
	31	25	25	44			25.40
	38	32	31	54			31.75
						32	32.00

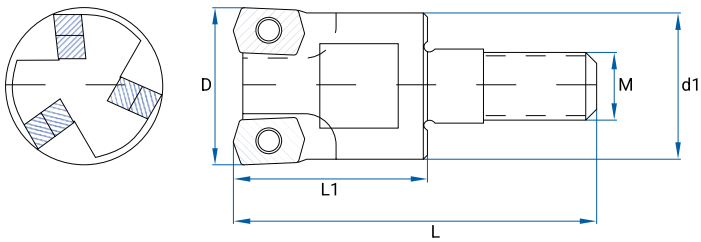
A	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	J	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
F	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	K	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
C	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	L	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
H	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	M	15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
E	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	N	19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
G	25.4	—	±0.18	—	—	—	U	25.4	—	±0.13	—	—	—	±0.13

EHSLN02/03...M

Фрезы со сменными пластинами
Фрезерная резьбовая головка для высоких подач

Высокоскоростная обработка

- Предназначены для обработки материалов групп:
P M K S H
- Пластины с четырьмя негативными режущими кромками



Модель	Z	D	d1	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
1EHSLN02-08/M04	1	08	7.8	17	28	04	LNMU02	SLN02	T6
1EHSLN02-09/M04	1	09	7.8	17	28	04			
2EHSLN02-10/M05	2	10	9	17	29	05			
2EHSLN02-11/M05	2	11	9	17	29	05			
3EHSLN02-12/M06	3	12	11	17	32	06			
3EHSLN02-13/M06	3	13	11	17	32	06			
3EHSLN02-14/M06	3	14	13	17	32	06			
3EHSLN02-15/M06	3	15	13	17	32	06			
4EHSLN02-16/M08	4	16	15	25	43	08	LNMU03	SLN03	T8
4EHSLN02-17/M08	4	17	15	25	43	08			

Модель	Z	D	d1	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
2EHSLN03-16/M08	2	16	15	25	43	08	LNMU03	SLN03	T8
2EHSLN03-17/M08	2	17	15	25	43	08			
2EHSLN03-18/M08	2	18	15	25	43	08			
3EHSLN03-20/M10	3	20	19	29	49	10			
3EHSLN03-21/M10	3	21	19	29	49	10			
3EHSLN03-22/M10	3	22	19	29	49	10			
4EHSLN03-25/M12	4	25	24	35	57	12			
4EHSLN03-26/M12	4	26	24	35	57	12			
5EHSLN03-28/M12	5	28	24	35	57	12	LNMU03	SLN03	T8
5EHSLN03-32/M16	5	32	31	38	63	16			
6EHSLN03-35/M16	6	35	31	38	63	16			

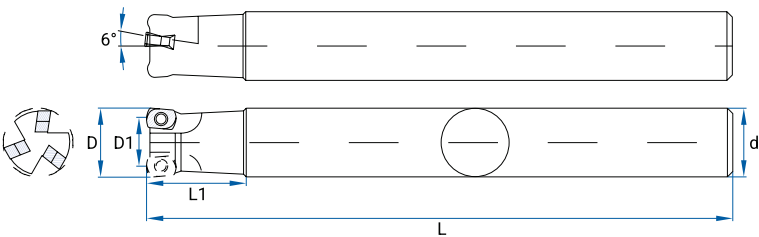
LNMU 02/03

	Наименование		W	L	LE	S	R	AP MX	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005		
	LNMU0202ZER-CMG		4.0	6.2	1.79	3.10	0.9	0.5	●	●									
	LNMU0303ZER-CMG		6.0	3.2	3.0	4.3	1.2	1.0	●	●	●						●	●	
	Режимы		Материал:					P		M		K		S		H			
	LNMU02		LNMU03		Сплав					V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 70 - 90 - 120	
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	CU1125					●		○		○					
					CU1125U					●		○		○					
					CM1225					○		●				○			
					CS1225							○		●					
				CH1005									○				●		



Высокоскоростная обработка

- Предназначены для обработки материалов групп:
P M K S
- Пластины с четырьмя негативными режущими кромками



Модель	Z	D	D1	d	L1	L	Пластина	Винт	Ключ
1EHSLN02-8-d10-17/100	1	08	3.61	10	17	100	LNMU02	SLN02	T6
1EHSLN02-9-d10-19/100	1	09	4.74	10	19	100			
2EHSLN02-10-d10-22/100	2	10	5.85	10	22	100			
2EHSLN02-11-d10-11/100	2	11	6.76	10	11	100			
3EHSLN02-12-d12-26/80	3	12	7.68	12	26	80			
3EHSLN02-12-d12-26/120	3	12	7.68	12	26	120			
3EHSLN02-13-d12-13/80	3	13	8.68	12	13	80			
3EHSLN02-13-d12-13/120	3	13	8.68	12	13	120			
3EHSLN02-14-d14-30/120	3	14	9.51	14	30	120			
3EHSLN02-14-d14-30/150	3	14	9.51	14	30	150			
3EHSLN02-15-d14-15/120	3	15	10.43	14	15	120			
3EHSLN02-15-d14-15/150	3	15	10.43	14	15	150			
4EHSLN02-16-d16-35/120	4	16	11.35	16	35	120			
4EHSLN02-16-d16-35/160	4	16	11.35	16	35	160			
4EHSLN02-16-d16-17/120	4	17	12.27	16	17	120			
4EHSLN02-17-d16-17/160	4	17	12.27	16	17	160			

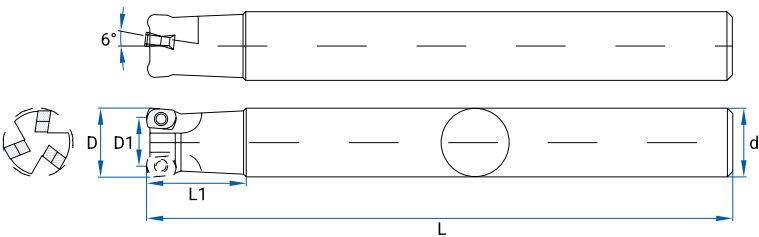
LNMU 02

		Наименование	W	L	LE	S	R	AP MX	CU1220	CU1220A	CU1125	CU1125A	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
		LNMU0202ZER-CMG	4.0	6.2	1.79	3.10	0.9	0.5	●	●									
		Режимы	Материал:			P		M		K		S							
Ap [мм]		Fz [мм/зуб]	Сплав			V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50							
0.2 - 0.6		0.2 - 1.0	CU1220			●		○		○									
			CU1125			●		○		○									

Высокоскоростная обработка

- Предназначены для обработки материалов групп:

P M K S H
- Пластины с четырьмя негативными режущими кромками



Модель	Z	D	D1	d	L	L	Пластина	Винт	Ключ
2EHSLN03-16-d16-30/100	2	16	10.18	16	100	30	LNMU03	SLN03	T8
2EHSLN03-16-d16-30/120	2	16	10.18	16	120	30			
2EHSLN03-16-d16-30/150	2	16	10.18	16	150	30			
2EHSLN03-17-d16-20/100	2	17	11.18	16	100	20			
2EHSLN03-17-d16-20/120	2	17	11.18	16	120	20			
2EHSLN03-17-d16-20/150	2	17	11.18	16	150	20			
3EHSLN03-20-d20-30/100	3	20	14.18	20	100	30			
3EHSLN03-20-d20-50/130	3	20	14.18	20	130	50			
3EHSLN03-20-d20-50/160	3	20	14.18	20	160	50			
3EHSLN03-21-d20-35/130	3	21	15.18	20	130	35			
3EHSLN03-21-d20-35/160	3	21	15.18	20	160	35			
4EHSLN03-25-d25-37/100	4	25	19.18	25	100	37			
4EHSLN03-25-d25-60/140	4	25	19.18	25	140	60			
4EHSLN03-25-d25-60/200	4	25	19.18	25	200	60			
4EHSLN03-26-d25-30/140	4	26	20.18	25	140	30			
4EHSLN03-26-d25-30/200	4	26	20.18	25	200	30			
4EHSLN03-30-d25-30/150	4	30	24.18	25	150	30			
5EHSLN03-32-d32-70/150	5	32	26.18	32	150	70			
5EHSLN03-32-d32-70/200	5	32	26.18	32	200	70			
5EHSLN03-33-d32-30/150	5	33	27.18	32	150	30			
5EHSLN03-33-d32-30/200	5	33	27.18	32	200	30			
6EHSLN03-35-d32-40/160	6	35	29.18	32	160	40			
6EHSLN03-35-d32-40/200	6	35	29.18	32	200	40			

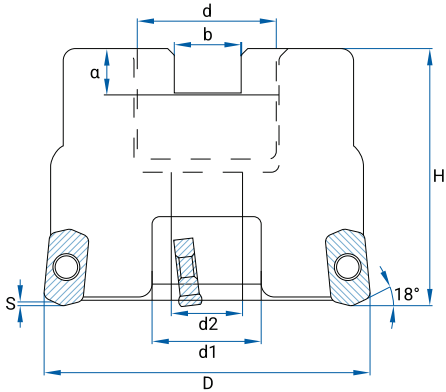
LNMU 03

	Наименование	W	L	LE	S	R	AP MX	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	LNMU0303ZER-CMG	6.0	3.2	3.0	4.3	1.2	1.0	●	●	●					●	●
	Режимы	Материал:			P		M		K		S		H			
	LNMU02 LNMU03	Сплав			V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 70 - 90 - 120			
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	CU1125		CU1125U		CM1225		CN10		CN10N		CS1225	
	0.2 - 0.6	0.2 - 1.0	0.2 - 1.5	0.2 - 1.0	●		○		○		○		○		○	
					○		●		○		○		○		○	
					○		○		○		○		○		○	
					○		○		○		○		○		○	

Высокоскоростная обработка

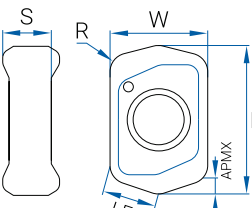
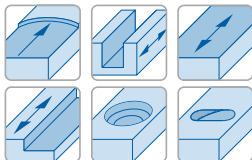
- Предназначены для обработки материалов групп:

P M S K H
- Пластины с четырьмя негативными режущими кромками



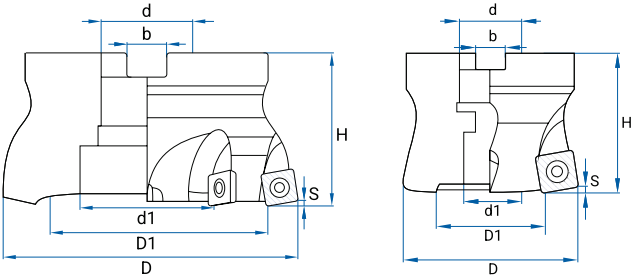
Модель	Z	D	d	d1	d2	H	S	b	a	Пластина	Винт	Ключ
6FHSLN03-32-d16	6	32	16	14	9	40	0.5	8.4	6	LNMU03	SLN03	T8
6FHSLN03-35-d16	6	35	16	14	9	40	0.5	8.4	6			
6FHSLN03-40-d16	6	40	16	14	9	40	0.5	8.4	6			
6FHSLN03-45-d16	6	45	16	14	9	40	0.5	10.4	7			
8FHSLN03-50-d22	8	50	22	17	11	40	0.5	10.4	7			
8FHSLN03-55-d22	8	55	22	17	11	40	0.5	10.4	7			
8FHSLN03-63-d22	8	63	22	17	11	40	0.5	10.4	7			
10FHSLN03-70-d22	10	70	22	17	11	40	0.5	10.4	7			
10FHSLN03-80-d27	10	80	27	34	13	50	0.5	12.4	9			

LNMU 03

	Наименование		W	L	LE	S	R	AP MX	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	LNMU0303ZER-CMG		6.0	3.2	3.0	4.3	1.2	1.0	●	●	●						●
	Режимы		Материал:		P		M		K		S		H				
	LNMU02 LNMU03		Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 70 - 90 - 120				
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]													
	0.2 - 0.6	0.2 - 1.0	0.2 - 1.5	0.2 - 1.0													

Высокоскоростная обработка

- Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H
- Пластины с четырьмя режущими кромками.



