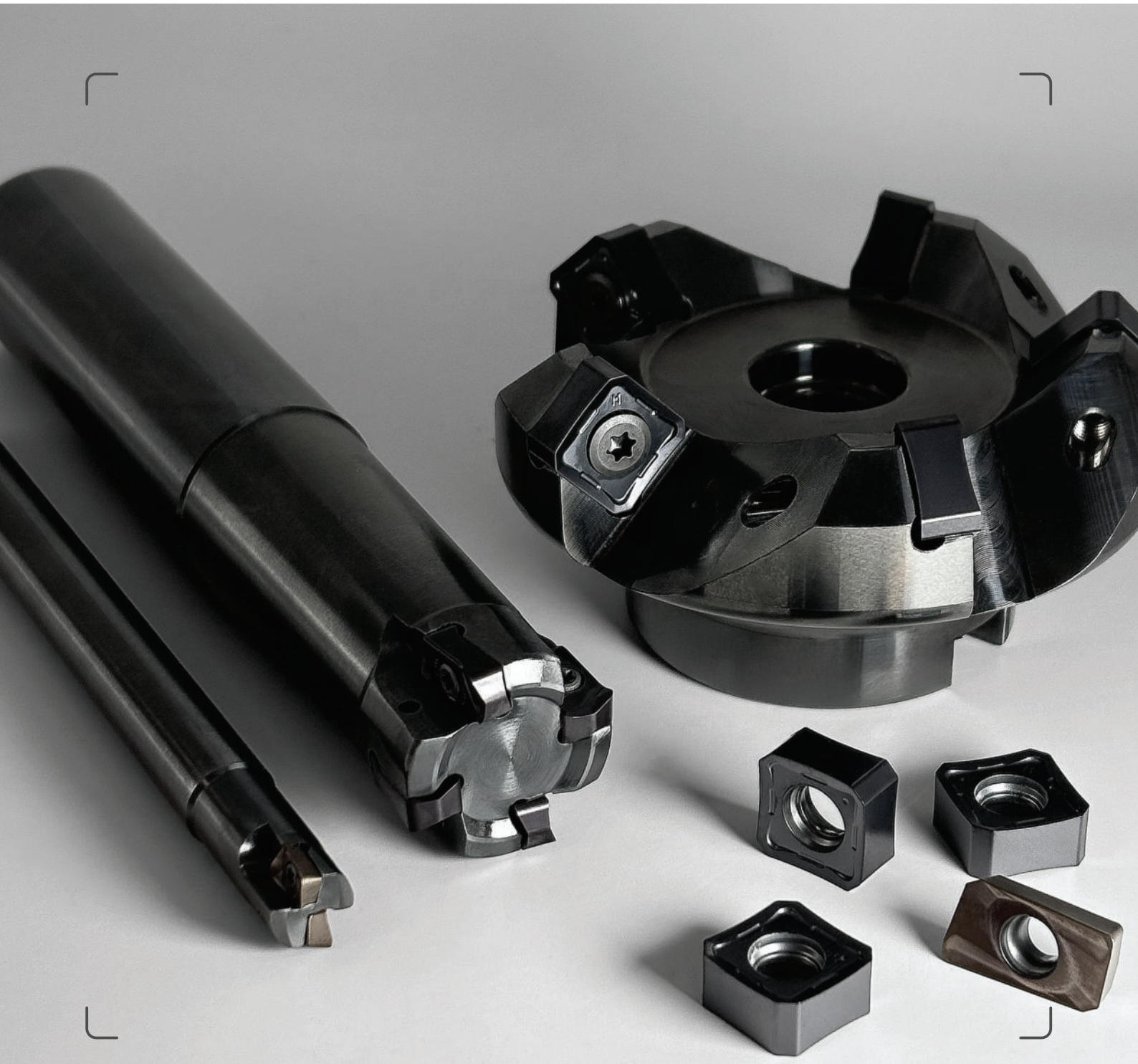
КАТАЛОГ

ФРЕЗЫ

СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



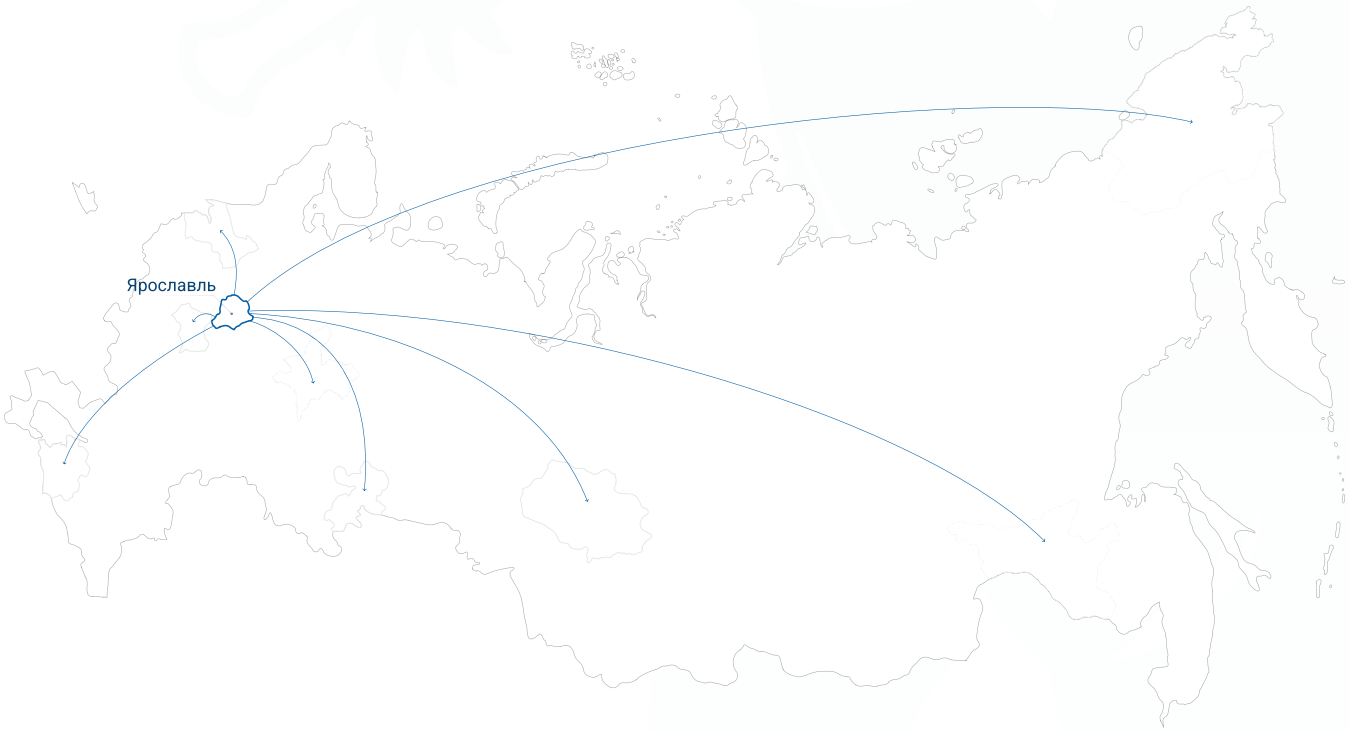
Центр Промышленного Инструмента

2025
ВЕРСИЯ 2

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

Оглавление

Описание сплавов

ISO	Сплав	Описание
P M K	CU1220	Ультрамелкозернистая основа, модернизированное нанокомпозитное 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 нержавеющих 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
M	CM1225	Особая ультрамелкозернистая основа с повышенной вязкостью и термостойкостью, стойкостью к окислению, а также новейшее износостойкое покрытие. Универсальная высокопроизводительная обработка для эффективного фрезерования сталей, нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов

ISO	Сплав	Описание
N	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
S	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
H	CH1005	Особая ультромелкозернистая основа позволяет обрабатывать материалы с твердостью 35-55 HRC. Высокая стабильность при обработке при высоких температурах.

Рекомендации по сплавам

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

Описание сплавов

Форма	
A	85°
B	82°
C	80°
D	55°
E	75°
H	120°
K	55°
L	90°
M	86°
O	135°
P	108°
R	Круг
S	90°
T	60°
W	80°
V	35°

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

Тип
N
R
F
A
M
G
W
T
Q
U
B
H
C
J

Толщина	
12	12.70
10	11.11
T9	9.72
09	9.52
07	7.94
T6	6.75
06	6.35
05	5.56
T4	4.96
04	4.76
T3	3.97
03	3.18
T2	2.78
02	2.38
T1	1.98
01	1.59
T0	0.99
00	0.79

Угол режущей кромки			
A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	спец.	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	спец.

