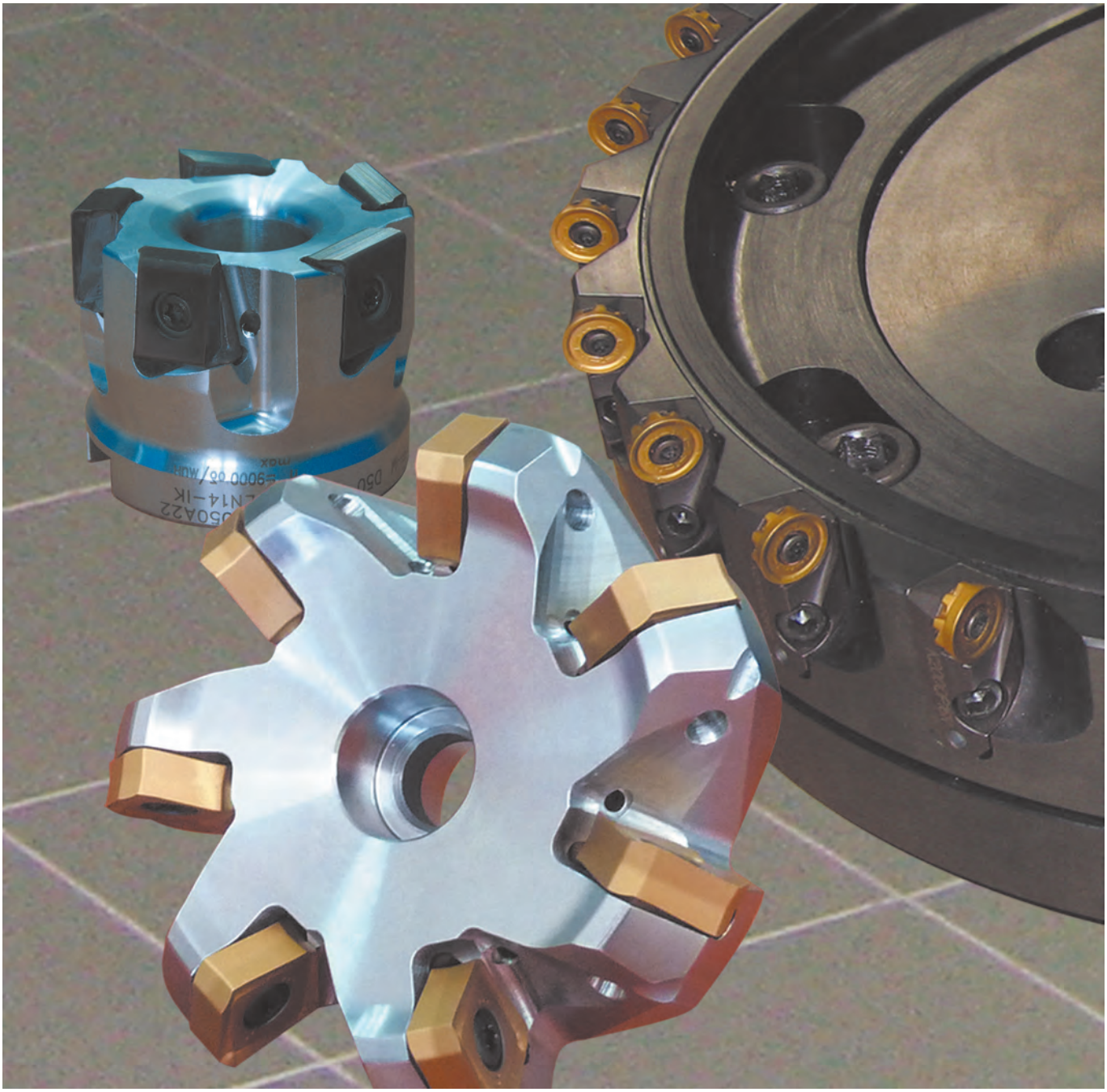
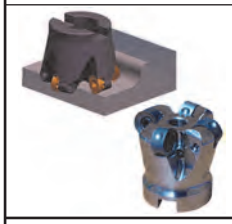
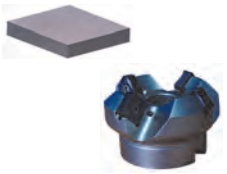
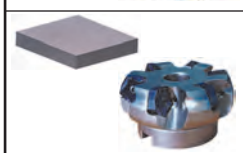
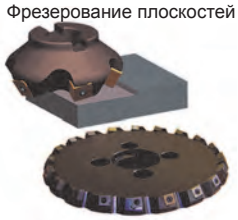
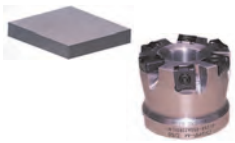
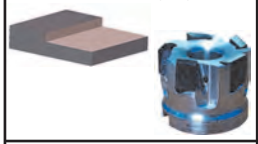
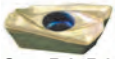
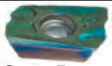