Модель	Z	S	D	D1	d	H	d1	b	INSERT
4FHSO10-040-d16	4	1.5	40	23	16	40	9	8.4	SOMT10
5FHSO10-050-d22	5	1.5	50	33	22	40	11	10.4	SOMT10
6FHSO10-063-d22	6	1.5	63	46	22	40	11	10.4	SOMT10
7FHSO10-080-d27	7	1.5	80	63	27	50	13	12.4	SOMT10
4FHSO14-050-d22	4	2	50	27	22	40	11	10.4	SOMT14
5FHSO14-063-d22	5	2	63	40	22	40	11	10.4	SOMT14
6FHSO14-080-d27	6	2	80	57	27	50	13	12.4	SOMT14
7FHSO14-100-d32	7	2	100	77	32	50	17	14.4	SOMT14
8FHSO14-125-d40	8	2	125	102	40	55	55	16.4	SOMT14
10FHSO14-160-d40	10	2	160	137	40	55	90	16.4	SOMT14

SOMT10

		Наименование	W	S	d	R	AN	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
		SOMT100520ER-CMG	10.3	4.58	4.6	2	16	●	●	●					●	●
Режимы		Материал:		P		M		K		S		H				
Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 60 - 130 - 170		V: 90 - 140 - 220		V: 20 - 40 - 60		V: 70 - 90 - 120				
0.2 - 0.6	0.2 - 1.0	CU1220														
		CU1125														
		CU1125U														
		CM1225														
		CS1225								●						
		CH1005								○				●		

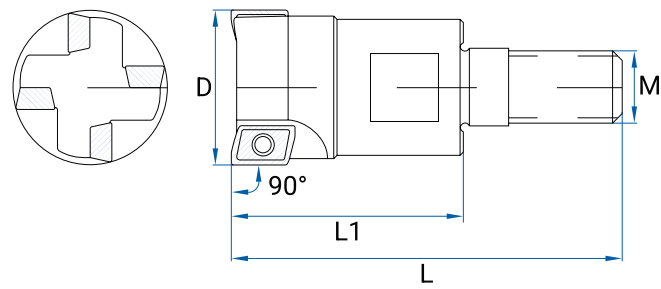
SOMT14

		Наименование	W	S	d	R	AN	CU1220	CU1125	CU1125A	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
		SOMT140520ER-CMG	14.76	5.56	5.8	2	16	●	●		●		●			●	●
		SOMT140520ER-CL	14.76	5.56	5.8	2	16		●							●	
Режимы		Материал:		P		M		K		S		H					
Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 60 - 130 - 170		V: 90 - 140 - 220		V: 20 - 40 - 60		V: 70 - 90 - 120					
0.50 - 2.00	0.44 - 2.0	CU1220		●		○		○									
		CU1125		●		○		○									
		CU1125U		●		○		○									
		CM1225		○		●				○							
		CS1225				○				●							
		CH1005								○				●			

Фрезерование уступов и пазов

- Предназначены для обработки материалов групп:

P M S K H
- Диаметр фрез от 8мм.
- Пластины с двумя позитивными режущими кромками



Модель	Z	D	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
1E90JD07-08-17/M04	1	8	17	28	04	JDMT	SJD07	T6
1E90JD07-09-17/M04	1	9	17	28	04			
2E90JD07-10-17/M05	2	10	17	29	05			
2E90JD07-11-17/M05	2	11	17	29	05			
3E90JD07-12-17/M06	3	12	17	32	06			
3E90JD07-13-17/M06	3	13	17	32	06			
3E90JD07-14-17/M06	3	14	17	32	06			
3E90JD07-15-17/M06	3	15	17	32	06			
4E90JD07-16-25/M08	4	16	25	43	08			
4E90JD07-17-25/M08	4	17	25	43	08			

JDMT

Наименование		W	S	L	d	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
JDMT070204		4.25	2.45	6,84	1,9	0.4	●	●	●		●				●
JDMT070208		4.25	2.45	6,84	1,9	0.8	●	●	●		●			●	●
Режимы		Материал:		P	M	K	S	H							
Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190	V: 100 - 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 40 - 60 - 80						
0.3 - 4.0	0.06 - 0.18	CU1220		●		○		○							
		CU1125		●		○		○							
		CU1125U		●		○		○							
		CM1225		○		●		○							
		CS1225				○		●							
		CH1005						○				●			

Фрезерование уступов и пазов

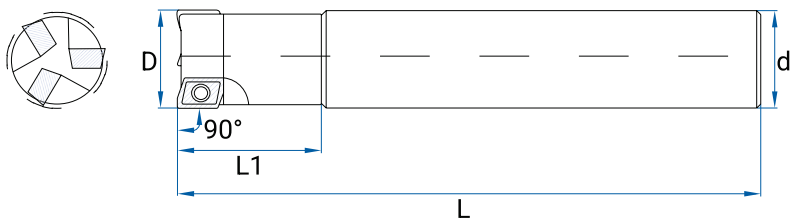
- Предназначены для обработки материалов групп:
- P

M

K

S

H
- Диаметр фрез от 8мм.



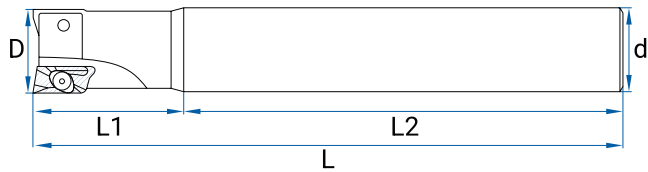
Модель	Z	D	d	L1	L	Пластина	Винт	Ключ
1E90JD07-08-d10-17/100	1	08	10	17	100	JDMT	SJD07	T6
1E90JD07-10-d10-19/100	1	10	10	19	100			
2E90JD07-10-d10-22/100	2	10	10	22	100			
2E90JD07-10-d10-22/120	2	10	10	22	120			
2E90JD07-11-d10-20/100	2	11	10	22	100			
2E90JD07-11-d10-20/120	2	11	10	22	120			
3E90JD07-12-d12-26/80	3	12	12	26	80			
3E90JD07-12-d12-26/100	3	12	12	26	100			
3E90JD07-12-d12-26/120	3	12	12	26	120			
3E90JD07-13-d12-26/120	3	13	12	26	120			
3E90JD07-14-d14-22/100	3	14	14	22	100			
3E90JD07-14-d12-22/120	3	14	14	22	120			
3E90JD07-14-d12-30/160	3	14	14	30	160			
3E90JD07-15-d14-30/120	3	15	14	30	120			
3E90JD07-15-d14-30/160	3	15	14	30	160			
4E90JD07-16-d16-35/100	4	16	16	35	100			
4E90JD07-16-d16-35/120	4	16	16	35	120			
4E90JD07-16-d16-35/160	4	16	16	35	160			
4E90JD07-17-d16-35/120	4	17	16	35	120			
4E90JD07-17-d16-35/160	4	17	16	35	160			

JDMT

Наименование		W	S	L	d	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
JDMT070204		4.25	2.45	6.84	1,9	0.4	●	●	●		●				●
JDMT070208		4.25	2.45	6.84	1,9	0.8	●	●	●		●			●	●
Режимы		Материал:		P		M		K		S		H			
Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80			
0.3 - 4.0	0.06 - 0.18	CU1220		●		○		○							
		CU1125		●		○		○							
		CU1125U		●		○		○							
		CM1225		○		●				○					
		CS1225				○				●					
		CH1005								○				●	

Фрезерование уступов и пазов

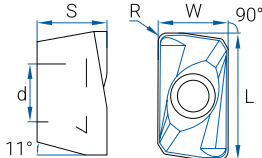
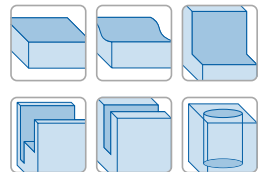
- Предназначены для обработки материалов групп:
- РМКСН
- Диаметр фрез от 11мм.



Модель	Z	D	L	d	L1	L2	Пластина	Винт	Ключ
ВАР 300R-11-100-C10-1T	1	11	100	10	35	65	APMT1135	M2.5*6	T8
ВАР 300R-11-130-C10-1T	1	11	130	10	35	95			
ВАР 300R-11-150-C10-1T	1	11	150	10	35	115			
ВАР 300R-14-150-C14-1T	1	14	150	14	35	115			
ВАР 300R-14-200-C14-1T	1	14	200	14	35	165			
ВАР 300R-15-150-C15-2T	2	15	150	15	35	115			
ВАР 300R-15-200-C15-2T	2	15	200	15	35	165			
ВАР 300R-18-150-C16-2T	2	18	150	16	35	115			
ВАР 300R-18-200-C16-2T	2	18	200	16	35	165			
ВАР 300R-18-250-C16-2T	2	18	250	16	35	215			
ВАР 300R-19-150-C19-2T	2	19	150	19	45	105			
ВАР 300R-19-200-C19-2T	2	19	200	19	45	155			
ВАР 300R-19-250-C19-2T	2	19	250	19	45	205			
ВАР 300R-22-150-C20-2T	2	22	150	20	45	105			
ВАР 300R-22-200-C20-2T	2	22	200	20	45	155			
ВАР 300R-22-250-C20-2T	2	22	250	20	45	205			
ВАР 300R-26-150-C25-3T	3	26	150	25	45	105			
ВАР 300R-26-200-C25-3T	3	26	200	25	45	155			
ВАР 300R-26-250-C25-3T	3	26	250	25	45	205			
ВАР 300R-26-300-C25-3T	3	26	300	25	45	255			
ВАР 300R-27-150-C25-3T	3	27	150	25	45	105			
ВАР 300R-27-200-C25-3T	3	27	200	25	45	155			
ВАР 300R-27-250-C25-3T	3	27	250	25	45	205			
ВАР 300R-28-150-C25-3T	3	28	150	25	45	105			
ВАР 300R-28-200-C25-3T	3	28	200	25	45	155			
ВАР 300R-28-250-C25-3T	3	28	250	25	45	205			
ВАР 300R-29-150-C25-3T	3	29	150	25	45	105			
ВАР 300R-29-200-C25-3T	3	29	200	25	45	155			
ВАР 300R-29-250-C25-3T	3	29	250	25	45	205			
ВАР 300R-30-150-C25-3T	3	30	150	25	45	105			
ВАР 300R-30-200-C25-3T	3	30	200	25	45	155			
ВАР 300R-30-250-C25-3T	3	30	250	25	45	205			
ВАР 300R-32-150-C32-4T	4	32	150	25	45	105			
ВАР 300R-32-200-C32-4T	4	32	200	32	45	155			
ВАР 300R-32-250-C32-4T	4	32	250	32	45	205			
ВАР 300R-40-150-C32-4T	4	40	150	32	45	105			
ВАР 300R-40-200-C32-4T	4	40	200	32	45	155			
ВАР 300R-50-150-C32-5T	5	50	150	32	45	105			
ВАР 300R-50-200-C32-5T	5	50	200	32	45	155			
ВАР 300R-10-100-C10-1T	1	10	100	10	30	70			
ВАР 300R-10-130-C10-1T	1	10	130	10	30	100			
ВАР 300R-10-150-C10-1T	1	10	150	10	30	120			
ВАР 300R-12-100-C12-1T	1	12	100	12	30	70			
ВАР 300R-12-120-C12-1T	1	12	120	12	30	90			
ВАР 300R-12-130-C12-1T	1	12	130	12	30	100			
ВАР 300R-12-150-C12-1T	1	12	150	12	30	120			
ВАР 300R-12-200-C12-1T	1	12	200	12	30	170			
ВАР 300R-13-100-C12-1T	1	13	100	12	30	70			
ВАР 300R-13-120-C12-1T	1	13	120	12	30	90			
ВАР 300R-13-150-C12-1T	1	13	150	12	30	120			