Геометрия реж. кромки			
F	K	0-5°	0-0.10
		1-10°	1-0.15
E	P	2-15°	2-0.20
		3-20°	3-0.25
T	W	4-25°	4-0.30
		5-30°	5-0.35
S	Q	1-10°	6-0.40
		1-10°	7-0.45

Рабочая сторона	
R	Правосторонняя
L	Левосторонняя
N	Двухсторонняя

Стружколом

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							
V	D	C	S	T	S	R	
	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

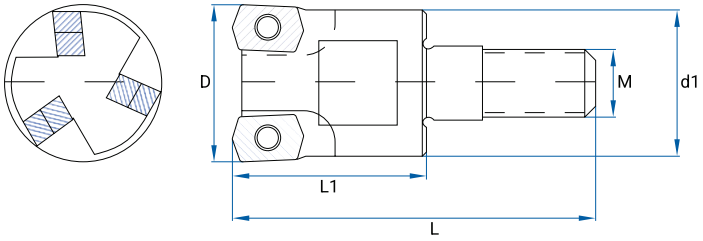
A	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	J	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
F	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	K	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
C	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	L	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
H	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	M	15.875	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
E	19.05	±0.15	±0.15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

EHSLN02/03...M

Высокоскоростная обработка

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

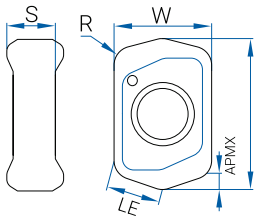
— Пластины с четырьмя негативными режущими кромками



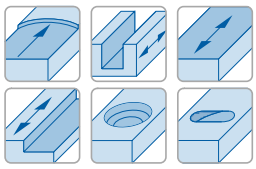
Модель	Z	D	d1	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
1EHSLN02-08/M04	1	08	7.8	17	28	04	LNMU02	SLN02	T6
1EHSLN02-09/M04	1	09	7.8	17	28	04			
2EHSLN02-10/M05	2	10	9	17	29	05			
2EHSLN02-11/M05	2	11	9	17	29	05			
3EHSLN02-12/M06	3	12	11	17	32	06			
3EHSLN02-13/M06	3	13	11	17	32	06			
3EHSLN02-14/M06	3	14	13	17	32	06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

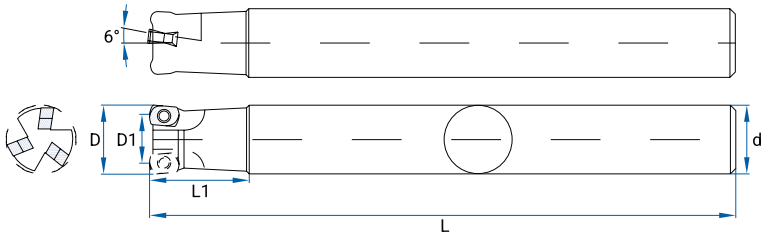
Материал:	P	M	K	S	H
Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 – 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 70 - 90 - 120
CU1125	●	○	○		
CU1125U	●	○	○		
CM1225	○	●		○	
CS1225		○		●	
CH1005				○	●

EHSLN02

Высокоскоростная обработка

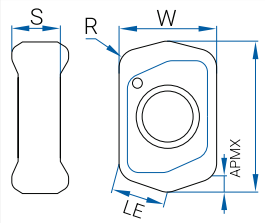
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M K S

— Пластины с четырьмя негативными режущими кромками

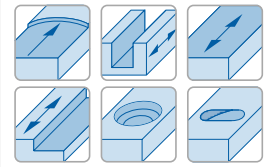


Модель	Z	D	D1	d	L1	L	Пластина	Винт	Ключ
1EHSLN02-8-d10-17/100	1	08	3.61	10	17	100	LNMU02	SLN02	T6
1EHSLN02-9-d10-19/100	1	09	4.74	10	19	100			
2EHSLN02-10-d10-22/100	2	10	5.85	10	22	100			
2EHSLN02-11-d10-11/100	2	11	6.76	10	11	100			
3EHSLN02-12-d12-26/80	3	12	7.68	12	26	80			
3EHSLN02-12-d12-26/120	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	●		●								



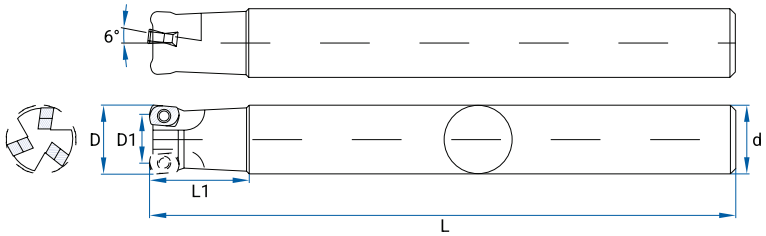
Режимы		Материал:	P	M	K	S
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 – 130 - 220	V: 15 - 35 - 50
0.2 - 0.6	0.2 - 1.0	CU1220	●	○	○	
		CU1125	●	○	○	

EHSLN03

Высокоскоростная обработка

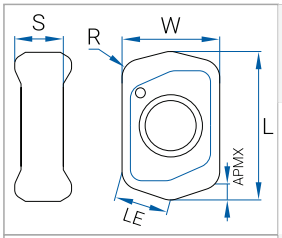
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M K S H

— Пластины с четырьмя негативными режущими кромками

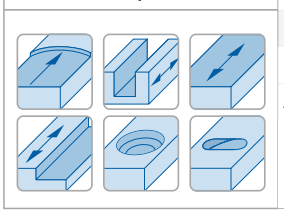


Модель	Z	D	D1	d	L	L	Пластина	Винт	Ключ
2EHSLN03-16-d16-30/100	2	16	10.18	16	100	30			
2EHSLN03-16-d16-30/120	2	16	10.18	16	120	30			
2EHSLN03-16-d16-30/150	2	16	10.18	16	150	30			
2EHSLN03-17-d16-20/100	2	17	11.18	16	100	20			
2EHSLN03-17-d16-20/120	2	17	11.18	16	120	20			
2EHSLN03-17-d16-20/150	2	17	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	LNMU03	SLN03	T8
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			
LNMU02		LNMU03	
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

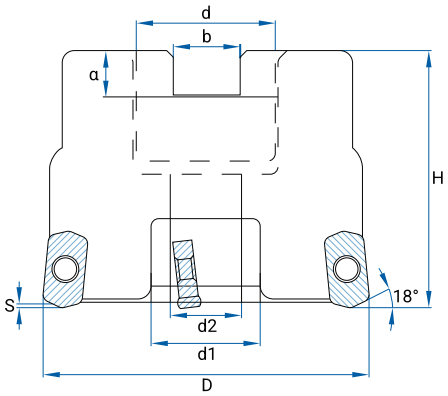
Материал:	P	M	K	S	H
Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 – 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 70 - 90 - 120
CU1125	●	○	○		
CU1125U	●	○	○		
CM1225	○	●		○	
CS1225		○		●	
CH1005				○	●

FHSLN03

Высокоскоростная обработка

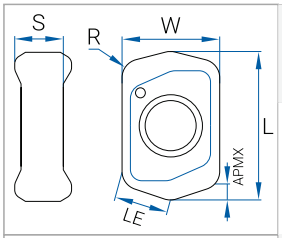
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Пластины с четырьмя негативными режущими кромками

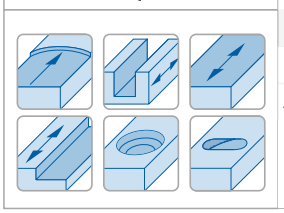


Модель	Z	D	d	d1	d2	H	S	b	a	Пластина	Винт	Ключ
6FHSLN03-32-d16	6	32	16	14	9	40	0.5	8.4	6	LNMU03	SLN03	T8
6FHSLN03-35-d16	6	35	16	14	9	40	0.5	8.4	6			
6FHSLN03-40-d16	6	40	16	14	9	40	0.5	8.4	6			
6FHSLN03-45-d16	6	45	16	14	9	40	0.5	10.4	7			
8FHSLN03-50-d22	8	50	22	17	11	40	0.5	10.4	7			
8FHSLN03-55-d22	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			
LNMU02		LNMU03	
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

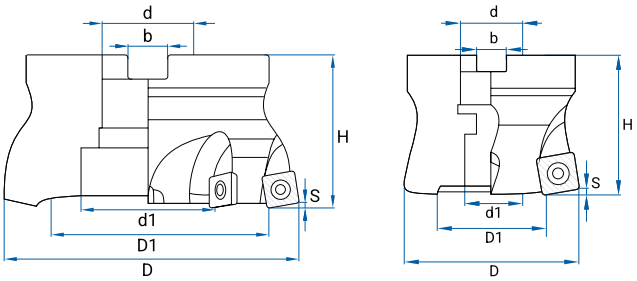
Материал:	P	M	K	S	H
Сплав	V: 90 - 160 - 220	V: 70 - 140 - 190	V: 100 – 130 - 220	V: 15 - 35 - 50	V: 70 - 90 - 120
CU1125	●	○	○		
CU1125U	●	○	○		
CM1225	○	●		○	
CS1225		○		●	
CH1005				○	●

FHSO10/14

Высокоскоростная обработка

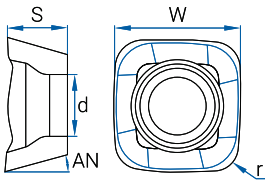
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Пластины с четырьмя режущими кромками.