Торцовые фрезы с креплением пластин непосредственно на корпус

Тип фрезы		Главный угол в плане	Диапазон Ø, мм	Max глубина резания, мм	Исполь-зуемые СМП	Обрабатываемый материал					Вид обработки			
						P	M	K	S	N	Черновая	Полу-чистовая	Чистовая	С осевой подачей
Фрезерование плоскостей и сложных поверхностей	**MT200…RD08** Стр. C3		40-80	4	Стр. B23	●●●	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT200…RP10 Стр. C4		40-100	5	Стр. B25-B27	●●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT200…RP12 Стр. C5		50-125	6		●●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT200…RP16 Стр. C6		50-160	8		●●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT200…RP20 Стр. C7		80-160	10		●	●●●		●●●		●●●	●●●	●●●	●
	**MT200…RN10** Стр. C8		40-100	2,5	Стр. B24	●	●●●		●●		●●●	●●●	●●●	
	MT200…RN12 Стр. C9		40-125	3		●	●●●		●●		●●●	●●●	●●●	
Фрезерование плоскостей	**MT215…ZO09** Стр. C10	15°	32-66	1	Стр. B49	●●●	●●●	●●●	●●●		●●●	●●●		●●
	MT215…ZO12 Стр. C11		40-125	2		●●●	●●●	●●●	●●●		●●●	●●●		●●
Фрезерование плоскостей	**MT245…SD09** Стр. C12	45°	32-125	4	Стр. B28 Стр. B29	●●●	●●●	●	●●	●●●	●	●●●	●●●	
	MT245…SD12 Стр. C13		32-160	6		●●●	●●●	●	●●	●●	●	●●●	●●●	
Фрезерование плоскостей	**MT245…OF03** Стр. C15	45°	32-125	2,5	Стр. B18	●●●	●●●	●	●●●		●	●●●	●●●	
	MT245…OO06 Стр. C16		40-160	3,5	Стр. B19	●●●	●●●	●●	●●●		●	●●●	●●●	●
Фрезерование плоскостей 	**MT245…SN12** Стр. C18-C19	45°	50-250	6	Стр. B31	●●●	●●	●●●	●		●●●	●●●	●●●	
	MT245…SO16 Стр. C20		50-250	8,4	Стр. B37	●●●	●●	●●●	●		●●●	●●●	●●●	
	MT260…LN17 Стр. C21	60°	100-500	11	Стр. B15	●●●					●●●	●●●	●●●	
	**MT260…PN10** Стр. C22		50-160	5	Стр. B20	●●●	●●	●●●	●		●●●	●●●	●●●	

Торцовые ФРЕЗЫ

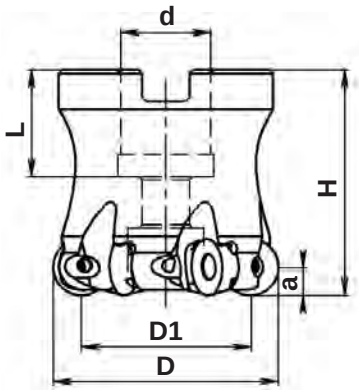
Торцовые фрезы с креплением пластин непосредственно на корпус

Тип фрезы		Главный угол в плане	Диапазон Ø, мм	Max глубина резания, мм	Исполь-зуемые СМП	Обрабатываемый материал					Вид обработки			
						P	M	K	S	N	Черновая	Полу-чистовая	Чистовая	С осевой подачей
Фрезерование плоскостей 	**MT260…SN12** Стр. С23	60°	50-250	8	Стр. В33	●●●	●	●			●●●	●		
	MT260…SN25 Стр. С24		200-500	16	Стр. В34	●●●	●	●●●			●●●	●		
Фрезерование плоскостей 	**MT288…LN11** Стр. С25	88°	50-250	10	Стр. В13			●●●			●●●	●●●	●	
Фрезерование плоскостей и уступов	**MT288…SN13** Стр. С26		50-250	11	Стр. В35	●●●		●●●			●●●	●●●	●	
Фрезерование плоскостей и уступов 	**MT290…LN14** Стр. С27	90°	50-250	14	Стр. В14	●●●	●●●	●			●●●	●●●	●	
Фрезерование плоскостей и уступов	**MT290…WN06** Стр. С28		40-100	3,5	Стр. В42	●●●	●	●	●		●●●	●●●	●	
Фрезерование плоскостей и уступов	**MT290…AD08** Стр. С29	90°	32-63	7	Стр.В1	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT290…AD10 Стр. С30		40-100	10	 Стр.В2-В3	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT290…AD16 Стр. С31		40-160	14	Стр. В6	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●
	MT290…AD19 Стр. С32		50-160	19	 Стр. В7	●	●●●		●●●		●●●	●●●	●	
Фрезерование плоскостей и уступов	**MT290…SD09** Стр. С33	90°	50-125	6,5	Стр. В28	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●●	●●	●	
	MT290…SX12 Стр. С34		50-160	11	Стр. В40	●●●	●●●	●●	●●		●●●	●●	●	
Фрезерование плоскостей	**MT200SA...LN19** **MT200S...LN19** Стр. С35-С36		63-315	1	Стр. В12	●●●	●						●●●	

MT200...RD08

Торцовые фрезы с круглыми СМП

*Основное назначение - черновая копировальная обработка, фрезерование плоскостей.
*Возможно движение подачи одновременно по трем координатам.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь.



Нормальный шаг

Глубина резания до 4 мм

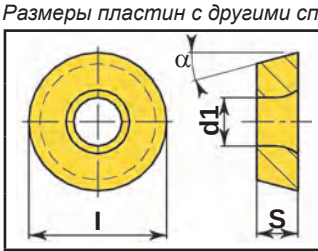
Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT200-040A16R05RD08	40	4	32	19	40	16	5	30800	0,4	RDHX0802...	5	T250555-08	7008-T 1,2 Nm
MT200-050A22R06RD08	50	4	42	20	40	22	6	26700	0,7		6		
MT200-063A22R08RD08	63	4	55	20	40	22	8	23700	0,8		8		
MT200-080B27R10RD08	80	4	72	22	50	27	10	20500	1,2		10		

Мелкий шаг

MT200-040A16R06RD08	40	4	32	19	40	16	6	30800	0,4	RDHX0802...	6	T250555-08	7008-T 1,2 Nm
MT200-050A22R08RD08	50	4	42	20	40	22	8	26700	0,7		8		
MT200-052A22R08RD08	52	4	44	20	40	22	8	26100	0,7		8		
MT200-063A22R10RD08	63	4	55	20	40	22	10	23700	0,8		10		
MT200-080B27R12RD08	80	4	72	22	50	27	12	20500	1,2		12		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B23.