Модель	Z	D	L	d	L1	L2	Пластина	Винт	Ключ
BAP 300R-16-150-C15-2T	2	16	150	15	40	110	APMT1135	M2.5*6	T8
BAP 300R-16-200-C15-2T	2	16	200	15	40	160			
BAP 300R-16-250-C15-2T	2	16	250	15	40	210			
BAP 300R-16-150-C15.6-2T	2	16	150	15.6	40	110			
BAP 300R-16-200-C15.6-2T	2	16	200	15.6	40	160			
BAP 300R-16-250-C15.6-2T	2	16	250	15.6	40	210			
BAP 300R-16-120-C16-2T	2	16	120	16	30	90			
BAP 300R-16-150-C16-2T	2	16	150	16	30	120			
BAP 300R-16-200-C16-2T	2	16	200	16	40	160			
BAP 300R-16-200-C16-2T	2	16	200	16	40	160			
BAP 300R-16-300-C16-2T	2	16	300	16	50	250			
BAP 300R-17-120-C16-2T	2	17	120	16	30	90			
BAP 300R-17-150-C16-2T	2	17	150	16	40	110			
BAP 300R-17-160-C16-2T	2	17	160	16	40	120			
BAP 300R-17-200-C16-2T	2	17	200	16	40	160			
BAP 300R-20-150-C19-2T	2	20	150	19	40	110			
BAP 300R-20-200-C19-2T	2	20	200	19	50	150			
BAP 300R-20-120-C20-2T	2	20	120	20	30	90			
BAP 300R-20-150-C20-2T	2	20	150	20	40	110			
BAP 300R-20-160-C20-2T	2	20	160	20	40	120			
BAP 300R-20-200-C20-2T	2	20	200	20	50	150			
BAP 300R-20-250-C19-2T	2	20	250	19	50	200			
BAP 300R-20-250-C20-2T	2	20	250	20	50	200			
BAP 300R-20-300-C20-2T	2	20	300	20	50	250			
BAP 300R-21-150-C20-2T	2	21	150	20	40	110			
BAP 300R-21-200-C20-2T	2	21	200	20	50	150			
BAP 300R-21-250-C19-2T	2	21	250	19	50	200			
BAP 300R-21-250-C20-2T	2	21	250	20	50	200			
BAP 300R-21-300-C20-2T	2	21	300	20	50	250			
BAP 300R-25-150-C24-3T	3	25	150	24	50	100			
BAP 300R-25-160-C24-3T	3	25	160	24	50	110			
BAP 300R-25-200-C24-3T	3	25	200	24	50	150			
BAP 300R-25-250-C24-3T	3	25	250	24	50	200			
BAP 300R-25-300-C24-3T	3	25	300	24	50	250			
BAP 300R-25-150-C25-3T	3	25	150	25	50	100			
BAP 300R-25-160-C25-3T	3	25	160	25	50	110			
BAP 300R-25-200-C25-3T	3	25	200	25	50	150			
BAP 300R-25-250-C25-3T	3	25	250	25	50	200			
BAP 300R-25-300-C25-3T	3	25	300	25	50	250			

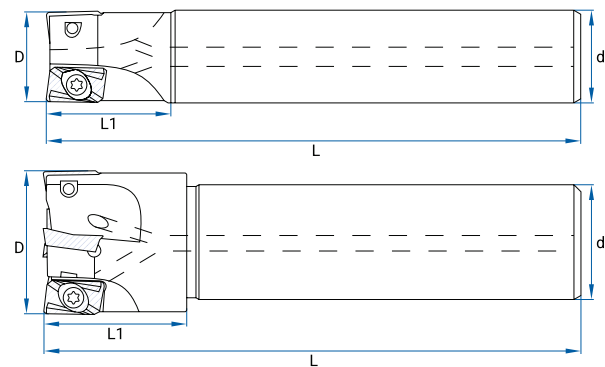
APMT1135

	Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005	
	APMT1135PDER-CS	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●	●	●				●	
	APMT1135PDER-CMG	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●					
	APMT1135PDER-M2	6.2	11.35	3.5	0.8		●	●		●			●		
	APMT1135PDER-CHH	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●	
	Режимы	Материал:		<u>P</u>		<u>M</u>		<u>K</u>		<u>S</u>		<u>H</u>			
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80			
	2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220		●		○		○						
			CU1125		●		○		○						
			CU1125U		●		○		○						
			CM1225				●				○				
			CK1115						●						
			CS1225					○			●				
			CH1005									○		●	

Фрезерование уступов и пазов

— Предназначены для обработки материалов групп:

P M S K H



Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР300R-10-100-C10-1T-C	1	10	100	10	25	APMT1135	M2.5*5	T8
ВАР300R-10-130-C10-1T-C	1	10	130	10	25			
ВАР300R-10-150-C10-1T-C	1	10	150	10	25			
ВАР300R-11-100-C10-1T-C	1	11	100	10	25			
ВАР300R-11-130-C10-1T-C	1	11	130	10	25			
ВАР300R-11-150-C10-1T-C	1	11	150	10	25			
ВАР300R-12-100-C12-1T-C	1	12	100	12	25			
ВАР300R-12-130-C12-1T-C	1	12	130	12	25			
ВАР300R-12-150-C12-1T-C	1	12	150	12	25			
ВАР300R-12-200-C12-1T-C	1	12	200	12	25			
ВАР300R-13-100-C12-1T-C	1	13	100	12	25			
ВАР300R-13-130-C12-1T-C	1	13	130	12	25			
ВАР300R-13-150-C12-1T-C	1	13	150	12	25			
ВАР300R-14-150-C14-1T-C	1	14	150	14	25			
ВАР300R-14-200-C14-1T-C	1	14	200	14	25			
ВАР300R-15-150-C15-1T-C	1	15	150	15	25			
ВАР300R-15-200-C15-1T-C	1	15	200	15	25			
ВАР300R-16-150-C15-2T-C	2	16	150	15	25			
ВАР300R-16-200-C15-2T-C	2	16	200	15	25			
ВАР300R-16-250-C15-2T-C	2	16	250	15	25			
ВАР300R-16-150-C15.6-2T-C	2	16	150	15.6	25			
ВАР300R-16-200-C15.6-2T-C	2	16	200	15.6	25			
ВАР300R-16-250-C15.6-2T-C	2	16	250	15.6	25			
ВАР300R-16-120-C16-2T-C	2	16	120	16	25			
ВАР300R-16-150-C16-2T-C	2	16	150	16	25			
ВАР300R-16-200-C16-2T-C	2	16	200	16	25			
ВАР300R-16-250-C16-2T-C	2	16	250	16	25			
ВАР300R-16-300-C16-2T-C	2	16	300	16	25			

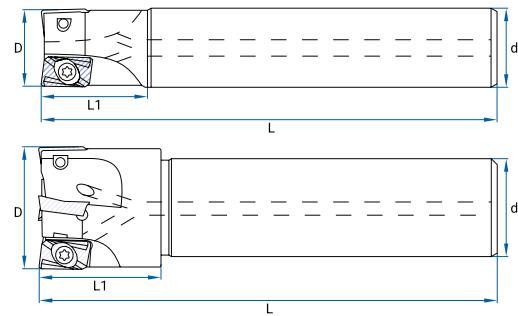
APMT1135

	Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	APMT1135PDER-CS	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●	●	●				●
	APMT1135PDER-CMG	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●				
	APMT1135PDER-M2	6.2	11.35	3.5	0.8		●	●		●			●	
	APMT1135PDER-CHN	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●
	Режимы	Материал:			P	M	K	S	H					
	Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190	V: 100 - 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 40 - 60 - 80				
	2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220		●		○	○						
			CU1125		●		○	○						
			CU1125U		●		○	○						
			CM1225				●		○					
			CK1115					●						
			CS1225				○		●					
			CH1005						○		●			

Фрезерование уступов и пазов

— Предназначены для обработки материалов групп:

Р М S K H



Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР300R-17-150-C16-2T-C	2	17	150	16	25	APMT1135	M2.5*5	T8
ВАР300R-17-200-C16-2T-C	2	17	200	16	25			
ВАР300R-18-150-C16-2T-C	2	18	150	16	25			
ВАР300R-18-200-C16-2T-C	2	18	200	16	25			
ВАР300R-18-250-C16-2T-C	2	18	250	16	25			
ВАР300R-19-150-C19-2T-C	2	19	150	19	25			
ВАР300R-19-200-C19-2T-C	2	19	200	19	25			
ВАР300R-19-250-C19-2T-C	2	19	250	19	25			
ВАР300R-20-150-C19-3T-C	3	20	150	19	30			
ВАР300R-20-200-C19-3T-C	3	20	200	19	30			
ВАР300R-20-120-C20-3T-C	3	20	120	20	30			
ВАР300R-20-150-C20-3T-C	3	20	150	20	30			
ВАР300R-20-200-C20-3T-C	3	20	200	20	30			
ВАР300R-20-250-C20-3T-C	3	20	250	20	30			
ВАР300R-20-300-C20-3T-C	3	20	300	20	30			
ВАР300R-21-150-C20-3T-C	3	21	150	20	30			
ВАР300R-21-200-C20-3T-C	3	21	200	20	30			
ВАР300R-21-250-C20-3T-C	3	21	250	20	30			
ВАР300R-21-300-C20-3T-C	3	21	300	20	30			
ВАР300R-22-150-C20-3T-C	3	22	150	20	30			
ВАР300R-22-200-C20-3T-C	3	22	200	20	30			
ВАР300R-22-250-C20-3T-C	3	22	250	20	30			
ВАР300R-25-150-C24-4T-C	4	25	150	24	35			
ВАР300R-25-200-C24-4T-C	4	25	200	24	35			
ВАР300R-25-250-C24-4T-C	4	25	250	24	35			
ВАР300R-25-300-C24-4T-C	4	25	300	24	35			
ВАР300R-25-150-C25-4T-C	4	25	150	25	35			
ВАР300R-25-200-C25-4T-C	4	25	200	25	35			
ВАР300R-25-250-C25-4T-C	4	25	250	25	35			
ВАР300R-25-300-C25-4T-C	4	25	300	25	35			

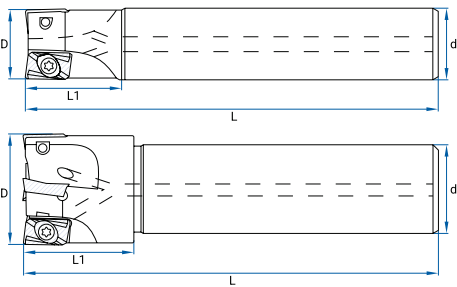
APMT1135

	Наименование		W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	APMT1135PDER-CS		6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●	●	●				●
	APMT1135PDER-CMG		6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●				
	APMT1135PDER-M2		6.2	11.35	3.5	0.8		●	●		●			●	
	APMT1135PDER-CHN		6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●
		Режимы		Материал:		P		M		K		S		H	
		Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80		
		2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220		●		○		○					
				CU1125		●		○		○					
				CU1125U		●		○		○					
				CM1225				●				○			
				CK1115						●					
				CS1225				○				●			
CH1005										○		●			

Фрезерование уступов и пазов

— Предназначены для обработки материалов групп:

Р М С К Н



Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР300R-26-150-C25-4T-C	4	26	150	25	35	APMT1135	M2.5*0.45*6.5	T8
ВАР300R-26-200-C25-4T-C	4	26	200	25	35			
ВАР300R-26-250-C25-4T-C	4	26	250	25	35			
ВАР300R-26-300-C25-4T-C	4	26	150	25	35			
ВАР300R-27-150-C25-4T-C	4	27	200	25	35			
ВАР300R-27-200-C25-4T-C	4	27	250	25	35			
ВАР300R-27-250-C25-4T-C	4	27	150	25	35			
ВАР300R-28-150-C25-4T-C	4	28	200	25	35			
ВАР300R-28-200-C25-4T-C	4	28	250	25	35			
ВАР300R-28-250-C25-4T-C	4	28	150	25	35			
ВАР300R-29-150-C25-4T-C	4	29	200	25	35			
ВАР300R-29-200-C25-4T-C	4	29	150	25	35			
ВАР300R-29-250-C25-4T-C	4	29	200	25	35			
ВАР300R-30-150-C25-4T-C	4	30	250	25	35			
ВАР300R-30-200-C25-4T-C	4	30	300	25	35			
ВАР300R-30-250-C25-4T-C	4	30	150	25	35			
ВАР300R-32-150-C32-5T-C	5	32	200	32	35			
ВАР300R-32-200-C32-5T-C	5	32	250	32	35			
ВАР300R-32-250-C32-5T-C	5	32	300	32	35			
ВАР300R-33-150-C32-5T-C	5	33	150	32	40			
ВАР300R-33-200-C32-5T-C	5	33	200	32	40			
ВАР300R-33-250-C32-5T-C	5	33	250	32	40			
ВАР300R-35-150-C32-5T-C	5	35	150	32	40			
ВАР300R-35-200-C32-5T-C	5	35	200	32	40			
ВАР300R-35-250-C32-5T-C	5	35	250	32	40			
ВАР300R-35-300-C32-5T-C	5	35	150	32	40			
ВАР300R-40-150-C32-6T-C	6	40	200	32	40			
ВАР300R-40-200-C32-6T-C	6	40	200	32	40			
ВАР300R-50-150-C32-7T-C	7	50	150	32	40			
ВАР300R-50-200-C32-7T-C	7	40	200	32	40			
ВАР300R-63-150-C32-8T-C	8	63	250	32	40			

APMT1135

		Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
		APMT1135PDER-CS	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●	●	●				●
		APMT1135PDER-CMG	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●				
		APMT1135PDER-M2	6.2	11.35	3.5	0.8		●	●		●				●
		APMT1135PDER-CHH	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●
		Режимы	Материал:		P		M		K		S		H		
		Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80	
		2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220		●		○		○					
				CU1125		●		○		○					
				CU1125U		●		○		○					
				CM1225				●				○			
				CK1115						●					
				CS1225				○				●			
CH1005										○		●			

Фрезерование уступов и пазов

— Предназначены для обработки материалов групп:

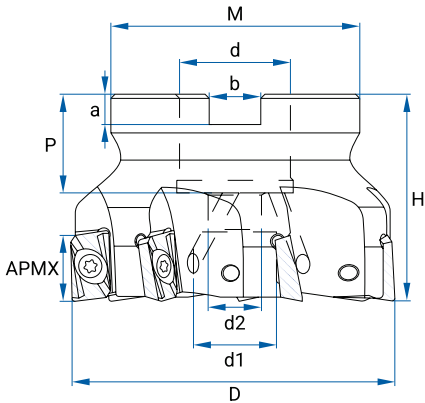
P

M

S

K

H



Модель	Z	D	H	d	M	b	a	P	d1	d2	Пластина	Винт	Ключ
BAP300R-040-B16-6T-C	6	40	40	16	37	8.4	5.6	19	14	9	APMT1135	M2*0.45*6.5	T8
BAP300R-050-B22-7T-C	7	50	40	22	41	10.4	6.3	20	17	11			
BAP300R-063-B22-8T-C	8	63	40	22	48	10.4	6.3	20	17	11			
BAP300R-063-A25.4-8T-C	8	63	40	25.4	48	9.5	6	24	20	13			
BAP300R-080-B27-10T-C	10	80	40	27	60	12.4	7	24	20	13			
BAP300R-080-A25.4-10T-C	10	80	40	25.4	60	9.5	6	26	20	13			
BAP300R-100-B32-12T-C	12	100	40	32	70	14.4	8	28	46	—			
BAP300R-100-A31.75-12T-C	12	100	40	31.75	70	12.7	8	30	46	—			

APMT1135

Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
APMT1135PDER-CS	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●	●	●				●
APMT1135PDER-CMG	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●				
APMT1135PDER-M2	6.2	11.35	3.5	0.8		●	●		●			●	
APMT1135PDER-CHN	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●

Режимы

Материал:

P

M

K

S

H

Ар [мм]

Fz [мм/зуб]

Сплав

V: 90 - 160 - 220

V: 70 - 130 - 190

V: 100 - 130 - 220

V: 15 - 35 - 50

V: 40 - 60 - 80

2.50 - 7.50

0.05 - 0.25

CU1220

CU1125

CU1125U

CM1225

CK1115

CS1225

CH1005

Фрезерование уступов и пазов

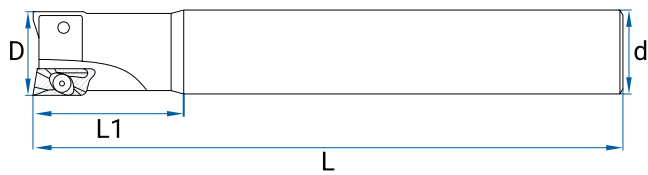
- Предназначены для обработки материалов групп:
- Р

М

С

К

Н
- Диаметр фрез от 11мм.

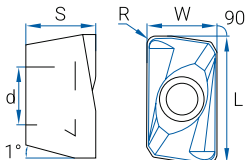
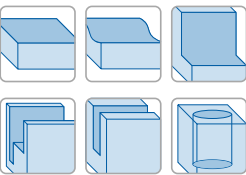


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР 400R-25-150-C20-2T	2	25	150	20	35	APMT1604	M4*10	T15
ВАР 400R-25-200-C20-2T	2	25	200	20	35			
ВАР 400R-25-150-C24-2T	2	25	150	24	35			
ВАР 400R-25-200-C24-2T	2	25	200	24	35			
ВАР 400R-25-250-C24-2T	2	25	250	24	35			
ВАР 400R-25-300-C24-2T	2	25	300	24	35			
ВАР 400R-25-150-C25-2T	2	25	150	25	35			
ВАР 400R-25-160-C25-2T	2	25	160	25	35			
ВАР 400R-25-200-C25-2T	2	25	200	25	35			
ВАР 400R-25-250-C25-2T	2	25	250	25	35			
ВАР 400R-26-150-C25-2T	2	26	150	25	35			
ВАР 400R-26-200-C25-2T	2	26	200	25	35			
ВАР 400R-26-250-C25-2T	2	26	250	25	35			
ВАР 400R-30-150-C25-2T	2	30	150	25	35			
ВАР 400R-30-200-C25-2T	2	30	200	25	35			
ВАР 400R-30-250-C25-2T	2	30	250	25	35			
ВАР 400R-30-300-C25-2T	2	30	300	25	35			
ВАР 400R-32-150-C25-2T	2	32	150	25	35			
ВАР 400R-32-200-C25-2T	2	32	200	25	35			
ВАР 400R-32-250-C25-2T	2	32	250	25	35			
ВАР 400R-32-300-C25-2T	2	32	300	25	35			
ВАР 400R-32-150-C32-2T	2	32	150	32	35			
ВАР 400R-32-200-C32-2T	2	32	200	32	35			
ВАР 400R-32-250-C32-3T	3	32	250	32	35			
ВАР 400R-32-300-C32-3T	3	32	300	32	35			
ВАР 400R-35-150-C32-3T	3	35	150	32	35			
ВАР 400R-35-200-C32-3T	3	35	200	32	35			
ВАР 400R-35-250-C32-3T	3	35	250	32	35			
ВАР 400R-35-300-C32-3T	3	35	300	32	35			
ВАР 400R-35-350-C32-3T	3	35	350	32	35			
ВАР 400R-35-400-C32-3T	3	35	400	32	35			
ВАР 400R-35-450-C32-3T	3	35	450	32	35			
ВАР 400R-35-500-C32-3T	3	35	500	32	35			
ВАР 400R-40-150-C32-3T	3	40	150	32	35			
ВАР 400R-40-200-C32-3T	3	40	200	32	35			
ВАР 400R-40-250-C32-3T	3	40	250	32	35			
ВАР 400R-40-300-C32-3T	3	40	300	32	35			
ВАР 400R-40-350-C32-3T	3	40	350	32	35			
ВАР 400R-40-400-C32-3T	3	40	400	32	35			
ВАР 400R-40-450-C32-3T	3	40	450	32	35			
ВАР 400R-22-150-C20-2T	2	22	150	20	35			
ВАР 400R-22-200-C20-2T	2	22	200	20	35			
ВАР 400R-22-250-C20-2T	2	22	250	20	35			
ВАР 400R-23-150-C20-2T	2	23	150	20	35			
ВАР 400R-23-200-C20-2T	2	23	200	20	35			
ВАР 400R-23-250-C20-2T	2	23	250	20	35			
ВАР 400R-24-150-C24-2T	2	24	150	24	35			
ВАР 400R-24-200-C24-2T	2	24	200	24	35			
ВАР 400R-24-250-C24-2T	2	24	250	24	35			
ВАР 400R-27-150-C25-2T	2	27	150	25	35			

Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP 400R-22-150-C20-2T	2	22	150	20	35	APMT1604	M4*10	T15
BAP 400R-22-200-C20-2T	2	22	200	20	35			
BAP 400R-22-250-C20-2T	2	22	250	20	35			
BAP 400R-23-150-C20-2T	2	23	150	20	35			
BAP 400R-23-200-C20-2T	2	23	200	20	35			
BAP 400R-23-250-C20-2T	2	23	250	20	35			
BAP 400R-24-150-C24-2T	2	24	150	24	35			
BAP 400R-24-200-C24-2T	2	24	200	24	35			
BAP 400R-24-250-C24-2T	2	24	250	24	35			
BAP 400R-27-150-C25-2T	2	27	150	25	35			
BAP 400R-27-200-C25-2T	2	27	200	25	35			
BAP 400R-27-250-C25-2T	2	27	250	25	35			
BAP 400R-28-150-C25-2T	2	28	150	25	35			
BAP 400R-28-200-C25-2T	2	28	200	25	35			
BAP 400R-28-250-C25-2T	2	28	250	25	35			

Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
3# BAP 400R-25-2T	2	14	MTB3	25	45	APMT1604	M4*10	T15
3# BAP 400R-28-2T	2	14	MTB3	28	45			
4# BAP 300R-20-2T	2	14	MTB4	20	45			
4# BAP 400R-25-2T	2	14	MTB4	25	45			
4# BAP 400R-28-2T	2	14	MTB4	28	45			
4# BAP 400R-30-3T	3	14	MTB4	30	45			
4# BAP 400R-32-3T	3	14	MTB4	32	45			
4# BAP 400R-40-3T	3	14	MTB4	40	45			
4# BAP 400R-45-4T	4	14	MTB4	45	45			
4# BAP 400R-50-4T	4	14	MTB4	50	45			
4# BAP 400R-63-4T	4	14	MTB4	63	45			
4# BAP 400R-80-5T	5	14	MTB4	80	45			

APMT1604

	Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●
	APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●				
	APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●	
	APMT1604PDER-CHH	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				
	Режимы	Материал:		P		M		K		S		H		
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80		
	3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●		○		○						
			CU1125	●		○		○						
			CU1125U	●		○		○						
			CM1225			●				○				
			CH1005							○		●		
			CK1115					●						
			CS1225			○				●				

Фрезерование уступов и пазов

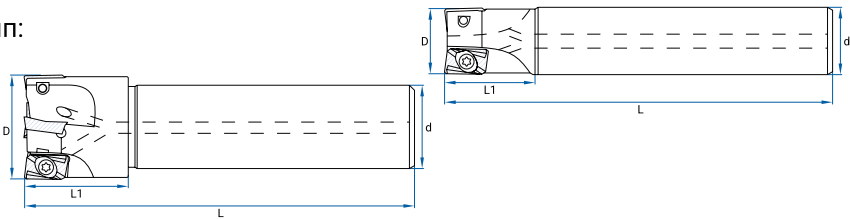
- Предназначены для обработки материалов групп:
- Р

М

С

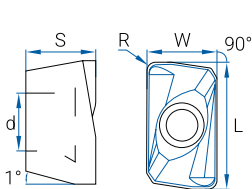
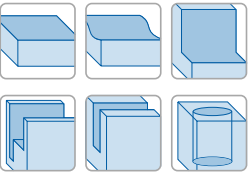
К