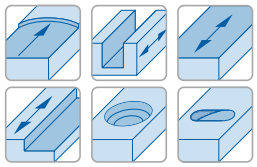


Модель	Z	S	D	D1	d	H	d1	b	INSERT
4FHSO10-040-d16	4	1.5	40	23	16	40	9	8.4	SOMT10
5FHSO10-050-d22	5	1.5	50	33	22	40	11	10.4	SOMT10
6FHSO10-063-d22	6	1.5	63	46	22	40	11	10.4	SOMT10
7FHSO10-080-d27	7	1.5	80	63	27	50	13	12.4	SOMT10
4FHSO14-050-d22	4	2	50	27	22	40	11	10.4	SOMT14
5FHSO14-063-d22	5	2	63	40	22	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

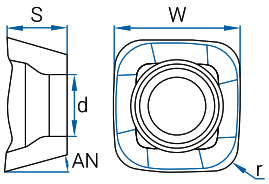


Наименование	W	S	d	R	AN	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
SOMT100520ER-CMG	10.3	4.58	4.6	2	16	●	●	●					●	●

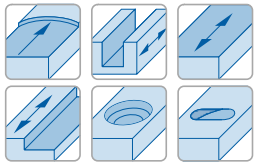


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 60 - **130** - 170	V: 90 – **140** - 220	V: 20 - **40** - 60	V: 70 - 90 - 120
0.2 - 0.6	0.2 - 1.0	CU1220					
		CU1125					
		CU1125U					
		CM1225					
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

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		●							●	

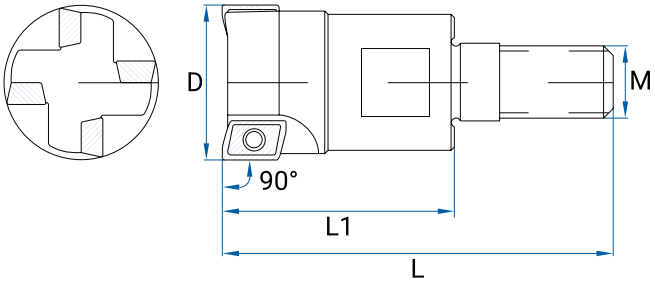


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 60 - **130** - 170	V: 90 – **140** - 220	V: 20 - **40** - 60	V: 70 - 90 - 120
0.50 - 2.00	0.44 - 2.0	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225	○	●		○	
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

E90JD07...M

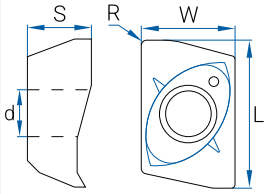
Фрезерование уступов и пазов

- Предназначены для обработки материалов групп:
  P M S K H
- Диаметр фрез от 8мм.
- Пластины с двумя позитивными режущими кромками

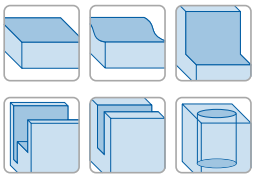


Модель	Z	D	L1	L	M	Пластина	Винт	Ключ
1E90JD07-08-17/M04	1	8	17	28	04	JDMT	SJD07	T6
1E90JD07-09-17/M04	1	9	17	28	04			
2E90JD07-10-17/M05	2	10	17	29	05			
2E90JD07-11-17/M05	2	11	17	29	05			
3E90JD07-12-17/M06	3	12	17	32	06			
3E90JD07-13-17/M06	3	13	17	32	06			
3E90JD07-14-17/M06	3	14	17	32	06			
3E90JD07-15-17/M06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



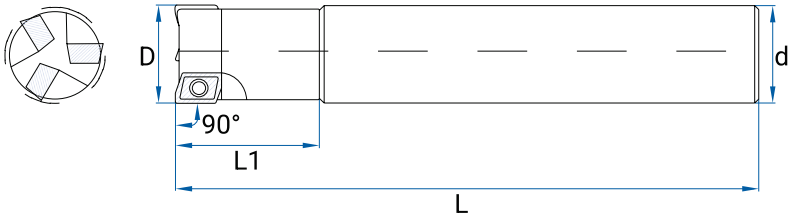
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
0.3 - 4.0	0.06 - 0.18	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225	○	●		○	
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

E90JD07

Фрезерование уступов и пазов

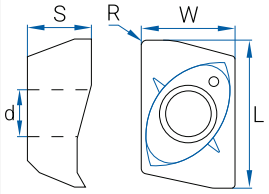
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M K S H

— Диаметр фрез от 8мм.

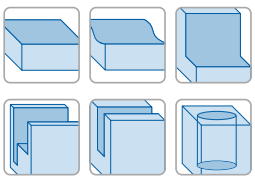


Модель	Z	D	d	L1	L	Пластина	Винт	Ключ
1E90JD07-08-d10-17/100	1	08	10	17	100	JDMT	SJD07	T6
1E90JD07-10-d10-19/100	1	10	10	19	100			
2E90JD07-10-d10-22/100	2	10	10	22	100			
2E90JD07-10-d10-22/120	2	10	10	22	120			
2E90JD07-11-d10-20/100	2	11	10	22	100			
2E90JD07-11-d10-20/120	2	11	10	22	120			
3E90JD07-12-d12-26/80	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	●	●	●		●			●	●

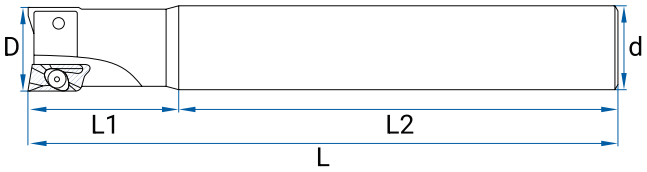


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
0.3 - 4.0	0.06 - 0.18	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225	○	●		○	
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

Фрезерование уступов и пазов

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

— Диаметр фрез от 11мм.

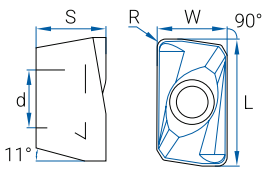


Модель	Z	D	L	d	L1	L2	Пластина	Винт	Ключ
BAP 300R-11-100-C10-1T	1	11	100	10	35	65	APMT1135	M2.5*6	T8
BAP 300R-11-130-C10-1T	1	11	130	10	35	95			
BAP 300R-11-150-C10-1T	1	11	150	10	35	115			
BAP 300R-14-150-C14-1T	1	14	150	14	35	115			
BAP 300R-14-200-C14-1T	1	14	200	14	35	165			
BAP 300R-15-150-C15-2T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

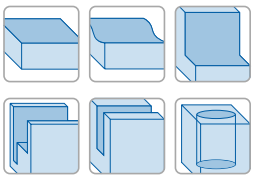
BAP300

Модель	Z	D	L	d	L1	L2	Пластина	Винт	Ключ
BAP 300R-16-150-C15-2T	2	16	150	15	40	110			
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	APMT1135	M2.5*6	T8
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	●	●	●		●			●	●

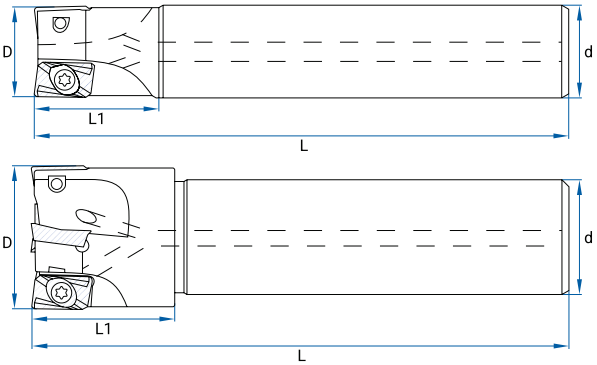


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

BAP300

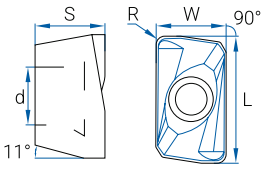
Фрезерование уступов и пазов

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

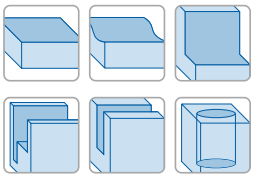


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP300R-10-100-C10-1T-C	1	10	100	10	25	APMT1135	M2.5*5	T8
BAP300R-10-130-C10-1T-C	1	10	130	10	25			
BAP300R-10-150-C10-1T-C	1	10	150	10	25			
BAP300R-11-100-C10-1T-C	1	11	100	10	25			
BAP300R-11-130-C10-1T-C	1	11	130	10	25			
BAP300R-11-150-C10-1T-C	1	11	150	10	25			
BAP300R-12-100-C12-1T-C	1	12	100	12	25			
BAP300R-12-130-C12-1T-C	1	12	130	12	25			
BAP300R-12-150-C12-1T-C	1	12	150	12	25			
BAP300R-12-200-C12-1T-C	1	12	200	12	25			
BAP300R-13-100-C12-1T-C	1	13	100	12	25			
BAP300R-13-130-C12-1T-C	1	13	130	12	25			
BAP300R-13-150-C12-1T-C	1	13	150	12	25			
BAP300R-14-150-C14-1T-C	1	14	150	14	25			
BAP300R-14-200-C14-1T-C	1	14	200	14	25			
BAP300R-15-150-C15-1T-C	1	15	150	15	25			
BAP300R-15-200-C15-1T-C	1	15	200	15	25			
BAP300R-16-150-C15-2T-C	2	16	150	15	25			
BAP300R-16-200-C15-2T-C	2	16	200	15	25			
BAP300R-16-250-C15-2T-C	2	16	250	15	25			
BAP300R-16-150-C15.6-2T-C	2	16	150	15.6	25			
BAP300R-16-200-C15.6-2T-C	2	16	200	15.6	25			
BAP300R-16-250-C15.6-2T-C	2	16	250	15.6	25			
BAP300R-16-120-C16-2T-C	2	16	120	16	25			
BAP300R-16-150-C16-2T-C	2	16	150	16	25			
BAP300R-16-200-C16-2T-C	2	16	200	16	25			
BAP300R-16-250-C16-2T-C	2	16	250	16	25			
BAP300R-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-CHH	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●