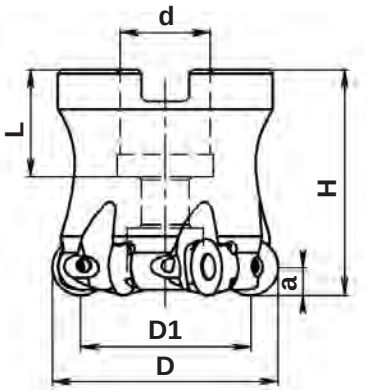


	Марка твердого сплава																Основные размеры			
	P				M				K			N		S			l	S	d1	α
	HCP25N	HCP35N	HCS30		HCP25N	HCP35N	HCS30		HCP25N			HWN15	HCN10	HCS30	HCS35		мм			o
RDHX0802MOSN	●	●			○	●			●								8,0	2,38	2,8	15
RDHX0802MOFN-AL												●	●				8,0	2,38	2,8	15
RDHX0802MOEN-T			○				●							●	●		8,0	2,38	2,8	15

MT200...RP10

Торцовые фрезы с круглыми СМП

*Основное назначение - черновая копировальная обработка, фрезерование плоскостей.
*Возможно движение подачи одновременно по трем координатам.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, титановые и алюминиевые сплавы.



Нормальный шаг

Глубина резания до 5 мм

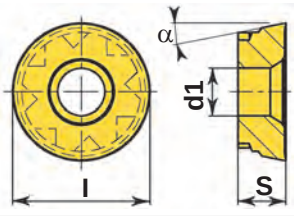
Обозначение	Размеры, мм							nmax	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM					
MT200-040A16R03RP10	40	5	30	19	40	16	3	19300	0,2	RP.X10T3MO...	3	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT200-050A22R05RP10	50	5	40	20	40	22	5	17300	0,3		5		
MT200-063A22R06RP10	63	5	53	20	40	22	6	15000	0,3		6		
MT200-080B27R08RP10	80	5	70	22	50	27	8	13000	0,7		8		
MT200-100B32R10RP10	100	5	90	25	50	32	10	10000	0,9		10		

Мелкий шаг

MT200-040A16R05RP10	40	5	30	19	40	16	5	19300	0,2	RP.X10T3MO...	5	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT200-050A22R06RP10	50	5	40	20	40	22	6	17300	0,3		6		
MT200-063A22R07RP10	63	5	53	20	40	22	7	15000	0,3		7		
MT200-080B27R10RP10	80	5	70	22	50	27	10	13000	0,7		10		
MT200-100B32R12RP10	100	5	90	25	50	32	12	10000	0,9		12		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B25.

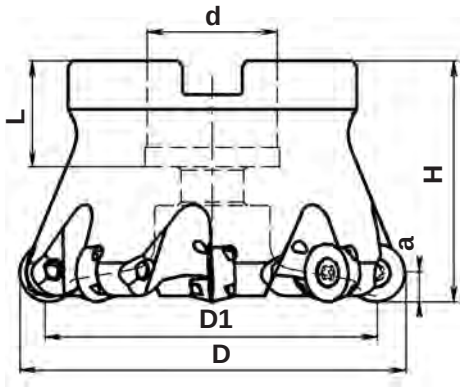


	Марка твердого сплава																				Основные размеры			
	P						M						K			N		S				H	l	S	d1	α
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		мм			o
RPHX10T3MOEN-T						○						●								●	●		10	3,97	3,4	11
RPHX10T3MOSN	●	●					○	●					●	●									10	3,97	3,4	11
RPHX10T3MOSN-SF	●				○		○				●		●						○				10	3,97	3,4	11
RPHX10T3MOSN-SM					○						●								○				10	3,97	3,4	11
RPHX10T3MOFN-AL																●	●						10	3,97	3,4	11
RPNX10T3MOEN-GR														●									10	3,97	3,4	11
RPNX10T3MOSN-G															●								10	3,97	3,4	11
RPNX10T3MOSN-SF		●						●															10	3,97	3,4	11
RPNX10T3MOSN-SM	●						○						●										10	3,97	3,4	11
RPNX10T3MOEN-T						○						●								●			10	3,97	3,4	11

MT200...RP12

Торцовые фрезы с круглыми СМП

*Основное назначение - черновая копировальная обработка, фрезерование плоскостей.
*Возможно движение подачи одновременно по трем координатам.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, титановые и алюминиевые сплавы.



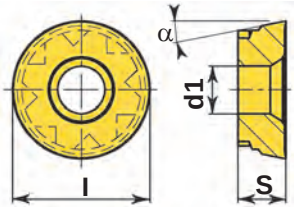
Нормальный шаг

Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax					
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг		Кол.		
MT200-050A22R04RP12	50	6	38	20	40	22	4	9000	0,2	RP.X1204MO...	4	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT200-063A22R05RP12	63	6	51	20	40	22	5	7500	0,3		5		
MT200-080A27R06RP12	80	6	68	22	50	27	6	6500	0,7		6		
MT200-100B32R08RP12	100	6	88	25	50	32	8	5500	0,9		8		
MT200-125B40R10RP12	125	6	113	29	63	40	10	5000	2,3		10		
Мелкий шаг													
MT200-050A22R05RP12	50	6	38	20	40	22	5	9000	0,2	RP.X1204MO...	5	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT200-063A22R06RP12	63	6	51	20	40	22	6	7500	0,3		6		
MT200-080A27R08RP12	80	6	68	22	50	27	8	6500	0,7		8		
MT200-100B32R10RP12	100	6	88	25	50	32	10	5500	0,9		10		
MT200-125B40R12RP12	125	6	113	29	63	40	12	5000	2,3		12		
Особо мелкий шаг													
MT200-063A22R07RP12	63	6	51	20	40	22	7	7500	0,3	RP.X1204MO...	7	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT200-080A27R09RP12	80	6	68	22	50	27	9	6500	0,7		9		
MT200-100B32R11RP12	100	6	88	25	50	32	11	5500	0,9		11		
MT200-125B40R13RP12	125	6	113	29	63	40	13	5000	2,3		13		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B26.