Н
- С внутренним подводом СОЖ



Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР400R-22-150-C20-2T-C	2	22	150	20	35	APMT1604	M4*0.7*10	T15
ВАР400R-22-200-C20-2T-C	2	22	200	20	35			
ВАР400R-22-250-C20-2T-C	2	22	250	20	35			
ВАР400R-23-150-C20-2T-C	2	23	150	20	35			
ВАР400R-23-200-C20-2T-C	2	23	200	20	35			
ВАР400R-23-250-C20-2T-C	2	23	250	20	35			
ВАР400R-24-150-C24-2T-C	2	24	150	24	35			
ВАР400R-24-200-C24-2T-C	2	24	200	24	35			
ВАР400R-24-250-C24-2T-C	2	24	250	24	35			
ВАР400R-25-150-C20-2T-C	2	25	150	20	35			
ВАР400R-25-200-C20-2T-C	2	25	200	20	35			
ВАР400R-25-150-C24-2T-C	2	25	150	24	35			
ВАР400R-25-200-C24-2T-C	2	25	200	24	35			
ВАР400R-25-250-C24-2T-C	2	25	250	24	35			
ВАР400R-25-300-C24-2T-C	2	25	300	24	35			
ВАР400R-25-150-C25-2T-C	2	25	150	25	35			
ВАР400R-25-200-C25-2T-C	2	25	200	25	35			
ВАР400R-25-250-C25-2T-C	2	25	250	25	35			
ВАР400R-25-300-C25-2T-C	2	25	300	25	35			
ВАР400R-26-150-C25-2T-C	2	26	150	25	35			
ВАР400R-26-200-C25-2T-C	2	26	200	25	35			
ВАР400R-26-250-C25-2T-C	2	26	250	25	35			
ВАР400R-27-150-C25-2T-C	2	27	150	25	35			
ВАР400R-27-200-C25-2T-C	2	27	200	25	35			
ВАР400R-27-250-C25-2T-C	2	27	250	25	35			
ВАР400R-28-150-C25-2T-C	2	28	150	25	35			
ВАР400R-28-200-C25-2T-C	2	28	200	25	35			
ВАР400R-28-250-C25-2T-C	2	28	200	25	35			
ВАР400R-30-150-C25-3T-C	3	30	150	25	35			
ВАР400R-30-200-C25-3T-C	3	30	200	25	35			
ВАР400R-30-250-C25-3T-C	3	30	250	25	35			
ВАР400R-30-300-C25-3T-C	3	30	300	25	35			

APMT1604

	Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●
	APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●				
	APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●	
	APMT1604PDER-CHN	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				
	Режимы	Материал:		P		M		K		S		H		
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80		
	3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●		○		○						
			CU1125	●		○		○						
			CU1125U	●		○		○						
			CM1225			●				○				
			CH1005							○		●		
			CK1115							●				
			CS1225			○				●				

Фрезерование уступов и пазов

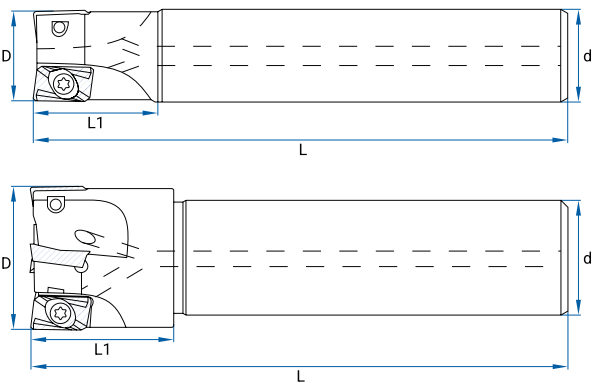
- Предназначены для обработки материалов групп:
- Р

М

С

К

Н
- С внутренним подводом СОЖ



Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР400R-32-150-C25-3T-C	3	32	150	25	35	APMT1604	M4*0.7*10	T15
ВАР400R-32-200-C25-3T-C	3	32	200	25	35			
ВАР400R-32-250-C25-3T-C	3	32	250	25	35			
ВАР400R-32-300-C25-3T-C	3	32	300	25	35			
ВАР400R-32-150-C32-2T-C	2	32	150	32	35			
ВАР400R-32-200-C32-2T-C	2	32	200	32	35			
ВАР400R-32-250-C32-2T-C	2	32	250	32	35			
ВАР400R-32-300-C32-2T-C	2	32	300	32	35			
ВАР400R-32-150-C32-3T-C	3	32	150	32	35			
ВАР400R-32-200-C32-3T-C	3	32	200	32	35			
ВАР400R-32-250-C32-3T-C	3	32	250	32	35			
ВАР400R-32-300-C32-3T-C	3	32	300	32	35			
ВАР400R-33-150-C32-2T-C	2	33	150	32	35			
ВАР400R-33-200-C32-2T-C	2	33	200	32	35			
ВАР400R-33-250-C32-2T-C	2	33	250	32	35			
ВАР400R-33-300-C32-2T-C	2	33	300	32	35			
ВАР400R-33-150-C32-3T-C	3	33	150	32	35			
ВАР400R-33-200-C32-3T-C	3	33	200	32	35			
ВАР400R-33-250-C32-3T-C	3	33	250	32	35			
ВАР400R-33-300-C32-3T-C	3	33	300	32	35			
ВАР400R-34-150-C32-3T-C	3	34	150	32	35			
ВАР400R-34-200-C32-3T-C	3	34	200	32	35			
ВАР400R-34-250-C32-3T-C	3	34	250	32	35			
ВАР400R-34-300-C32-3T-C	3	34	300	32	35			

APMT1604

Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005		
APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●		
APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●			●			
APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●			
APMT1604PDER-CHN	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●						
Режимы	Материал:		P		M		K		S		H				
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80				
	3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○		○								
			CU1125	●	○		○								
			CU1125U	●	○		○								
			CM1225		●				○						
			CH1005								○		●		
			CK1115						●						
			CS1225				○				●				

Фрезерование уступов и пазов

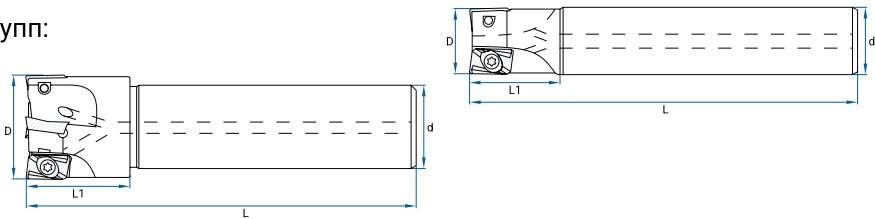
- Предназначены для обработки материалов групп:
- Р

М

С

К

Н
- С внутренним подводом СОЖ



Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
ВАР400R-35-150-C32-2T-C	2	35	150	32	40	APMT1604	M4*0.7*10	T15
ВАР400R-35-200-C32-2T-C	2	35	200	32	40			
ВАР400R-35-250-C32-2T-C	2	35	250	32	40			
ВАР400R-35-300-C32-2T-C	2	35	300	32	40			
ВАР400R-35-350-C32-2T-C	2	35	350	32	40			
ВАР400R-35-150-C32-3T-C	3	35	150	32	40			
ВАР400R-35-200-C32-3T-C	3	35	200	32	40			
ВАР400R-35-250-C32-3T-C	3	35	250	32	40			
ВАР400R-35-300-C32-3T-C	3	35	300	32	40			
ВАР400R-35-350-C32-3T-C	3	35	350	32	40			
ВАР400R-35-400-C32-3T-C	3	35	400	32	40			
ВАР400R-35-450-C32-3T-C	3	35	450	32	40			
ВАР400R-35-500-C32-3T-C	3	35	500	32	40			
ВАР400R-35-550-C32-3T-C	3	35	550	32	40			
ВАР400R-40-150-C32-4T-C	4	40	150	32	40			
ВАР400R-40-200-C32-4T-C	4	40	200	32	40			
ВАР400R-40-250-C32-4T-C	4	40	250	32	40			
ВАР400R-40-300-C32-4T-C	4	40	300	32	40			
ВАР400R-40-350-C32-4T-C	4	40	350	32	40			
ВАР400R-40-400-C32-4T-C	4	40	400	32	40			
ВАР400R-40-450-C32-4T-C	4	40	450	32	40			
ВАР400R-50-150-C32-5T-C	5	50	150	32	50			
ВАР400R-50-200-C32-5T-C	5	50	200	32	50			
ВАР400R-63-150-C32-6T-C	6	63	150	32	50			
ВАР400R-63-200-C32-6T-C	6	63	200	32	50			
ВАР400R-50-200-C32-5T-C	5	50	200	32	50			
ВАР400R-63-150-C32-6T-C	6	63	150	32	50			
ВАР400R-63-200-C32-6T-C	6	63	200	32	50			

APMT1604

Technical drawing of the APMT1604PDER insert. The side view shows dimensions S (width), d (height), and a 11° angle. The top view shows dimensions W (width), L (length), and a 90° angle. The radius R is also indicated.

Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●
APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●				
APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●	
APMT1604PDER-CHN	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				

Three 3D models of the insert showing different chip formation: P (Plastic), M (Metal), and K (Keramic).

Режимы	Материал:		P	M	K	S	H
Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 130 - 190	V: 100 - 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○			●

Фрезерование уступов и пазов

— Предназначены для обработки материалов групп:

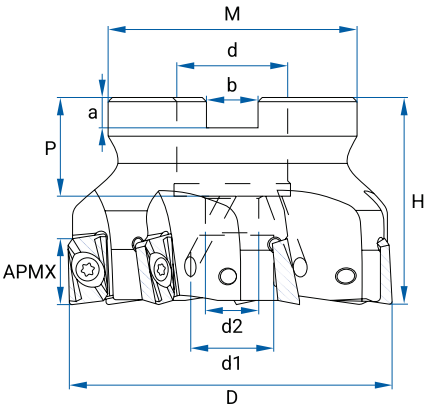
Р

М

С

К

Н



Модель	Z	D	H	d	M	b	a	P	d1	d2	Пластина	Винт	Ключ
ВАР400R-040-B16-4T-C	4	40	40	16	37	8.4	5.6	19	14	9	APMT1604	M4*0.7*10	T15
ВАР400R-050-B22-5T-C	5	50	40	22	41	10.4	6.3	20	17	11			
ВАР400R-063-A25.4-5T-C	5	63	40	25.4	48	9.5	6	26	17	13			
ВАР400R-063-B22-6T-C	6	63	40	22	48	10.4	6.3	20	17	11			
ВАР400R-080-A25.4-7T-C	7	80	50	25.4	60	9.5	6	24	20	13			
ВАР400R-080-B27-7T-C	7	80	50	27	60	12.4	7	24	20	13			
ВАР400R-100-A31.75-8T-C	8	100	50	31.75	70	12.7	8	30	46	—			
ВАР400R-100-B32-8T-C	8	100	50	32	70	14.4	8	28	46	—			
ВАР400R-125-A38.1-9T-C	9	125	63	38.1	87	15.9	10	36	55	—			
ВАР400R-125-B40-9T-C	9	125	63	40	87	16.4	9	36	55	—			
ВАР400R-160-A38.1-10T-C	10	160	63	38.1	100	16.4	10	36	55	—			
ВАР400R-160-B40-10T-C	10	160	63	40	100	16.4	9	32	67	66.7			
ВАР400R-200-B60-12T-C	12	200	63	60	142	25.7	14	40	—	101.6			
ВАР400R-250-B60-14T-C	12	250	63	60	142	25.7	14	40	—	101.6			

APMT1604

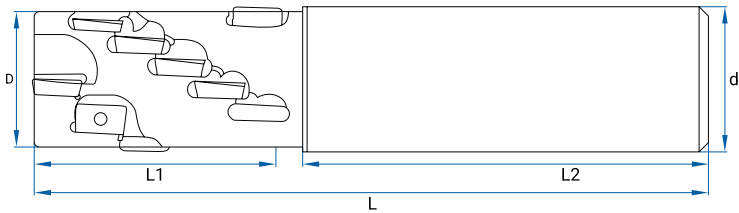
Technical drawing of a square insert showing dimensions: S (width), R (radius), W (width), L (length), d (diameter), and 11° angle.

Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005	
APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●	
APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●			●		
APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●		
APMT1604PDER-CHN	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●					
Режимы	Материал:		P		M		K		S		H			
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80			
	3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○		○							
			CU1125	●	○		○							
			CU1125U	●	○		○							
			CM1225		●				○					
			CH1005								○		●	
			CK1115						●					
			CS1225				○				●			

Фрезерование уступов

- Предназначены для обработки материалов групп:

P M S K H
- Различные параметры рабочей части



Модель	Кол-во пластин	Z	D	d	L	L1	L2	Винт	Ключ
2E90AP11-19-d20-26/58/120	6	2	19	20	120	26	58	SAP25	T8
2E90AP11-20-d20-26/58/120	6	2	20	20	120	26	58	SAP25	T8
2E90AP11-19-d20-44/58/130	10	2	19	20	130	44	58	SAP25	T8
2E90AP11-20-d20-44/58/130	10	2	20	20	130	44	58	SAP25	T8
2E90AP11-19-d20-70/58/150	16	2	19	20	150	70	58	SAP25	T8
2E90AP11-20-d20-70/58/150	16	2	20	20	150	70	58	SAP25	T8
2E90AP11-224-d25-35/58/130	8	2	24	25	130	35	58	SAP25	T8
2E90AP11-25-d25-35/58/130	8	2	25	25	130	35	58	SAP25	T8
2E90AP11-24-d25-44/58/130	10	2	24	25	130	44	58	SAP25	T8
2E90AP11-25-d25-44/58/130	10	2	25	25	130	44	58	SAP25	T8
2E90AP11-24-d25-70/58/150	16	2	24	25	150	70	58	SAP25	T8
2E90AP11-25-d25-44/58/150	16	2	24	25	150	70	58	SAP25	T8
3E90AP11-31-d32-44/58/150	15	3	31	32	150	44	58	SAP25	T8
3E90AP11-32-d32-44/58/150	15	3	32	32	150	44	58	SAP25	T8

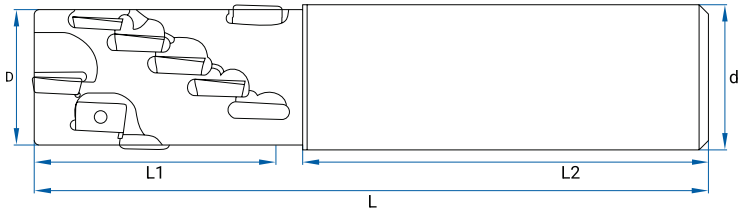
APMT1135

	Наименование				W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	APMT1135PDER-CS				6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●	●	●				●
	APMT1135PDER-CMG				6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●				
	APMT1135PDER-M2				6.2	11.35	3.5	0.8		●	●		●			●	
	APMT1135PDER-CHN				6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●
	Режимы		Материал:		P		M		K		S		H				
	Ар [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80				
	2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220		●		○		○								
			CU1125		●		○		○								
			CU1125U		●		○		○								
			CM1225				●				○						
			CK1115						●								
			CS1225				○				●						
			CH1005								○		●				

Фрезерование уступов

- Предназначены для обработки материалов групп:

P M S K H
- Различные параметры рабочей части



Модель	Кол-во пластин	Z	D	d	L	L1	L2	Винт	Ключ
2E90AP16-31-d32-41/58/150	6	2	31	32	150	41	58	SAP40	T15
2E90AP16-32-d32-41/58/150	6	2	32	32	150	41	58	SAP40	T15
2E90AP16-31-d32-69/58/150	10	2	31	32	150	69	58	SAP40	T15
2E90AP16-32-d32-69/58/150	10	2	32	32	150	69	58	SAP40	T15
2E90AP16-34-d32-55/58/150	8	2	34	32	150	55	58	SAP40	T15
2E90AP16-35-d32-55/58/150	8	2	35	32	150	55	58	SAP40	T15
2E90AP16-34-d32-69/58/150	10	2	34	32	150	69	58	SAP40	T15
2E90AP16-35-d32-69/58/150	10	2	35	32	150	69	58	SAP40	T15
3E90AP16-39-d32-69/58/150	15	3	39	32	150	69	58	SAP40	T15
3E90AP16-40-d32-69/58/150	15	3	40	32	150	69	58	SAP40	T15
3E90AP16-39-d32-97/58/200	21	3	39	32	200	97	108	SAP40	T15
3E90AP16-40-d32-97/58/200	21	3	40	32	200	97	108	SAP40	T15

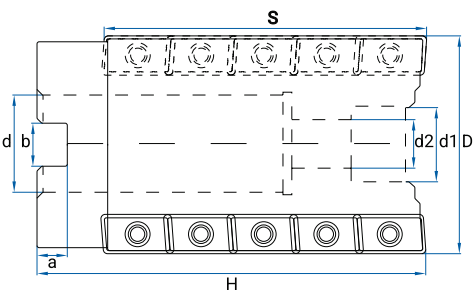
APMT1604

Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005	
APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●	
APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●			●		
APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●		
APMT1604PDER-CHN	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●					
Режимы	Материал:		P		M		K		S		H			
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80			
 	3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○		○							
			CU1125	●	○		○							
			CU1125U	●	○		○							
			CM1225		●				○					
			CH1005								○		●	
			CK1115						●					
			CS1225				○				●			

Фрезерование уступов

— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Различные параметры рабочей части



Модель	Кол-во пластин	Z	D	d	d1	d2	H	S	b	a	Винт	Ключ
EAP400R-50-22-41M-12P	12	4	50	22	17	11	60	41	10.4	7	SAP40	T15
EAP400R-50-22-55M-16P	16	4	50	22	17	11	75	55	10.4	7	SAP40	T15
EAP400R-50-22-69M-20P	20	4	50	22	17	11	90	69	10.4	7	SAP40	T15
EAP400R-63-27-41M-12P	12	4	63	27	20	14	60	41	12.4	7	SAP40	T15
EAP400R-63-27-55M-16P	16	4	63	27	20	14	75	55	12.4	7	SAP40	T15
EAP400R-63-27-69M-20P	20	4	63	27	20	14	90	69	12.4	7	SAP40	T15
EAP400R-63-27-97M-28P	28	4	63	27	20	14	120	97	12.4	7	SAP40	T15
EAP400R-80-32-69M-25P	25	5	80	32	27	18	90	69	14.4	9	SAP40	T15
EAP400R-80-32-80M-30P	30	5	80	32	27	18	110	80	14.4	9	SAP40	T15
EAP400R-80-32-120M-45P	45	5	80	32	27	18	150	120	14.4	9	SAP40	T15

APMT1604

Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005		
APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●		
APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●						
APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●			
APMT1604PDER-CHN	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●						
Режимы	Материал:	P		M		K		S		H					
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 130 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80			
	3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●		○		○							
			CU1125	●		○		○							
			CU1125U	●		○		○							
			CM1225			●			○						
			CH1005						○		●				
			CK1115					●							
			CS1225			○			●						

Экономичное фрезерование уступов и пазов

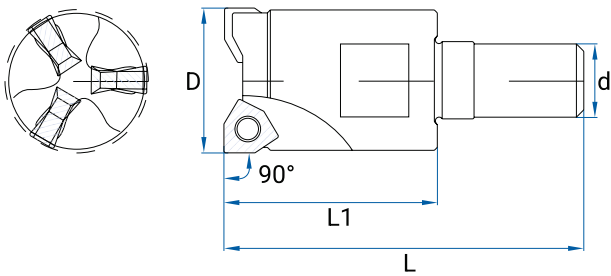
- Предназначены для обработки материалов групп:
- P

M

S

K

H
- Пластины с шестью негативными режущими кромками



Модель	Z	D	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
2E90WN04-016-25/M08	2	16	25	43	08	WNMU 0403	SWN04	T8
2E90WN04-017-25/M08	2	17	25	43	08			
3E90WN04-020-29/M10	3	20	29	49	10			
3E90WN04-021-29/M10	3	21	29	49	10			
3E90WN04-025-35/M12	3	25	35	57	12			
3E90WN04-026-35/M12	3	26	35	57	12			
4E90WN04-032-38/M16	4	32	38	63	16			
4E90WN04-033-38/M16	4	33	38	63	16			
5E90WN04-035-38/M16	5	35	38	63	16			

Модель	Z	D	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
2E90WN05-025-35/M12	2	25	35	57	12	WNMU 0504	SWN05	T8
2E90WN05-026-35/M12	2	26	35	57	12			
2E90WN05-032-38/M16	2	32	38	63	16			
3E90WN05-033-38/M16	3	33	38	63	16			
4E90WN05-035-38/M16	4	35	38	63	16			

WNMU 0403/0504

Наименование		L.C	S	d	r	CU1220	CU1220A	CU1125	CU1125A	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
WNMU040308EN-CMG		6.35	3.1	3.1	0.4		●		●							
WNMU050408EN-M		8.80	4.2	3.4	0.8	●		●		●		●			●	●

Режимы		Материал:		P	M	K	S	H									
WNMU04		WNMU05		Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 - 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 40 - 60 - 80								
0.4-4.0 0.06-0.22 0.50 - 5.00 0.10 - 0.30	Ar [мм]	Fz [мм/зуб]	Ar [мм]	Fz [мм/зуб]	CU1220			CU1125		CU1125U		CM1225		CH1005	CK1115	CS1225	
					●			○		○			○				
					●			○		○							
					●			○		○							
									●				○				
													○		●		
													●				

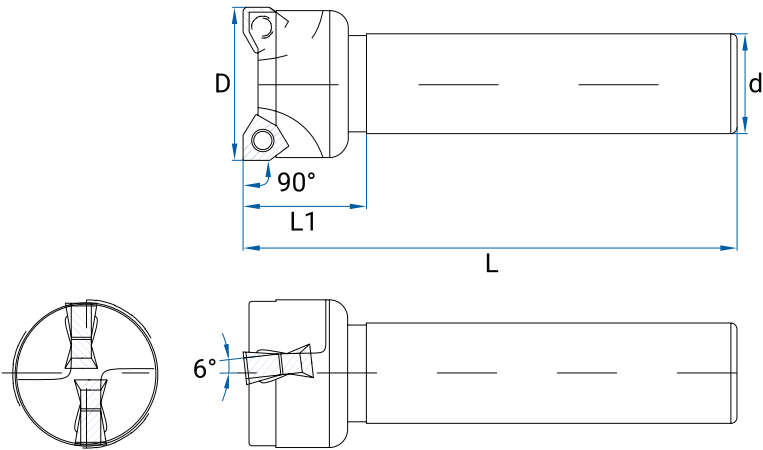
Technical drawing of a mechanical part. On the left, a circular cross-section shows a central hole with a keyway. To its right, a side view shows a flange with a 6-degree angle, indicated by a blue arc and the text "6°". The main body of the part is a long cylinder with several horizontal lines indicating features or dimensions.