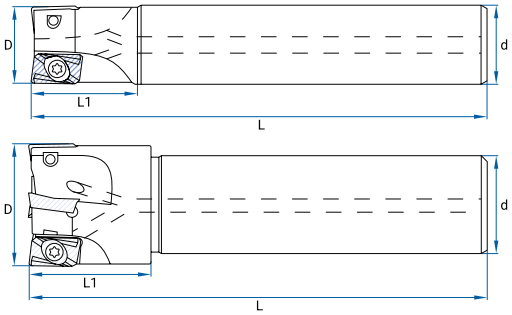


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

BAP300

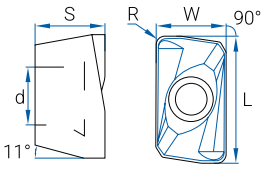
Фрезерование уступов и пазов

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

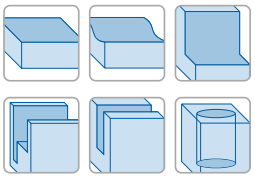


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP300R-17-150-C16-2T-C	2	17	150	16	25	APMT1135	M2.5*5	T8
BAP300R-17-200-C16-2T-C	2	17	200	16	25			
BAP300R-18-150-C16-2T-C	2	18	150	16	25			
BAP300R-18-200-C16-2T-C	2	18	200	16	25			
BAP300R-18-250-C16-2T-C	2	18	250	16	25			
BAP300R-19-150-C19-2T-C	2	19	150	19	25			
BAP300R-19-200-C19-2T-C	2	19	200	19	25			
BAP300R-19-250-C19-2T-C	2	19	250	19	25			
BAP300R-20-150-C19-3T-C	3	20	150	19	30			
BAP300R-20-200-C19-3T-C	3	20	200	19	30			
BAP300R-20-120-C20-3T-C	3	20	120	20	30			
BAP300R-20-150-C20-3T-C	3	20	150	20	30			
BAP300R-20-200-C20-3T-C	3	20	200	20	30			
BAP300R-20-250-C20-3T-C	3	20	250	20	30			
BAP300R-20-300-C20-3T-C	3	20	300	20	30			
BAP300R-21-150-C20-3T-C	3	21	150	20	30			
BAP300R-21-200-C20-3T-C	3	21	200	20	30			
BAP300R-21-250-C20-3T-C	3	21	250	20	30			
BAP300R-21-300-C20-3T-C	3	21	300	20	30			
BAP300R-22-150-C20-3T-C	3	22	150	20	30			
BAP300R-22-200-C20-3T-C	3	22	200	20	30			
BAP300R-22-250-C20-3T-C	3	22	250	20	30			
BAP300R-25-150-C24-4T-C	4	25	150	24	35			
BAP300R-25-200-C24-4T-C	4	25	200	24	35			
BAP300R-25-250-C24-4T-C	4	25	250	24	35			
BAP300R-25-300-C24-4T-C	4	25	300	24	35			
BAP300R-25-150-C25-4T-C	4	25	150	25	35			
BAP300R-25-200-C25-4T-C	4	25	200	25	35			
BAP300R-25-250-C25-4T-C	4	25	250	25	35			
BAP300R-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-CHH	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●

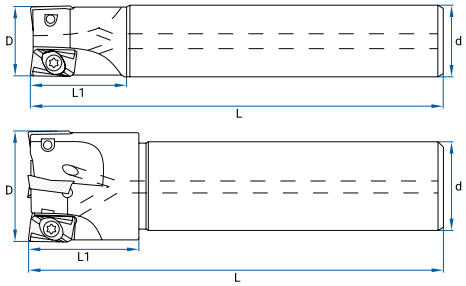


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

BAP300

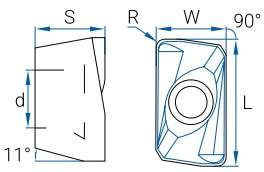
Фрезерование уступов и пазов

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

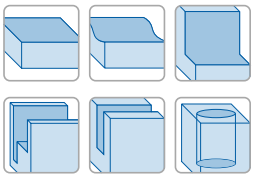


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP300R-26-150-C25-4T-C	4	26	150	25	35	APMT1135	M2.5*0.45*6.5	T8
BAP300R-26-200-C25-4T-C	4	26	200	25	35			
BAP300R-26-250-C25-4T-C	4	26	250	25	35			
BAP300R-26-300-C25-4T-C	4	26	150	25	35			
BAP300R-27-150-C25-4T-C	4	27	200	25	35			
BAP300R-27-200-C25-4T-C	4	27	250	25	35			
BAP300R-27-250-C25-4T-C	4	27	150	25	35			
BAP300R-28-150-C25-4T-C	4	28	200	25	35			
BAP300R-28-200-C25-4T-C	4	28	250	25	35			
BAP300R-28-250-C25-4T-C	4	28	150	25	35			
BAP300R-29-150-C25-4T-C	4	29	200	25	35			
BAP300R-29-200-C25-4T-C	4	29	150	25	35			
BAP300R-29-250-C25-4T-C	4	29	200	25	35			
BAP300R-30-150-C25-4T-C	4	30	250	25	35			
BAP300R-30-200-C25-4T-C	4	30	300	25	35			
BAP300R-30-250-C25-4T-C	4	30	150	25	35			
BAP300R-32-150-C32-5T-C	5	32	200	32	35			
BAP300R-32-200-C32-5T-C	5	32	250	32	35			
BAP300R-32-250-C32-5T-C	5	32	300	32	35			
BAP300R-33-150-C32-5T-C	5	33	150	32	40			
BAP300R-33-200-C32-5T-C	5	33	200	32	40			
BAP300R-33-250-C32-5T-C	5	33	250	32	40			
BAP300R-35-150-C32-5T-C	5	35	150	32	40			
BAP300R-35-200-C32-5T-C	5	35	200	32	40			
BAP300R-35-250-C32-5T-C	5	35	250	32	40			
BAP300R-35-300-C32-5T-C	5	35	150	32	40			
BAP300R-40-150-C32-6T-C	6	40	200	32	40			
BAP300R-40-200-C32-6T-C	6	40	200	32	40			
BAP300R-50-150-C32-7T-C	7	50	150	32	40			
BAP300R-50-200-C32-7T-C	7	40	200	32	40			
BAP300R-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	●	●	●		●			●	●

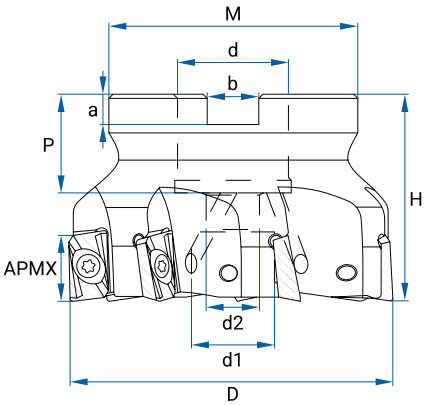


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

BAP300

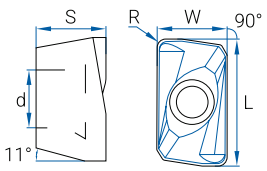
Фрезерование уступов и пазов

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

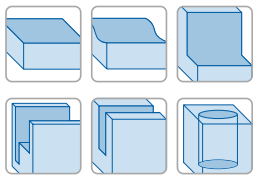


Модель	Z	D	H	d	M	b	a	P	d1	d2	Пластина	Винт	Ключ
BAP300R-040-B16-6T-C	6	40	40	16	37	8.4	5.6	19	14	9	APMT1135	M2*0.45*6.5	T8
BAP300R-050-B22-7T-C	7	50	40	22	41	10.4	6.3	20	17	11			
BAP300R-063-B22-8T-C	8	63	40	22	48	10.4	6.3	20	17	11			
BAP300R-063-A25.4-8T-C	8	63	40	25.4	48	9.5	6	24	20	13			
BAP300R-080-B27-10T-C	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-CHH	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●



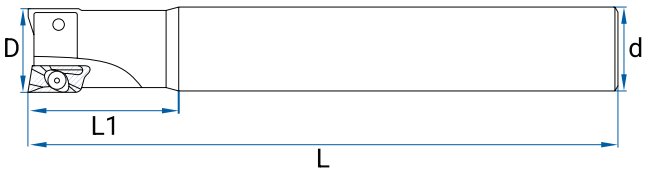
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

BAP400

Фрезерование уступов и пазов

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

— Диаметр фрез от 11мм.