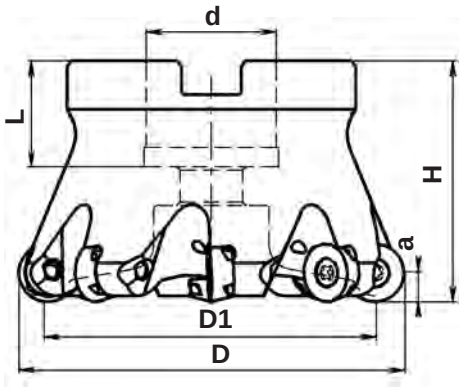


	Марка твердого сплава																				Основные размеры			
	P						M						K			N		S						H
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		l	s	d1	α
																							мм			o
RPHX1204MOFN-AL																●	●						12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOEN-HM			●	○	○				●	●	●							○	○				12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOSN	●	●	●				○	●	●				●	●									12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOSN-SF		●	●	○	○			●	●	●	●							○	○				12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOSN-SM					○	○					●	●							○	●			12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOEN-TR						○						●								●			12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOEN-T		●				○		●				●								●	●		12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOEN-GR														●									12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOSN	●	●						●					●	●	●								12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOSN-SF	●	●					○	●					●										12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOSN-SM	●	●					○	●					●										12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOEN-T						○						●								●			12	4,76	4,4	11

MT200...RP16

Торцовые фрезы с круглыми СМП

*Основное назначение - черновая копировальная обработка, фрезерование плоскостей.
*Возможно движение подачи одновременно по трем координатам.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, титановые и алюминиевые сплавы.



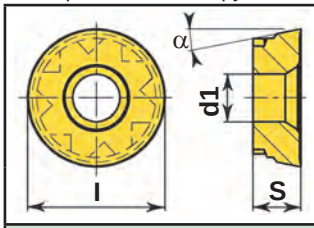
Нормальный шаг

Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM					
MT200-050A22R04RP16	50	8	31,4	20	40	22	4	6500	0,3	RP.X1605MO...	4	T451155-20	7020-T 7,0 Nm
MT200-063A22R04RP16	63	8	44,4	20	40	22	4	5500	0,4		4		
MT200-080A27R05RP16	80	8	61,4	22	50	27	5	4500	0,7		5		
MT200-100B32R06RP16	100	8	81,4	25	50	32	6	4000	1,3		6		
MT200-125B40R08RP16	125	8	106,4	29	63	40	8	3500	2,3		8		
MT200-160C40R10RP16	160	8	141,4	31	63	40	10	3000	3,7		10		
Мелкий шаг													
MT200-063A22R05RP16	63	8	44,4	20	40	22	5	5500	0,4	RP.X1605MO...	5	T451155-20	7020-T 7,0 Nm
MT200-080A27R07RP16	80	8	61,4	22	50	27	7	4500	0,7		7		
MT200-100B32R08RP16	100	8	81,4	25	50	32	8	4000	1,3		8		
MT200-125B40R10RP16	125	8	106,4	29	63	40	10	3500	2,3		10		
MT200-160C40R12RP16	160	8	141,4	31	63	40	12	3000	3,7		12		
Особо мелкий шаг													
MT200-080A27R08RP16	80	8	61,4	22	50	27	8	4500	0,7	RP.X1605MO...	8	T451155-20	7020-T 7,0 Nm
MT200-100B32R09RP16	100	8	81,4	25	50	32	9	4000	1,3		9		
MT200-125B40R11RP16	125	8	106,4	29	63	40	11	3500	2,3		11		
MT200-160C40R13RP16	160	8	141,4	31	63	40	13	3000	3,7		13		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам (кроме D=160 мм).

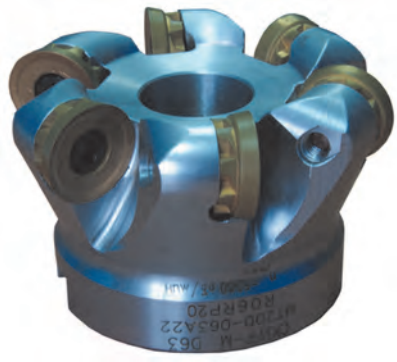
Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B27.



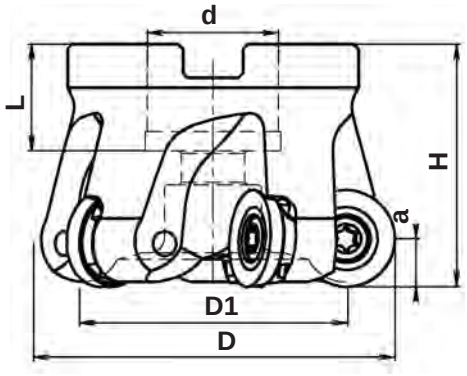
	Марка твердого сплава																Основные размеры			
	P				M				K			N		S						
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35	H	l	S	d1	α
																		мм			o
RPHX1605MOFN-AL												●	●					16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOEN-HM			○				●							○				16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOEN-T				○				●							●	●		16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOSN	●	●			○	●			●	●								16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOSN-SF			○				●							○				16	5,56	5,5	11
RPNX1605MOSN	●	●			○	●			●	●	●							16	5,56	5,5	11
RPNX1605MOSN-SF		●				●												16	5,56	5,5	11

MT200...RP20

Торцовые фрезы с круглыми СМП



*Основное назначение - черновая копировальная обработка, фрезерование плоскостей.
*Возможно движение подачи одновременно по трем координатам.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, титановые и алюминиевые сплавы.