E26

Экономичное фрезерование уступов и пазов

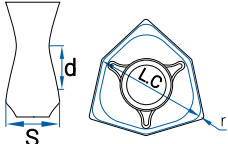
- Предназначены для обработки материалов групп:

P M S K H
- Пластины с шестью негативными режущими кромками



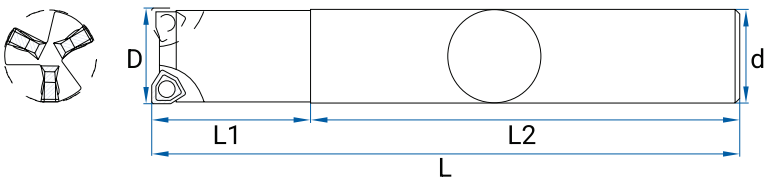
Модель	Z	D	d	L1	L	Пластина	Винт	Ключ
2E90WN04-016-d16-20/80	2	16	16	20	80	WNMU 0403	SWN04	T8
2E90WN04-017-d16-20/80	2	17	16	20	80			
2E90WN04-018-d16-20/80	2	18	16	20	80			
2E90WN04-019-d16-20/80	2	19	16	20	80			
3E90WN04-020-d16-20/80	3	20	16	20	80			
3E90WN04-021-d16-20/80	3	21	16	20	80			
3E90WN04-022-d16-20/80	3	22	16	20	80			
3E90WN04-023-d16-20/80	3	23	16	20	80			
3E90WN04-024-d16-20/80	3	24	16	20	80			
3E90WN04-025-d16-20/80	3	25	16	20	80			
3E90WN04-026-d16-20/80	3	26	16	20	80			
4E90WN04-028-d16-20/80	4	28	16	20	80			
4E90WN04-030-d16-20/80	4	30	16	20	80			
4E90WN04-032-d16-20/80	4	32	16	20	80			
5E90WN04-035-d16-20/80	5	35	16	20	80			
5E90WN04-040-d16-20/80	5	40	16	20	80			

WNMU 0403

	Наименование		L.C	S	d	r	CU1220	CU1220A	CU1125	CU1125A	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	WNMU040308EN-CMG		6.35	3.1	3.1	0.4		●		●							
	Режимы		Материал:		P		M		K		S		H				
	WNMU04		Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80				
	0.4-4.0	Fz [мм/зуб]	CU1220	●		○		○									
			CU1125	●		○		○									
			CU1125U	●		○		○									
			CM1225			●						○					
			CH1005									○		●			
			CK1115							●							
			CS1225					○				●					

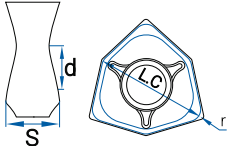
Экономичное фрезерование уступов и пазов

- Предназначены для обработки материалов групп:
- PMSKH
- Пластины с шестью негативными режущими кромками



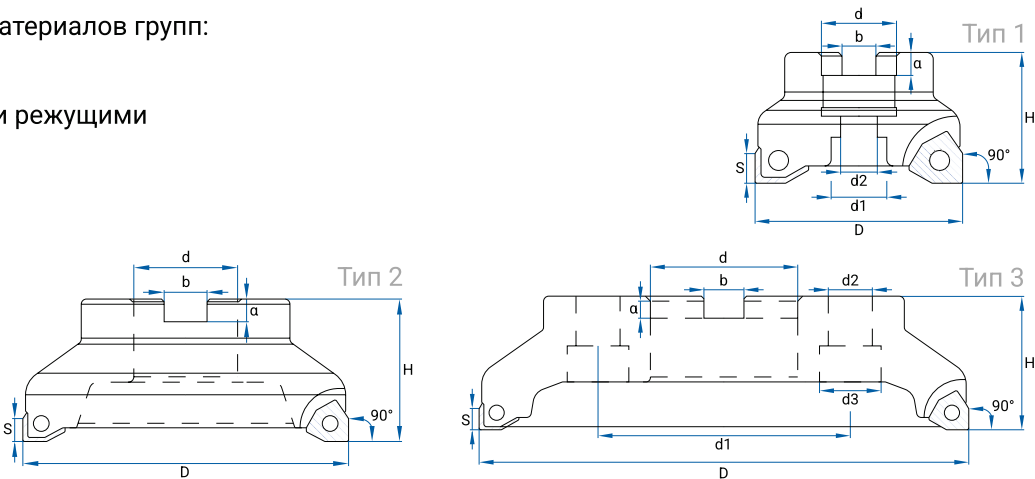
Модель	Z	D	d	L	L1	L2	Пластина	Винт	Ключ
2E90WN05-025-d25-55/120	2	25	25	120	55	65	WNMU 0504	SWN05	T8
2E90WN05-025-d25-55/160	2	25	25	160	55	105			
2E90WN05-026-d25-25/120	2	26	25	120	26	94			
2E90WN05-026-d25-26/160	2	26	25	160	26	134			
2E90WN05-026-d25-26/200	2	26	25	200	26	174			
3E90WN05-032-d32-45/160	3	32	32	160	70	90			
3E90WN05-032-d32-45/200	3	32	32	200	70	130			
3E90WN05-033-d32-33/160	3	33	32	160	33	127			
3E90WN05-033-d32-33/200	3	33	32	200	33	167			

WNMU 0504

	Наименование		L.C	S	d	r	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005	
	WNMU050408EN-M		8.80	4.2	3.4	0.8	●	●	●		●				●	●
	Режимы		Материал:		P		M		K		S		H			
	WNMU05		Сплав		V: 90 - 160 - 220		V: 70 - 140 - 190		V: 100 - 130 - 220		V: 15 - 35 - 50		V: 40 - 60 - 80			
	Ap [мм] 0.50 - 5.00	Fz [мм/зуб] 0.10 - 0.30	CU1220		●		○		○							
			CU1125		●		○		○							
			CU1125U		●		○		○							
			CM1225				●						○			
			CH1005										○			●
			CK1115								●					
			CS1225					○					●			

Экономичное фрезерование уступов и пазов

- Предназначены для обработки материалов групп:
- PMSKH
- Пластины с шестью негативными режущими кромками

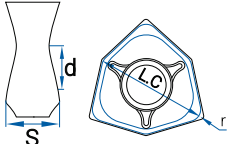


Модель	D	d	d1	d2	d3	H	S	b	a	Тип	Пластина	Винт	Ключ	
4F90WN04 - 40 - d16	4	40	16	14	9	-	40	4	8.4	7	1	WN0403	SWN04	T8
5F90WN04 - 50 - d22	5	50	22	17	11	-	40	4	10.4	7	1			
6F90WN04 - 63 - d22	6	63	22	17	11	-	40	4	10.4	7	1			
8F90WN04 - 80 - d27	8	80	27	34	13	-	40	4	12.4	7	1			

Модель	Z	D	d	d1	d2	d3	H	S	b	a	Тип	Пластина	Винт	Ключ
4F90WN05 - 40 - d16	4	40	16	14	9	-	40	5	8.4	7	1	WN0504	SWN05	T8
5F90WN05 - 50 - d22	5	50	22	17	11	-	40	5	10.4	7	1			
6F90WN05 - 63 - d22	6	63	22	17	11	-	40	5	10.4	7	1			
8F90WN05 - 80 - d27	8	80	27	34	13	-	50	5	12.4	7	1			

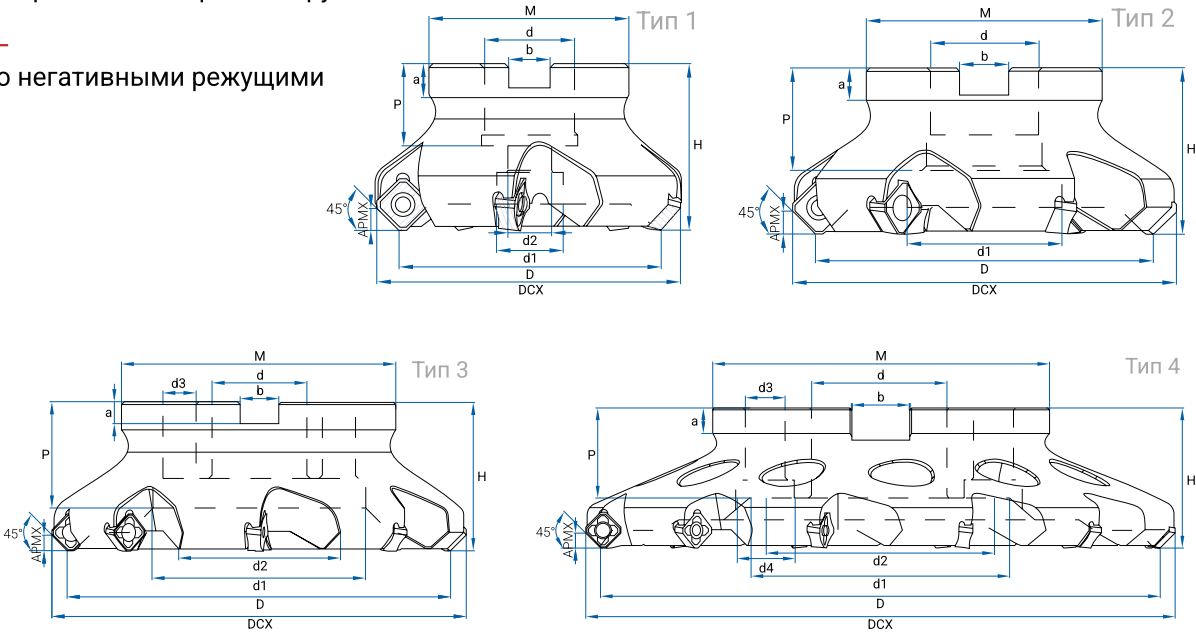
Модель	Z	D	d	d1	d2	d3	H	S	b	a	Тип	Пластина	Винт	Ключ
4F90WN08 - 50 - d22	4	50	22	17	11	-	40	8	10.4	7	1	WN0806	SWN08	T8
5F90WN08 - 63 - d22	5	63	22	17	11	-	40	8	10.4	7	1			
6F90WN08 - 80 - d27	6	80	27	34	13	-	50	8	12.4	7	1			
7F90WN08 - 100 - d32	7	100	32	42	17	-	50	8	14.4	9	1			
8F90WN08 - 125 - d40	8	125	40	-	-	-	55	8	16.4	9	2			
10F90WN08 - 160 - d40	10	160	40	-	-	-	55	8	16.4	9	2			
12F90WN08 - 200 - d60	12	200	60	101.6	18	26	55	8	25.4	9	3			
14F90WN08 - 250 - d60	14	250	60	101.6	18	26	55	8	25.4	9	3			

WNMU 0403/0504/0804

	Наименование		L.C	S	d	r	CU1220	CU1220A	CU1125	CU1125A	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005	
	WNMU040308EN-CMG		6.35	3.1	3.1	0.4	●		●									
	WNMU050408EN-M		8.80	4.2	3.4	0.8	●		●		●		●					
	WNMU080608EN		6.65	4.2	3.4	0.8	●		●		●	●	●				●	
	Режимы					Материал:												
	WNMU04		WNMU05		WNMU08		Сплав											
	V: 90 - 160-220		V: 70-140-190		V: 100 - 130 - 220		V: 15-35-50		V: 40 - 60 - 80									
	0.4-4.0	0.06-0.22	0.50 - 5.00	0.10 - 0.30	0.20 - 2.00	0.08 - 0.25	CU1220		CU1125		CU1125U							
							●		○		○							
							●		○		○							
							●		○		○							
									●				○					
													○		●			
											●							
							○						●					
	CS1225						○											

Насадные фрезы для торцевого фрезерования 45°

- Предназначены для обработки материалов групп:
P M S H K
- Пластины с восемью негативными режущими кромками



Модель	Z	D	DCX	H	d	M	b	a	P	d1	d2	d3	d4	Тип
SN45-050-B22-3T-SN12	3	50	63.5	40	22	45	10.4	6.3	21	17	11	-	-	1
SN45-063-B22-4T-SN12	4	63	76.5	40	22	52	10.4	6.3	21	19	11	-	-	1
SN45-080-B27-5T-SN12	5	80	93.5	50	27	60	12.4	7	24	20	13	-	-	1
SN45-100-B32-6T-SN12	6	100	113.5	50	32	70	14.4	8	30	46	-	-	-	2
SN45-125-B40-7T-SN12	7	125	138.5	63	40	87	16.4	9	36	55	-	-	-	2
SN45-160-B40-8T-SN12	8	160	173.5	63	40	115	16.4	9	32	89	66.7	14	-	3
SN45-200-B60-10T-SN12	10	200	213.5	63	60	150	25.7	14	40	132	101.6	18	26	4
SN45-250-B60-12T-SN12	12	250	263.5	63	60	150	25.7	14	40	115	101.6	18	26	4
SN45-315-B60-15T-SN12	15	315	328.5	80	60	220	25.7	14	40	110	101.6	18	26	4