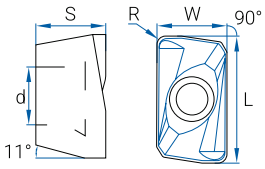
Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP 400R-25-150-C20-2T	2	25	150	20	35	APMT1604	M4*10	T15
BAP 400R-25-200-C20-2T	2	25	200	20	35			
BAP 400R-25-150-C24-2T	2	25	150	24	35			
BAP 400R-25-200-C24-2T	2	25	200	24	35			
BAP 400R-25-250-C24-2T	2	25	250	24	35			
BAP 400R-25-300-C24-2T	2	25	300	24	35			
BAP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

BAP400

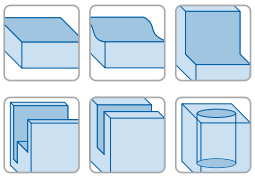
Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP 400R-22-150-C20-2T	2	22	150	20	35	APMT1604	M4*10	T15
BAP 400R-22-200-C20-2T	2	22	200	20	35			
BAP 400R-22-250-C20-2T	2	22	250	20	35			
BAP 400R-23-150-C20-2T	2	23	150	20	35			
BAP 400R-23-200-C20-2T	2	23	200	20	35			
BAP 400R-23-250-C20-2T	2	23	250	20	35			
BAP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



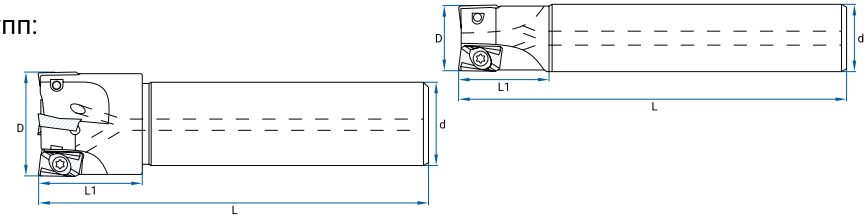
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

BAP400

Фрезерование уступов и пазов

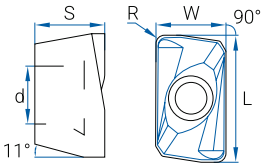
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— С внутренним подводом СОЖ

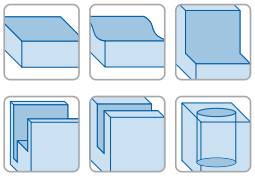


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP400R-22-150-C20-2T-C	2	22	150	20	35	APMT1604	M4*0.7*10	T15
BAP400R-22-200-C20-2T-C	2	22	200	20	35			
BAP400R-22-250-C20-2T-C	2	22	250	20	35			
BAP400R-23-150-C20-2T-C	2	23	150	20	35			
BAP400R-23-200-C20-2T-C	2	23	200	20	35			
BAP400R-23-250-C20-2T-C	2	23	250	20	35			
BAP400R-24-150-C24-2T-C	2	24	150	24	35			
BAP400R-24-200-C24-2T-C	2	24	200	24	35			
BAP400R-24-250-C24-2T-C	2	24	250	24	35			
BAP400R-25-150-C20-2T-C	2	25	150	20	35			
BAP400R-25-200-C20-2T-C	2	25	200	20	35			
BAP400R-25-150-C24-2T-C	2	25	150	24	35			
BAP400R-25-200-C24-2T-C	2	25	200	24	35			
BAP400R-25-250-C24-2T-C	2	25	250	24	35			
BAP400R-25-300-C24-2T-C	2	25	300	24	35			
BAP400R-25-150-C25-2T-C	2	25	150	25	35			
BAP400R-25-200-C25-2T-C	2	25	200	25	35			
BAP400R-25-250-C25-2T-C	2	25	250	25	35			
BAP400R-25-300-C25-2T-C	2	25	300	25	35			
BAP400R-26-150-C25-2T-C	2	26	150	25	35			
BAP400R-26-200-C25-2T-C	2	26	200	25	35			
BAP400R-26-250-C25-2T-C	2	26	250	25	35			
BAP400R-27-150-C25-2T-C	2	27	150	25	35			
BAP400R-27-200-C25-2T-C	2	27	200	25	35			
BAP400R-27-250-C25-2T-C	2	27	250	25	35			
BAP400R-28-150-C25-2T-C	2	28	150	25	35			
BAP400R-28-200-C25-2T-C	2	28	200	25	35			
BAP400R-28-250-C25-2T-C	2	28	200	25	35			
BAP400R-30-150-C25-3T-C	3	30	150	25	35			
BAP400R-30-200-C25-3T-C	3	30	200	25	35			
BAP400R-30-250-C25-3T-C	3	30	250	25	35			
BAP400R-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-CHH	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				

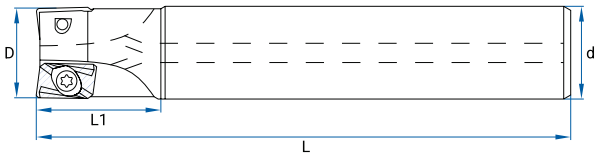


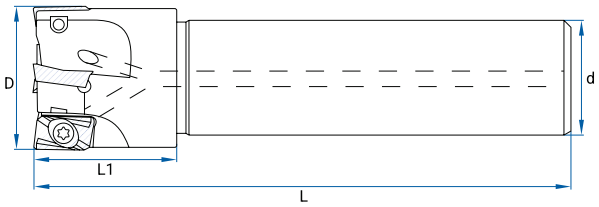
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

Фрезерование уступов и пазов

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

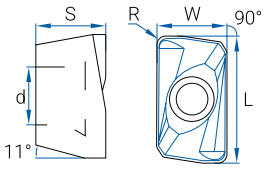
— С внутренним подводом СОЖ



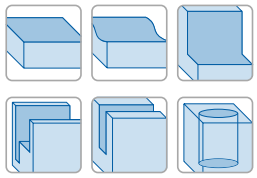


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP400R-32-150-C25-3T-C	3	32	150	25	35	APMT1604	M4*0.7*10	T15
BAP400R-32-200-C25-3T-C	3	32	200	25	35			
BAP400R-32-250-C25-3T-C	3	32	250	25	35			
BAP400R-32-300-C25-3T-C	3	32	300	25	35			
BAP400R-32-150-C32-2T-C	2	32	150	32	35			
BAP400R-32-200-C32-2T-C	2	32	200	32	35			
BAP400R-32-250-C32-2T-C	2	32	250	32	35			
BAP400R-32-300-C32-2T-C	2	32	300	32	35			
BAP400R-32-150-C32-3T-C	3	32	150	32	35			
BAP400R-32-200-C32-3T-C	3	32	200	32	35			
BAP400R-32-250-C32-3T-C	3	32	250	32	35			
BAP400R-32-300-C32-3T-C	3	32	300	32	35			
BAP400R-33-150-C32-2T-C	2	33	150	32	35			
BAP400R-33-200-C32-2T-C	2	33	200	32	35			
BAP400R-33-250-C32-2T-C	2	33	250	32	35			
BAP400R-33-300-C32-2T-C	2	33	300	32	35			
BAP400R-33-150-C32-3T-C	3	33	150	32	35			
BAP400R-33-200-C32-3T-C	3	33	200	32	35			
BAP400R-33-250-C32-3T-C	3	33	250	32	35			
BAP400R-33-300-C32-3T-C	3	33	300	32	35			
BAP400R-34-150-C32-3T-C	3	34	150	32	35			
BAP400R-34-200-C32-3T-C	3	34	200	32	35			
BAP400R-34-250-C32-3T-C	3	34	250	32	35			
BAP400R-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-CHH	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				

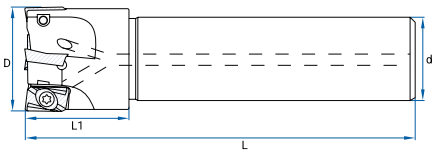


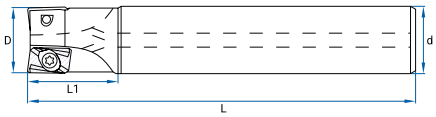
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

Фрезерование уступов и пазов

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

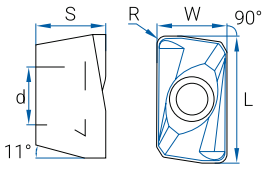
— С внутренним подводом СОЖ



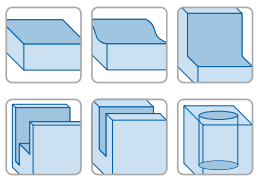


Модель	Z	D	L	d	L1	Пластина	Винт	Ключ
BAP400R-35-150-C32-2T-C	2	35	150	32	40	APMT1604	M4*0.7*10	T15
BAP400R-35-200-C32-2T-C	2	35	200	32	40			
BAP400R-35-250-C32-2T-C	2	35	250	32	40			
BAP400R-35-300-C32-2T-C	2	35	300	32	40			
BAP400R-35-350-C32-2T-C	2	35	350	32	40			
BAP400R-35-150-C32-3T-C	3	35	150	32	40			
BAP400R-35-200-C32-3T-C	3	35	200	32	40			
BAP400R-35-250-C32-3T-C	3	35	250	32	40			
BAP400R-35-300-C32-3T-C	3	35	300	32	40			
BAP400R-35-350-C32-3T-C	3	35	350	32	40			
BAP400R-35-400-C32-3T-C	3	35	400	32	40			
BAP400R-35-450-C32-3T-C	3	35	450	32	40			
BAP400R-35-500-C32-3T-C	3	35	500	32	40			
BAP400R-35-550-C32-3T-C	3	35	550	32	40			
BAP400R-40-150-C32-4T-C	4	40	150	32	40			
BAP400R-40-200-C32-4T-C	4	40	200	32	40			
BAP400R-40-250-C32-4T-C	4	40	250	32	40			
BAP400R-40-300-C32-4T-C	4	40	300	32	40			
BAP400R-40-350-C32-4T-C	4	40	350	32	40			
BAP400R-40-400-C32-4T-C	4	40	400	32	40			
BAP400R-40-450-C32-4T-C	4	40	450	32	40			
BAP400R-50-150-C32-5T-C	5	50	150	32	50			
BAP400R-50-200-C32-5T-C	5	50	200	32	50			
BAP400R-63-150-C32-6T-C	6	63	150	32	50			
BAP400R-63-200-C32-6T-C	6	63	200	32	50			
BAP400R-50-200-C32-5T-C	5	50	200	32	50			
BAP400R-63-150-C32-6T-C	6	63	150	32	50			
BAP400R-63-200-C32-6T-C	6	63	200	32	50			