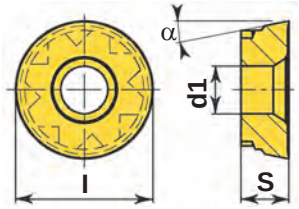
Нормальный шаг

Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax					
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг		Кол.		
MT200-080A27R04RP20	80	10	60	22	50	27	4	4500	0,5	RP.X2006MO...	4	T501155-20	7020-T 9,0 Nm
MT200-100B32R05RP20	100	10	80	25	50	32	5	4000	1,5		5		
MT200-125B40R06RP20	125	10	105	29	63	40	6	3500	2,3		6		
MT200-160C40R07RP20	160	10	140	31	63	40	7	3000	3,7		7		
Мелкий шаг													
MT200-080A27R05RP20	80	10	60	22	50	27	5	4500	0,5	RP.X2006MO...	5	T501155-20	7020-T 9,0 Nm
MT200-100B32R06RP20	100	10	80	25	50	32	6	4000	1,5		6		
MT200-125B40R07RP20	125	10	105	29	63	40	7	3500	2,3		7		
MT200-160C40R08RP20	160	10	140	31	63	40	8	3000	3,7		8		
Особо мелкий шаг													
MT200-080A27R06RP20	80	10	60	22	50	27	6	4500	0,5	RP.X2006MO...	6	T501155-20	7020-T 9,0 Nm
MT200-100B32R07RP20	100	10	80	25	50	32	7	4000	1,5		7		
MT200-125B40R09RP20	125	10	105	29	63	40	9	3500	2,3		9		
MT200-160C40R11RP20	160	10	140	31	63	40	11	3000	3,7		11		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам (кроме D=160 мм).

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B27.

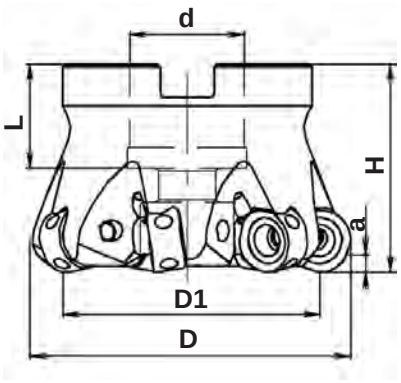


	Марка твердого сплава																Основные размеры			
	P				M				K			N		S			l	S	d1	α
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35	мм			o
RPHX2006MOEN-T				○				●							●		20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOEN-HM		●	○			●	●							○			20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOSN	●	●			○	●			●	●	●						20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOSN-SF			○				●							○			20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOEN-T				○				●							●	●	20	6,35	6,0	11

MT200...RN10

Торцовые фрезы с круглыми СМП

*Новые фрезы с двухсторонними пластинами.
*Эффективное решение для сложного контурного фрезерования.
*Положительная геометрия.
*8 эффективных режущих кромок.
*Низкие силы резания.
*Высокоэффективное фрезерование трудно-обрабатываемых материалов.



Нормальный шаг

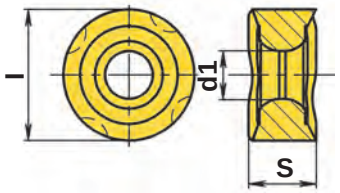
Глубина резания до 2,5 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM					
MT200-040A16R04RN10-IK	40	2,5	30	19	40	16	4	19300	0,2	RNGX1004MO...	4	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT200-050A22R05RN10-IK	50	2,5	40	20	40	22	5	17300	0,3		5		
MT200-063A22R06RN10-IK	63	2,5	53	20	40	22	6	15000	0,3		6		
MT200-080B27R08RN10-IK	80	2,5	70	22	50	27	8	13000	0,7		8		
MT200-100B32R10RN10-IK	100	2,5	90	25	50	32	10	10000	0,9		10		

Мелкий шаг

MT200-040A16R05RN10-IK	40	2,5	30	19	40	16	5	19300	0,2	RNGX1004MO...	5	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT200-050A22R06RN10-IK	50	2,5	40	20	40	22	6	17300	0,3		6		
MT200-063A22R07RN10-IK	63	2,5	53	20	40	22	7	15000	0,3		7		
MT200-080B27R10RN10-IK	80	2,5	70	22	50	27	10	13000	0,7		10		
MT200-100B32R12RN10-IK	100	2,5	90	25	50	32	12	10000	0,9		12		

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

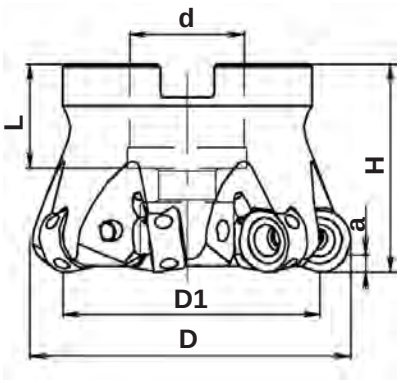


	Марка твердого сплава														Основные размеры			
	P			M			K			N			S			H				
	HCS30			HCS30									HCS30	HCS35			l	S	d1	α
																	мм			o
RNGX1004MOEN-T	○			●									●	●			10	4,6	3,4	0
RNGX1205MOEN-T	○			●									●	●			12	5,3	4,4	0

MT200...RN12

Торцовые фрезы с круглыми СМП

*Новые фрезы с двухсторонними пластинами.
*Эффективное решение для сложного контурного фрезерования.
*Положительная геометрия.
*8 эффективных режущих кромок.
*Низкие силы резания.
*Высокоэффективное фрезерование трудно-обрабатываемых материалов.



Нормальный шаг

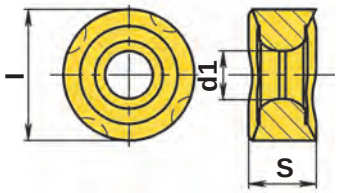
Глубина резания до 3,0 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM					
MT200-050A22R04RN12-IK	50	3	37	20	40	22	4	9000	0,2	RNGX1205MO...	4	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT200-063A22R05RN12-IK	63	3	50	20	40	22	5	7500	0,3		5		
MT200-080A27R06RN12-IK	80	3	67	22	50	27	6	6500	0,7		6		
MT200-100B32R08RN12-IK	100	3	87	25	50	32	8	5500	0,9		8		
MT200-125B40R10RN12-IK	125	3	112	29	63	40	10	5000	2,3		10		