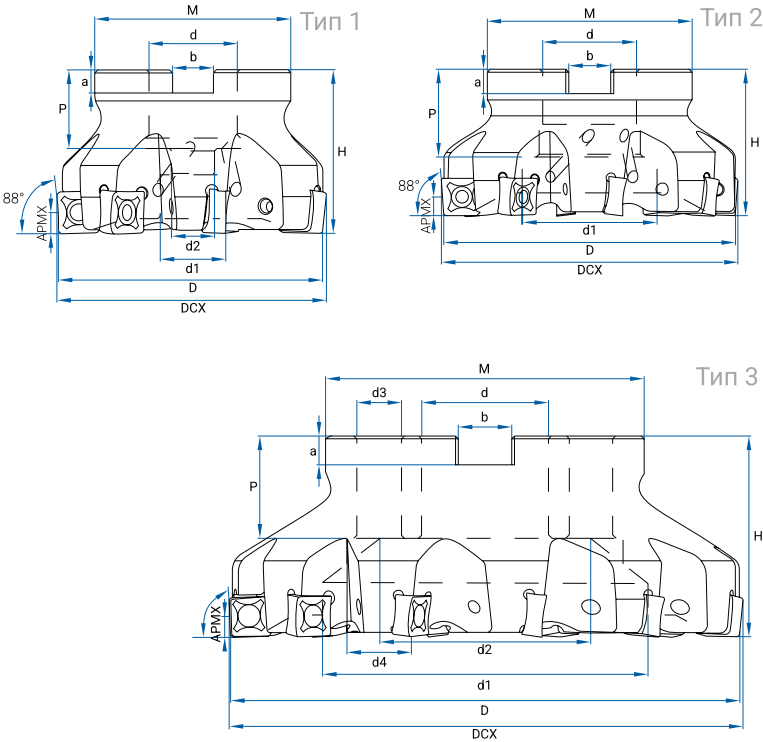
Пластина	SNMX
Ключ	T15

Наименование	IC	S	BS	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
SNMX 1205ANN-CNMG	12.7	6.4	1.5	●			●					
SNMX 1205ANN-M	12.7	6.4	1.5	●	●	●	●	●				●

Режимы	Материал:	P	M	K	S	H	
Аp [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 - 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 40 - 60 - 80
1.00-6.00	0.15 - 0.50	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

Насадные фрезы для торцевого фрезерования 88°

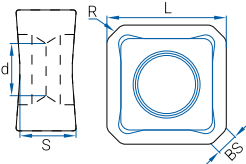
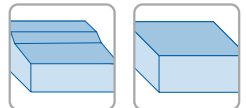
- Предназначены для обработки материалов групп:
P M S H K
- Пластины с восемью негативными режущими кромками



Модель	Z	D	DCX	H	d	M	b	a	p	d1	d2	d3	d4	Тип
SN88-050-B22-4T-SN12	4	50	53	40	22	41	10.4	6.3	20	17	11	-	-	1
SN88-063-B22-5T-SN12	5	63	66	40	22	48	10.4	6.3	20	17	11	-	-	1
SN88-080-B27-7T-SN12	7	80	83	50	27	60	12.4	7	24	20	13	-	-	1
SN88-100-B32-8T-SN12	8	100	103	50	32	70	14.4	8	30	46	-	-	-	2
SN88-125-B40-10T-SN12	10	125	128	63	40	87	16.4	9	36	55	-	-	-	2
SN88-160-B40-12T-SN12	12	160	163	63	40	100	16.4	9	32	67	66.7	14	20	3
SN88-200-B60-14T-SN12	14	200	203	63	60	142	25.7	14	40	*	101.6	18	26	3
SN88-250-B60-16T-SN12	16	250	253	63	60	142	25.7	14	40	*	101.6	18	26	3
SN88-315-B60-20T-SN12	20	315	318	80	60	220	25.7	14	40	*	101.6	18	26	3

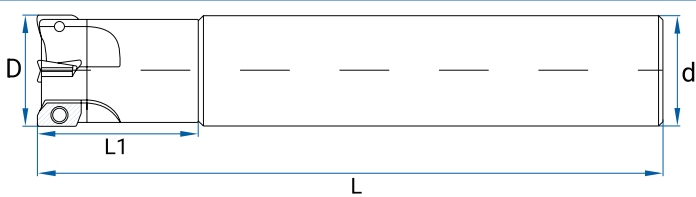
Пластина	SNMX
Ключ	T15

SNMX

	Наименование	IC	S	BS	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
	SNMX 1205ANN-CNMG	12.7	6.4	1.5	●			●					
	SNMX 1205ANN-M	12.7	6.4	1.5	●	●	●	●	●				●
	Режимы		Материал:	<u>P</u>	<u>M</u>	<u>K</u>	<u>S</u>	<u>H</u>					
	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 - 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 40 - 60 - 80					
	1.00-6.00	0.15 - 0.50	CU1220	●	○	○							
			CU1125	●	○	○							
			CU1125U	●	○	○							
			CM1225		●		○						
			CH1005				○		●				
			CK1115					●					
			CS1225		○			●					

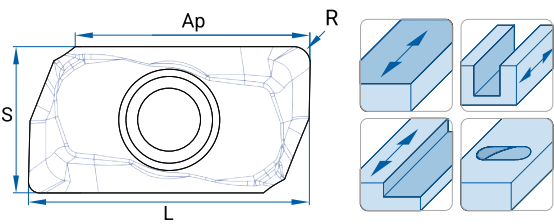
Фрезерование уступов и пазов E90AC10

- Предназначены для обработки материалов групп:
N
- Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



Наименование	D	L1	L	d	Z	Винт	Ключ
2E90AC10-16-d16-25/120	16	25	120	16	2	CS256	T8
2E90AC10-17-d16-25/120	17	25	120	16	2	CS256	T8
3E90AC10-20-d20-30/165	20	30	165	20	3	CS256	T8
3E90AC10-21-d20-30/165	21	30	165	20	3	CS256	T8
4E90AC10-25-d25-35/180	25	35	180	25	4	CS256	T8
4E90AC10-26-d25-38/180	26	38	180	25	4	CS256	T8
5E90AC10-32-d32-48/180	32	48	180	32	5	CS256	T8

ACXT10T

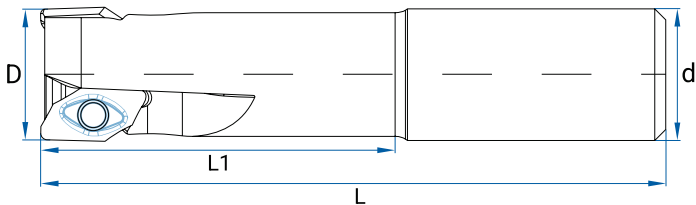


Тип	S	Ap max	L	R	CN10	CN10N
ACXT 10T304	6.4	10	12.5	0.4	●	●
ACXT 10T308	6.4	10	12.48	0.8	●	●
ACXT 10T316	6.4	10	12.44	1.6	●	●

Сплав	V [мм/мин]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]
CN10	300–1500	0.1–0.3	2–10
CN10N	400–3000	0.2–0.4	2–10

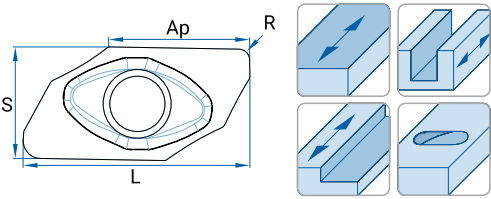
Фрезерование уступов и пазов E90AC15

- Предназначены для обработки материалов групп:
N
- Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



Наименование	D	L1	L	d	Z	Винт	Ключ
2E90AC15-32-d32-80/160	32	80	160	32	2	CS5011	T20
2E90AC15-32-d32-90/200	32	90	200	32	2	CS5011	T20
3E90AC15-40-d32-50/160	40	50	160	32	3	CS5011	T20

ACXT

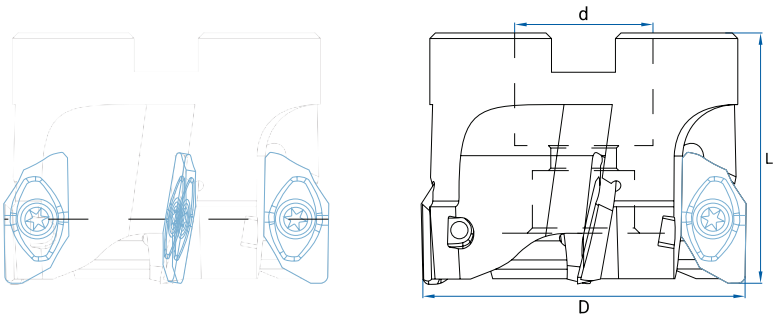


Тип	S	Ap max	L	R	CN10	CN10N
ACXT 150508	12.97	15.8	24.4	0.8	●	●
ACXT 150512	12.55	15.8	23.5	1.2	●	●
ACXT 150516	12.55	15.7	23.3	1.6	●	●
ACXT 150520	12.55	15.2	22.3	2.0	●	●
ACXT 150525	12.55	15.1	22.1	2.5	●	●
ACXT 150530	12.55	15.0	21.9	3.0	●	●
ACXT 150532	12.55	15.0	21.9	3.2	●	●
ACXT 150540	12.55	14.5	20.9	4.0	●	●

Сплав	V [мм/мин]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]
CN10	500–1500	0.1–0.3	3–15
CN10N	600–3000	0.2–0.4	3–15

Высокоскоростное фрезерование уступов и пазов F90AC15

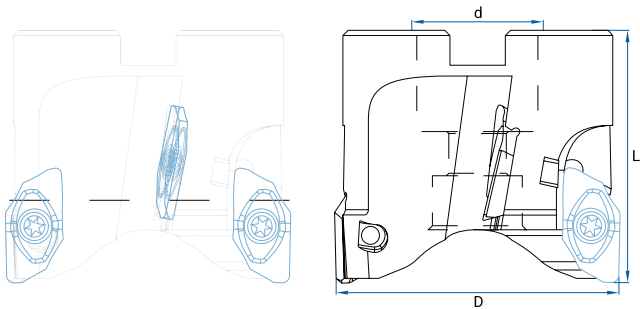
- Предназначены для обработки материалов групп: N
- Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



Наименование	D	L	d	Z	Ap max	Винт	Ключ
3F90AC15-50-d22	50	45	22	3	10.0	CS5011	T20
4F90AC15-63-d27	63	50	27	4	7.0	CS5011	T20
5F90AC15-80-d27	80	50	27	5	6.0	CS5011	T20
6F90AC15-100-d32	100	50	32	6	4.0	CS5011	T20
7F90AC15-125-d40	125	63	40	7	3.0	CS5011	T20

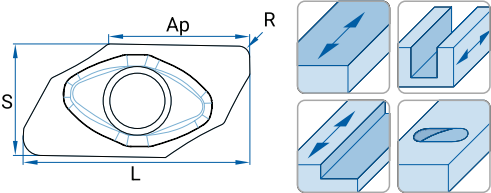
Фрезерование уступов и пазов F90AC15S

- Предназначены для обработки материалов групп: N
- Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



Наименование	D	L	Ap	d	Z	Ap max	Винт	Ключ
4F90AC15S-50-d22	50	55	29	22	4	11.0	CS5011	T20
4F90AC15S-63-d22	63	55	29	22	4	10.0	CS5011	T20

ACXT



Сплав	V [мм/мин]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]
CN10	500—1500	0.1—0.3	3—15
CN10N	600—3000	0.2—0.4	3—15

Тип	S	Ap max	L	R	CN10	CN10N
ACXT 150508	12.97	15.8	24.4	0.8	●	●
ACXT 150512	12.55	15.8	23.5	1.2	●	●
ACXT 150516	12.55	15.7	23.3	1.6	●	●
ACXT 150520	12.55	15.2	22.3	2.0	●	●
ACXT 150525	12.55	15.1	22.1	2.5	●	●
ACXT 150530	12.55	15.0	21.9	3.0	●	●
ACXT 150532	12.55	15.0	21.9	3.2	●	●
ACXT 150540	12.55	14.5	20.9	4.0	●	●