APMT1604



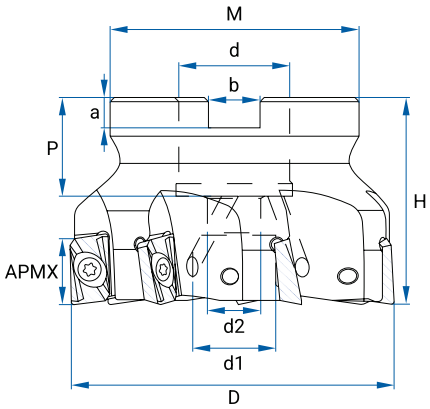
Наименование	W	L	S	R	CU1220	CU1125	CU1125U	CK1115	CM1225	CN10	CN10N	CS1225	CH1005
APMT1604PDER-CS	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●			●	●
APMT1604PDER-CMG	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●			●				
APMT1604PDER-M2	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●		●			●	
APMT1604PDER-CHH	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				



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		○		●	

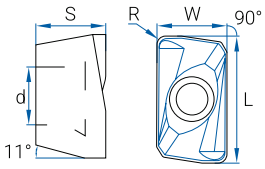
Фрезерование уступов и пазов

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

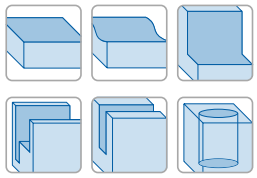


Модель	Z	D	H	d	M	b	a	P	d1	d2	Пластина	Винт	Ключ
BAP400R-040-B16-4T-C	4	40	40	16	37	8.4	5.6	19	14	9	APMT1604	M4*0.7*10	T15
BAP400R-050-B22-5T-C	5	50	40	22	41	10.4	6.3	20	17	11			
BAP400R-063-A25.4-5T-C	5	63	40	25.4	48	9.5	6	26	17	13			
BAP400R-063-B22-6T-C	6	63	40	22	48	10.4	6.3	20	17	11			
BAP400R-080-A25.4-7T-C	7	80	50	25.4	60	9.5	6	24	20	13			
BAP400R-080-B27-7T-C	7	80	50	27	60	12.4	7	24	20	13			
BAP400R-100-A31.75-8T-C	8	100	50	31.75	70	12.7	8	30	46	—			
BAP400R-100-B32-8T-C	8	100	50	32	70	14.4	8	28	46	—			
BAP400R-125-A38.1-9T-C	9	125	63	38.1	87	15.9	10	36	55	—			
BAP400R-125-B40-9T-C	9	125	63	40	87	16.4	9	36	55	—			
BAP400R-160-A38.1-10T-C	10	160	63	38.1	100	16.4	10	36	55	—			
BAP400R-160-B40-10T-C	10	160	63	40	100	16.4	9	32	67	66.7			
BAP400R-200-B60-12T-C	12	200	63	60	142	25.7	14	40	—	101.6			
BAP400R-250-B60-14T-C	12	250	63	60	142	25.7	14	40	—	101.6			

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	●	●	●	●	●				



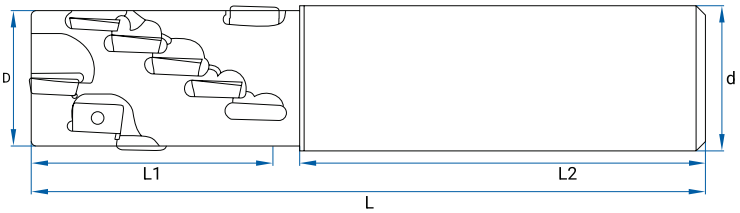
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

E90AP11

Фрезерование уступов

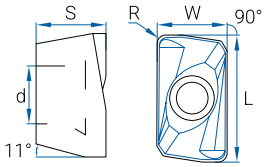
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Различные параметры рабочей части

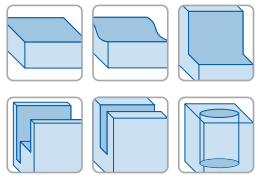


Модель	Кол-во пластин	Z	D	d	L	L1	L2	Винт	Ключ
2E90AP11-19-d20-26/58/120	6	2	19	20	120	26	58	SAP25	T8
2E90AP11-20-d20-26/58/120	6	2	20	20	120	26	58	SAP25	T8
2E90AP11-19-d20-44/58/130	10	2	19	20	130	44	58	SAP25	T8
2E90AP11-20-d20-44/58/130	10	2	20	20	130	44	58	SAP25	T8
2E90AP11-19-d20-70/58/150	16	2	19	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-CHH	6.2	11.35	3.5	0.8	●	●	●		●			●	●



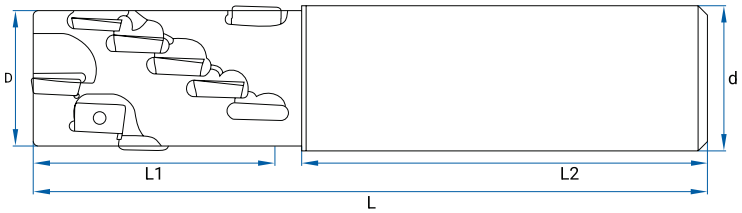
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
2.50 - 7.50	0.05 - 0.25	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	
		CH1005				○	●

E90AP16

Фрезерование уступов

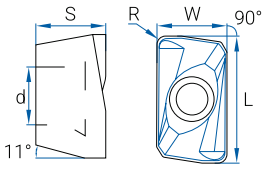
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Различные параметры рабочей части

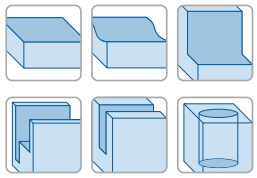


Модель	Кол-во пластин	Z	D	d	L	L1	L2	Винт	Ключ
2E90AP16-31-d32-41/58/150	6	2	31	32	150	41	58	SAP40	T15
2E90AP16-32-d32-41/58/150	6	2	32	32	150	41	58	SAP40	T15
2E90AP16-31-d32-69/58/150	10	2	31	32	150	69	58	SAP40	T15
2E90AP16-32-d32-69/58/150	10	2	32	32	150	69	58	SAP40	T15
2E90AP16-34-d32-55/58/150	8	2	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-CHH	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				

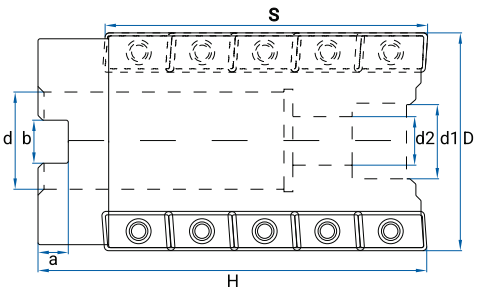


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

Фрезерование уступов

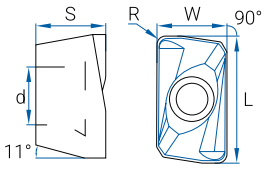
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Различные параметры рабочей части

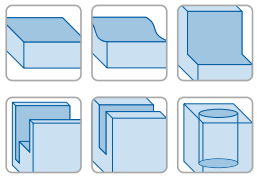


Модель	Кол-во пластин	Z	D	d	d1	d2	H	S	b	a	Винт	Ключ
EAP400R-50-22-41M-12P	12	4	50	22	17	11	60	41	10.4	7	SAP40	T15
EAP400R-50-22-55M-16P	16	4	50	22	17	11	75	55	10.4	7	SAP40	T15
EAP400R-50-22-69M-20P	20	4	50	22	17	11	90	69	10.4	7	SAP40	T15
EAP400R-63-27-41M-12P	12	4	63	27	20	14	60	41	12.4	7	SAP40	T15
EAP400R-63-27-55M-16P	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-CHH	9.3	17.35	5.26	0.8	●	●	●	●	●				



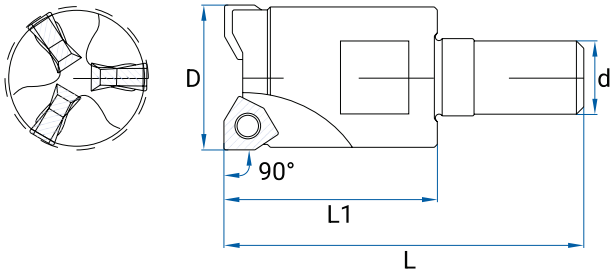
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **130** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
3.0-10.0	0.07-0.3	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

E90WN04/05...M

Экономичное фрезерование уступов и пазов

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

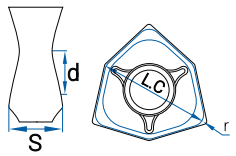
— Пластины с шестью негативными режущими кромками



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			
WNMU04		WNMU05	
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]
0.4-4.0	0.06-0.22	0.50 - 5.00	0.10 - 0.30

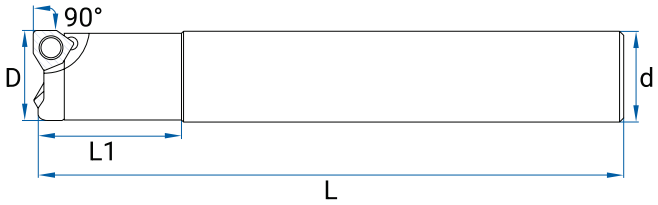
Материал:	P	M	K	S	H
Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
CU1220	●	○	○		
CU1125	●	○	○		
CU1125U	●	○	○		
CM1225		●		○	
CH1005				○	●
CK1115			●		
CS1225		○		●	