Мелкий шаг

MT200-040G16R04RN12-IK	40	3	28	19	40	16	4	11000	0,2	RNGX1205MO...	4	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT200-050A22R05RN12-IK	50	3	38	20	40	22	5	9000	0,2		5		
MT200-063A22R07RN12-IK	63	3	51	20	40	22	7	7500	0,3		7		
MT200-080A27R09RN12-IK	80	3	68	22	50	27	9	6500	0,7		9		
MT200-100B32R11RN12-IK	100	3	88	25	50	32	10	5500	0,9		11		
MT200-125B40R12RN12-IK	125	3	113	29	63	40	12	5000	2,3		12		

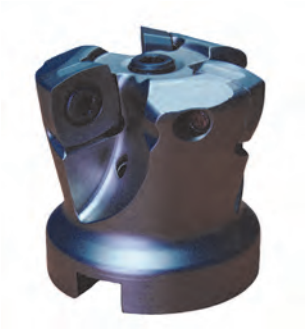
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



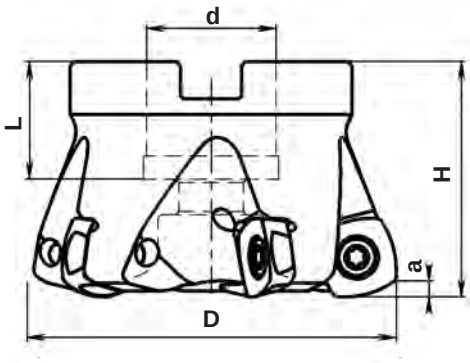
	Марка твердого сплава														Основные размеры			
	P			M			K			N			S			H				
	HCS30			HCS30									HCS30	HCS35			l	S	d1	α
																	мм			o
RNGX1004MOEN-T	○			●									●	●			10	4,6	3,4	0
RNGX1205MOEN-T	○			●									●	●			12	5,3	4,4	0

MT215...ZO09

Торцовые фрезы 15° для фрезерования с большими подачами



*Черновая обработка плоскостей, полуоткрытых и закрытых пазов с подачей до 3,2 мм / зуб.
*Особо эффективны в инструментальном производстве.
*Возможно фрезерование с осевой подачей.



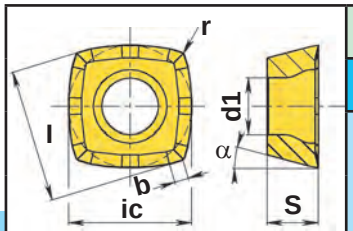
Нормальный шаг

Глубина резания до 1 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT215-032G16R03ZO09	32	1	19	40	16	3	27000	0,10	ZOMT09T308..	3	T400755-15	7015-T 5,5 Nm
MT215-035G16R04ZO09	35	1	19	40	16	4	26700	0,15		4		
MT215-040A16R04ZO09	40	1	19	40	16	4	26400	0,20		4		
MT215-042A16R05ZO09	42	1	19	40	16	5	26100	0,22		5		
MT215-050A22R05ZO09	50	1	20	40	22	5	23500	0,30		5		
MT215-052A22R06ZO09	52	1	20	40	22	6	23000	0,35		6		
MT215-063A22R06ZO09	63	1	20	40	22	6	20500	0,50		6		
MT215-066A22R07ZO09	66	1	20	40	22	7	20000	0,55		7		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B49.

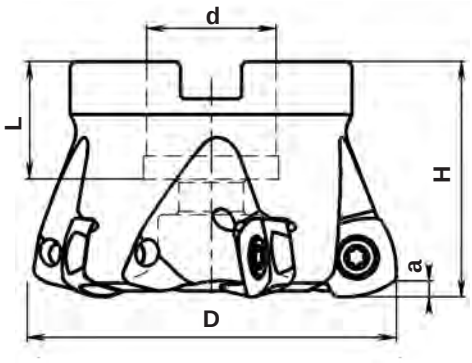


	Марка твердого сплава																	Основные размеры						
	P						M						K		S			H							
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	l	S	d1	r	b	α
																				мм						o
ZOMT09T308ER-T						○						●					●	●		9,52	9,0	3,97	4,4	0,8	1,9	15
ZOMT09T308SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●			●	○	○				9,52	9,0	3,97	4,4	0,8	1,9	15

MT215...ZO12

Торцовые фрезы 15° для фрезерования с большими подачами

*Черновая обработка плоскостей, полуоткрытых и закрытых пазов с подачей до 3,2 мм / зуб.
*Особо эффективны в инструментальном производстве.
*Возможно фрезерование с осевой подачей.



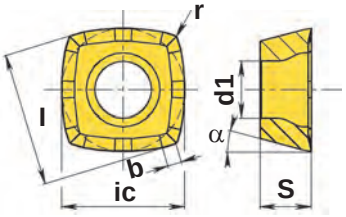
Нормальный шаг

Глубина резания до 2 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT215-040A16R03ZO12	40	2	19	40	16	3	21120	0,20	ZOMT120410..	3	T451155-20	7020-T 7,0 Nm
MT215-042A16R04ZO12	42	2	19	40	16	4	20880	0,22		4		
MT215-050A22R04ZO12	50	2	19	40	22	4	18800	0,30		4		
MT215-052A22R05ZO12	52	2	19	40	22	5	18400	0,35		5		
MT215-063A22R05ZO12	63	2	20	40	22	5	16400	0,50		5		
MT215-066A22R06ZO12	66	2	20	40	22	6	16000	0,55		6		
MT215-080B27R07ZO12	80	2	22	50	27	7	14000	0,90		7		
MT215-100B32R08ZO12	100	2	25	50	32	8	12000	1,30		8		
MT215-125B40R10ZO12	125	2	29	63	40	10	10000	1,80		10		

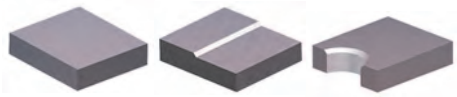
Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B49.

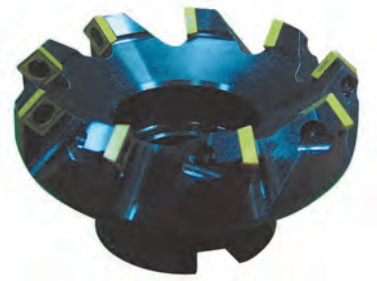


	Марка твердого сплава																	Основные размеры						
	P						M						K		S			H							
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	l	S	d1	r	b	α
																				мм						o
ZOMT120410ER-T						○						●					●	●		12,7	12,0	4,76	5,5	1,0	1,3	9
ZOMT120410SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	○	○				12,7	12,0	4,76	5,5	1,0	1,3	9
ZOMT120410SR-SR		●						●												12,7	12,0	4,76	5,5	1,0	1,3	9

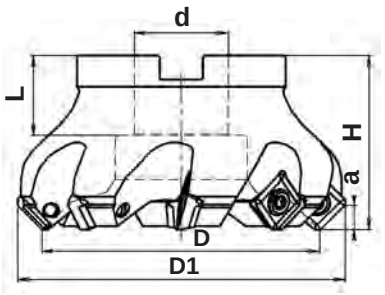
MT245...SD09



Торцовые фрезы 45°



Особо эффективны в инструментальном производстве
*Положительная геометрия, низкие силы резания
*Лучшая конструкция для съема небольших припусков на малых фрезерных станках



Нормальный шаг

Глубина резания до 4 мм

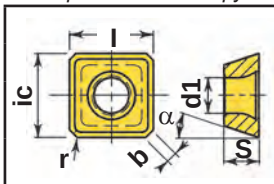
Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT245-032A16R04SD09	32	4	40,4	19	40	16	4	22000	0,1	SD..T0903...	4	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT245-040A16R05SD09	40	4	48,4	19	40	16	5	19500	0,2		5		
MT245-050A22R06SD09	50	4	58,4	20	40	22	6	17500	0,4		6		
MT245-063A22R07SD09	63	4	71,4	20	40	22	7	15500	0,6		7		
MT245-080B27R09SD09	80	4	88,4	22	50	27	9	13500	0,8		9		
MT245-100B32R11SD09	100	4	108,4	25	50	32	11	12000	1,4		11		
MT245-125B40R14SD09	125	4	133,4	29	63	40	14	10500	2,8		14		

Мелкий шаг

MT245-032A16R05SD09	32	4	40,4	19	40	16	5	22000	0,1	SD..T0903...	5	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT245-040A16R06SD09	40	4	48,4	19	40	16	6	19500	0,3		6		
MT245-050A22R08SD09	50	4	58,4	20	40	22	8	17500	0,4		8		
MT245-063A22R10SD09	63	4	71,4	20	40	22	10	15500	0,6		10		
MT245-080B27R12SD09	80	4	88,4	22	50	27	12	13500	0,9		12		
MT245-100C32R14SD09	100	4	108,4	25	50	32	14	12000	1,4		14		
MT245-125C40R16SD09	125	4	133,4	29	63	40	16	10500	2,9		16		

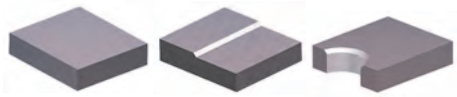
Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B28.



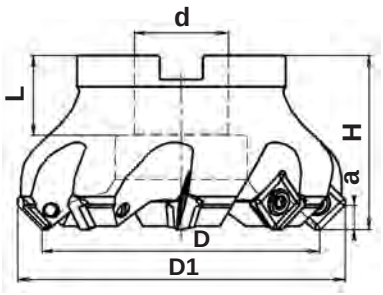
	Марка твердого сплава															Основные размеры						
	P				M				K			N		S			H							
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK15	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	l	S	d1	r	b	α
																		мм						o
SDET0903AEEN-T				○				●							●	●		9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15
SDET0903AEFN-AL												●	●					9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15
SDET0903AESN-H			○				●							○				9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15
SDMT0903AESN-G										●	●							9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,61	15
SDMT0903AESN-S	●	●			○	●			●									9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15

MT245...SD1204



Торцовые фрезы 45°

*Сверхположительная геометрия.
*Низкие силы резания.
Нормальный шаг для обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали, AL-сплавов. Торцовое фрезерование поверхности на обрабатывающих центрах.
Мелкий шаг для фрезерования материалов с короткой стружкой, а также для фрезерования поверхностей переменного сечения и высокопроизводительной обработки при увеличенной жесткости.



Нормальный шаг

Глубина резания до 6 мм

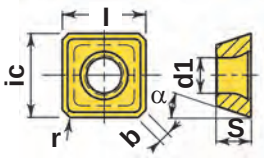
Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT245-032A16R03SD1204	32	6	46	19	40	16	3	21000	0,1	SD..T1204...	3	T451155-20	7020-T 7,0 Nm
MT245-040A16R03SD1204	40	6	54	19	40	16	3	19500	0,2		3		
MT245-050A22R04SD1204	50	6	64	20	40	22	4	16500	0,4		4		
MT245-063A22R05SD1204	63	6	77	20	40	22	5	14000	0,6		5		
MT245-080B27R06SD1204	80	6	94	22	50	27	6	12500	0,9		6		
MT245-100B32R07SD1204	100	6	114	25	50	32	7	11000	1,8		7		
MT245-125B40R08SD1204	125	6	139	29	63	40	8	9500	3,1		8		
MT245-160C40R09SD1204	160	6	174	31	63	40	9	8500	3,6		9		

Мелкий шаг

MT245-050A22R05SD1204	50	6	64	20	40	22	5	16500	0,4	SD..T1204...	5	T451155-20	7020-T 7,0 Nm
MT245-063A22R06SD1204	63	6	77	20	40	22	6	14000	0,6		6		
MT245-080B27R08SD1204	80	6	94	22	50	27	8	12500	1,0		8		
MT245-100B32R10SD1204	100	6	114	25	50	32	10	11000	1,8		10		
MT245-125B40R12SD1204	125	6	139	29	63	40	12	9500	3,1		12		
MT245-160C40R16SD1204	160	6	174	31	63	40	16	8500	3,7		16		

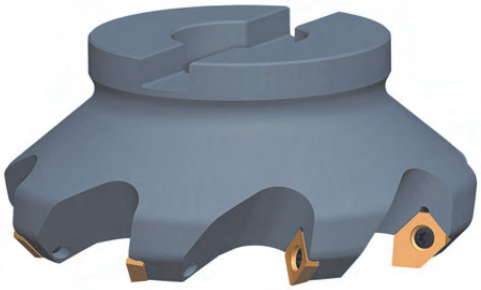
Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B29.