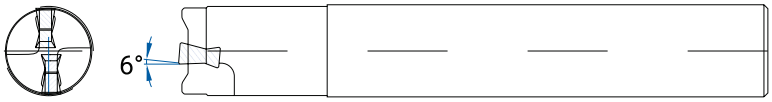
E90WN04

Экономичное фрезерование уступов и пазов

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

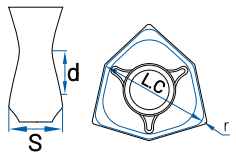
— Пластины с шестью негативными режущими кромками





Модель	Z	D	d	L1	L	Пластина	Винт	Ключ
2E90WN04-016-d16-35/120	2	16	16	35	120	WNMU 0403	SWN04	T8
2E90WN04-016-d16-35/160	2	16	16	35	160			
2E90WN04-016-d16-35/200	2	16	16	35	200			
2E90WN04-017-d16-17/120	2	17	16	17	120			
2E90WN04-017-d16-17/160	2	17	16	17	160			
2E90WN04-017-d16-22/200	2	17	16	22	200			
3E90WN04-020-d20-44/120	3	20	20	44	120			
3E90WN04-020-d20-44/160	3	20	20	44	160			
3E90WN04-020-d20-44/200	3	20	20	44	200			
3E90WN04-021-d20-21/120	3	21	20	21	120			
3E90WN04-021-d20-21/160	3	21	20	21	160			
3E90WN04-021-d20-22/200	3	21	20	22	200			
3E90WN04-025-d25-55/120	3	25	25	55	120			
3E90WN04-025-d25-55/160	3	25	25	55	160			
3E90WN04-025-d25-55/200	3	25	25	55	200			
3E90WN04-026-d25-26/120	3	26	25	26	120			
3E90WN04-026-d25-26/160	3	26	25	26	160			
3E90WN04-026-d25-26/200	3	26	25	26	200			
4E90WN04-032-d32-64/120	4	32	32	64	120			
4E90WN04-032-d32-70/160	4	32	32	70	160			
4E90WN04-032-d32-70/200	4	32	32	70	200			
4E90WN04-033-d32-33/160	4	33	32	33	160			
4E90WN04-033-d32-33/200	4	33	32	33	200			

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		●		●							

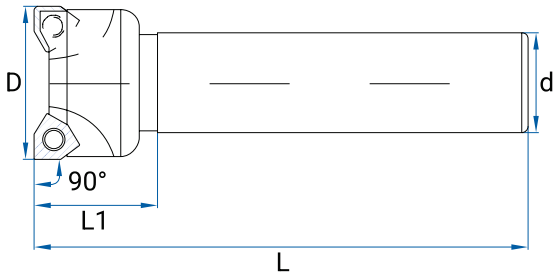
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
WNMU04		Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	CU1220	●	○	○		
0.4-4.0	0.06-0.22	CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

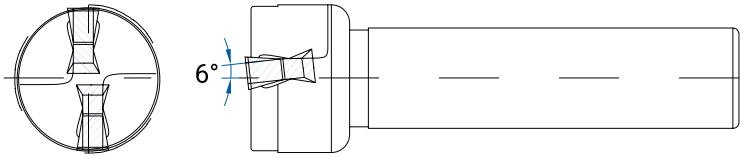
E90WN04

Экономичное фрезерование уступов и пазов

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

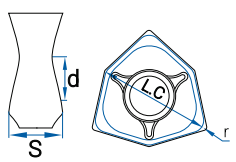
— Пластины с шестью негативными режущими кромками





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		●		●							

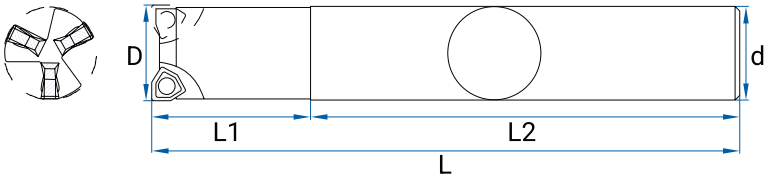
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
WNMU04		Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	CU1220	●	○	○		
0.4-4.0	0.06-0.22	CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

E90WN05

Экономичное фрезерование уступов и пазов

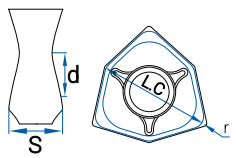
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S K H

— Пластины с шестью негативными режущими кромками



Модель	Z	D	d	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	●	●	●		●			●	●

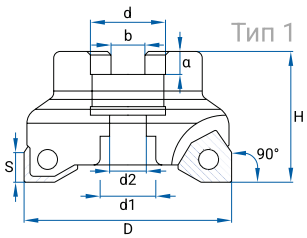
Режимы	
WNMU05	
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]
0.50 - 5.00	0.10 - 0.30

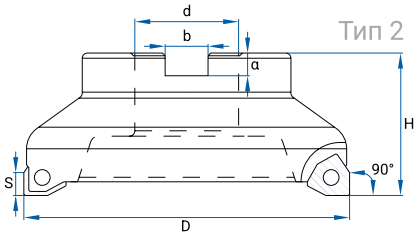
Материал:	P	M	K	S	H
Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 – **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
CU1220	●	○	○		
CU1125	●	○	○		
CU1125U	●	○	○		
CM1225		●		○	
CH1005				○	●
CK1115			●		
CS1225		○		●	

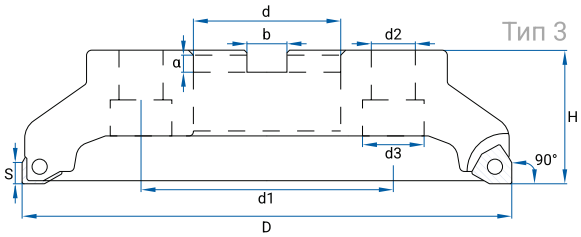
Экономичное фрезерование уступов и пазов

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

— Пластины с шестью негативными режущими кромками





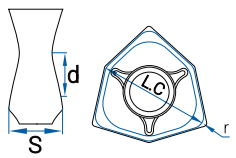


Модель		D	d	d1	d2	d3	H	S	b	a	Тип	Пластина	Винт	Ключ
4F90WN04 - 40 - d16	4	40	16	14	9	-	40	4	8.4	7	1	WN0403	SWN04	T8
5F90WN04 - 50 - d22	5	50	22	17	11	-	40	4	10.4	7	1			
6F90WN04 - 63 - d22	6	63	22	17	11	-	40	4	10.4	7	1			
8F90WN04 - 80 - d27	8	80	27	34	13	-	40	4	12.4	7	1			

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	●		●		●	●	●				●

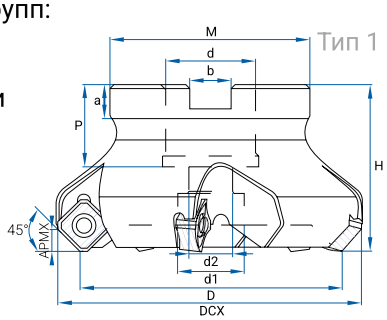
Режимы					
WNMU04		WNMU05		WNMU08	
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]	Fz [мм/зуб]
0.4-4.0	0.06-0.22	0.50 - 5.00	0.10 - 0.30	0.20 - 2.00	0.08 - 0.25

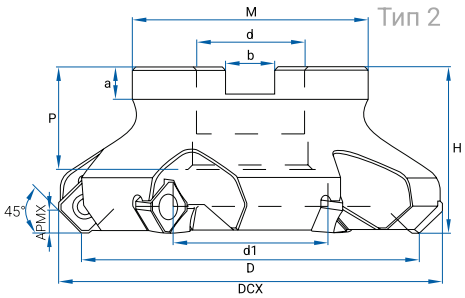
Материал:	P	M	K	S	H
Сплав	V:90 -160-220	V:70-140-190	V: 100 – 130 - 220	V:15-35-50	V: 40 - 60 - 80
CU1220	●	○	○		
CU1125	●	○	○		
CU1125U	●	○	○		
CM1225		●		○	
CH1005				○	●
CK1115			●		
CS1225		○		●	

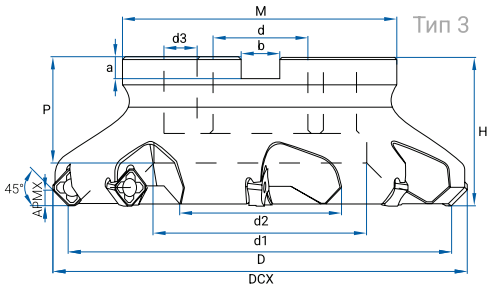
Насадные фрезы для торцевого фрезерования 45°

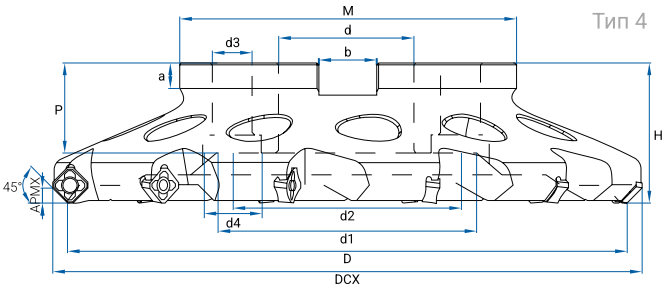
— Предназначены для обработки материалов групп:
P M S H K

— Пластины с восьмью негативными режущими кромками





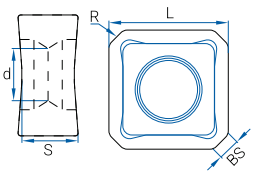




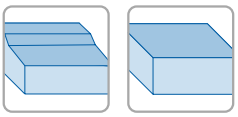
Модель	Z	D	DCX	H	d	M	b	a	P	d1	d2	d3	d4	Тип
SN45-050-B22-3T-SN12	3	50	63.5	40	22	45	10.4	6.3	21	17	11	-	-	1
SN45-063-B22-4T-SN12	4	63	76.5	40	22	52	10.4	6.3	21	19	11	-	-	1
SN45-080-B27-5T-SN12	5	80	93.5	50	27	60	12.4	7	24	20	13	-	-	1
SN45-100-B32-6T-SN12	6	100	113.5	50	32	70	14.4	8	30	46	-	-	-	2
SN45-125-B40-7T-SN12	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

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	●	●	●	●	●				●

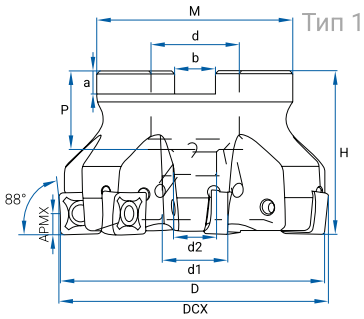


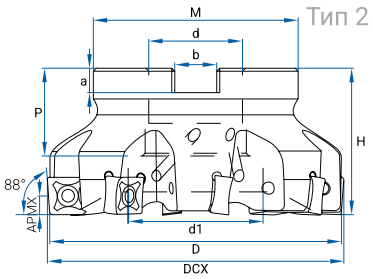
Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 - **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
1.00-6.00	0.15 - 0.50	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

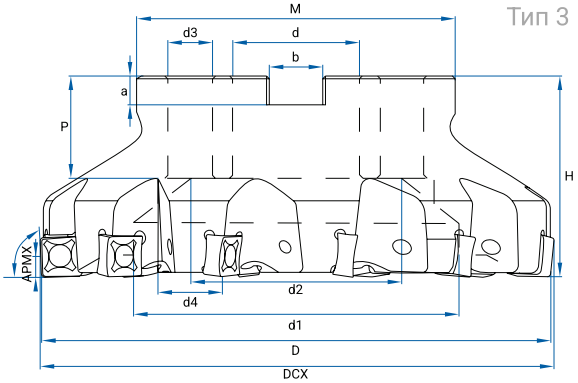
Насадные фрезы для торцевого фрезерования 88°

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

— Пластины с восьмью негативными режущими кромками



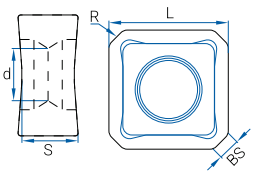




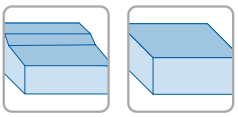
Модель	Z	D	DCX	H	d	M	b	a	p	d1	d2	d3	d4	Тип
SN88-050-B22-4T-SN12	4	50	53	40	22	41	10.4	6.3	20	17	11	-	-	1
SN88-063-B22-5T-SN12	5	63	66	40	22	48	10.4	6.3	20	17	11	-	-	1
SN88-080-B27-7T-SN12	7	80	83	50	27	60	12.4	7	24	20	13	-	-	1
SN88-100-B32-8T-SN12	8	100	103	50	32	70	14.4	8	30	46	-	-	-	2
SN88-125-B40-10T-SN12	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	●	●	●	●	●				●

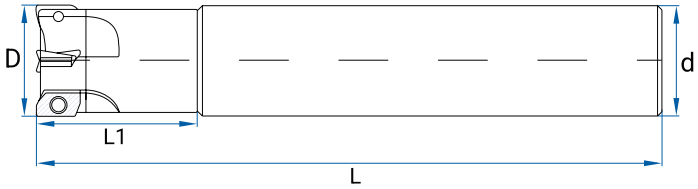


Режимы		Материал:	P	M	K	S	H
Ap [мм]	Fz [мм/зуб]	Сплав	V: 90 - **160** - 220	V: 70 - **140** - 190	V: 100 - **130** - 220	V: 15 - **35** - 50	V: 40 - 60 - 80
1.00-6.00	0.15 - 0.50	CU1220	●	○	○		
		CU1125	●	○	○		
		CU1125U	●	○	○		
		CM1225		●		○	
		CH1005				○	●
		CK1115			●		
		CS1225		○		●	

Фрезерование уступов и пазов E90AC10

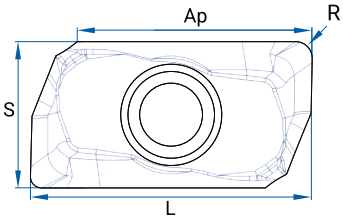
— Предназначены для обработки материалов групп:
N

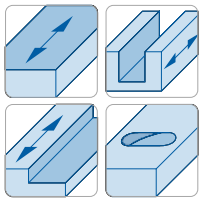
— Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



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





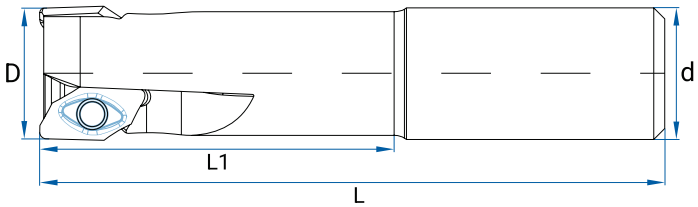
Тип	S	Ap max	L	R	CN10	CN10N
ACXT 10T304	6.4	10	12.5	0.4	●	●
ACXT 10T308	6.4	10	12.48	0.8	●	●
ACXT 10T316	6.4	10	12.44	1.6	●	●

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

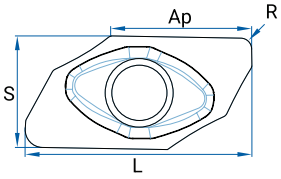
— Предназначены для обработки материалов групп:
N

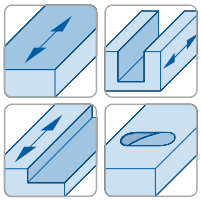
— Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



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





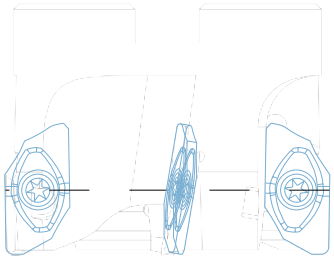
Сплав	V [мм/мин]	Fz [мм/зуб]	Ap [мм]
CN10	500—1500	0.1—0.3	3—15
CN10N	600—3000	0.2—0.4	3—15

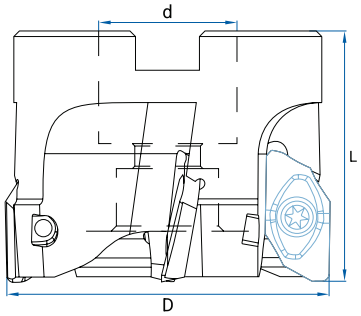
Тип	S	Ap max	L	R	CN10	CN10N
ACXT 150508	12.97	15.8	24.4	0.8	●	●
ACXT 150512	12.55	15.8	23.5	1.2	●	●
ACXT 150516	12.55	15.7	23.3	1.6	●	●
ACXT 150520	12.55	15.2	22.3	2.0	●	●
ACXT 150525	12.55	15.1	22.1	2.5	●	●
ACXT 150530	12.55	15.0	21.9	3.0	●	●
ACXT 150532	12.55	15.0	21.9	3.2	●	●
ACXT 150540	12.55	14.5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

Высокоскоростное фрезерование уступов и пазов F90AC15

— Предназначены для обработки материалов групп:
N

— Высокоскоростная обработка уступов и пазов.



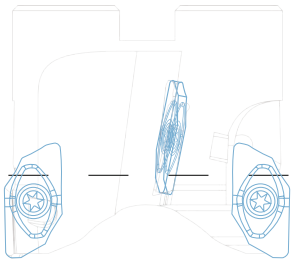


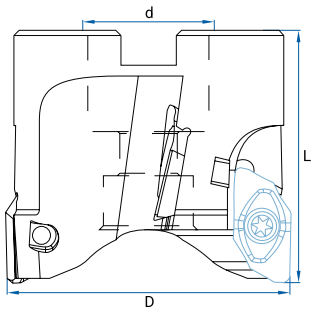
Наименование	D	L	d	Z	Ap max	Винт	Ключ
3F90AC15-50-d22	50	45	22	3	10.0	CS5011	T20
4F90AC15-63-d27	63	50	27	4	7.0	CS5011	T20
5F90AC15-80-d27	80	50	27	5	6.0	CS5011	T20
6F90AC15-100-d32	100	50	32	6	4.0	CS5011	T20
7F90AC15-125-d40	125	63	40	7	3.0	CS5011	T20

Фрезерование уступов и пазов F90AC15S

— Предназначены для обработки материалов групп:
N

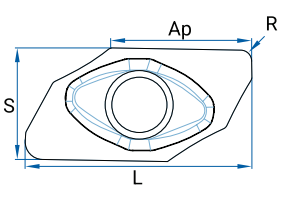
— Высокоскоростная обработка уступов и пазов.

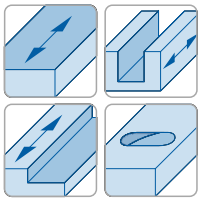




Наименование	D	L	Ap	d	Z	Ap max	Винт	Ключ
4F90AC15S-50-d22	50	55	29	22	4	11.0	CS5011	T20
4F90AC15S-63-d22	63	55	29	22	4	10.0	CS5011	T20

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	●	●