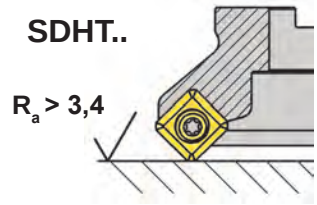


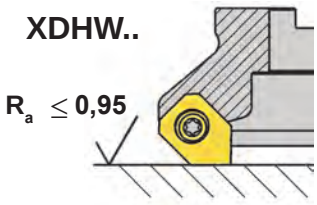
	Марка твердого сплава														Основные размеры						
	P				M				K		N		S		H							
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	l	S	d1	r	b	α
																	мм						o
SDHT1204AEFN-AL											●	●					12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15
SDHT1204AESN-SR	●	●			○	●			●								12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15
SDHT1204AESN-H			○				●						○				12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15
SDHT1204AESN-T				○				●						●	●		12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15
SDMT1204AEEN-G										●							12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15
SDMT1204AESN-SR	●	●			○	●			●								12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15

Зачистные пластины Wiper

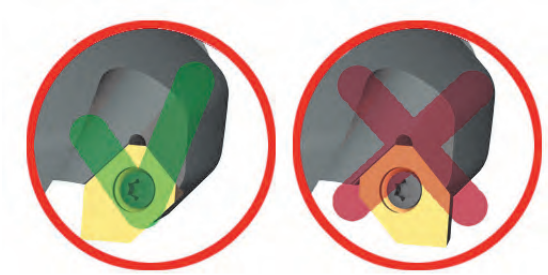


*Высокопроизводительная чистовая обработка.





Для получения высокого качества обрабатываемой поверхности вместе со стандартными СМП устанавливаются одна или несколько зачистных пластин. Зачистная пластина **Wiper** используется при работе фрезами большого диаметра и мелким шагом зубьев, а также при работе с высокими подачами на оборот. Особая геометрия и модифицированный радиус при вершине позволяют снизить шероховатость. Зачистные пластины имеют одну режущую кромку и устанавливаются так, как показано ниже на рисунке:



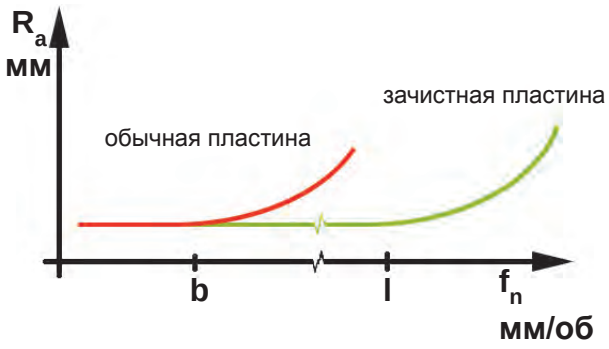
Примечание: Зачистная пластина в осевом направлении должна выступать на 0,02 мм относительно остальных пластин.

Оптимальная глубина резания в целях уменьшения риска вибраций и ограничения осевой нагрузки должна быть в пределах 0,8-1,0 мм.

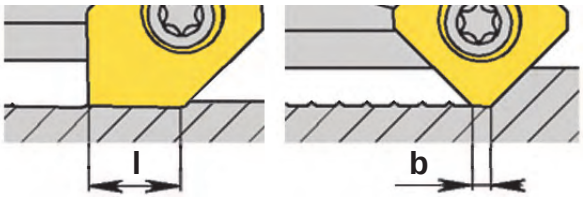
f_n - *подача на оборот, мм/об.*

R_a - *шероховатость поверхности, мм.*

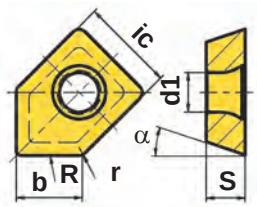
Шероховатость поверхности



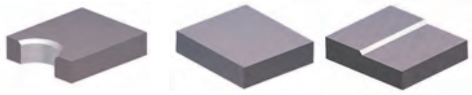
Принцип работы



Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B44.



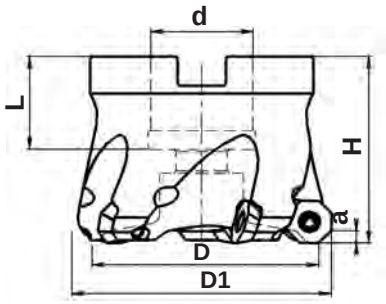
	Марка твердого сплава																Основные размеры					
	P			M			K			N			S			H						
	HCP25N	HCP35N		HCP25N	HCP35N		HCP25N	HCK10N		HWN15	HCN10											
																	ic	S	d1	r	b	R
																	мм					
XDHW0903AEFN-AL										●	●						9,525	3,18	3,4	1,0	5,5	125
XDHW0903AEEN-G								●									9,525	3,18	3,4	1,0	5,5	125
XDHW0903AESN-S	●	●		○	●		●										9,525	3,18	3,4	1,0	5,5	125
XDHW1204AEFN-AL										●	●						12,7	4,76	5,5	1,0	7,5	150
XDHW1204AEEN-G								●									12,7	4,76	5,5	1,0	7,5	150
XDHW1204AESN-S	●	●		○	●		●										12,7	4,76	5,5	1,0	7,5	150



MT245...OF03

Торцовые фрезы 45°

*Сверхположительная геометрия.
*Низкие силы резания.
*8 эффективных режущих кромок.
*Лучшая конструкция для съема небольших припусков.



Нормальный шаг

Глубина резания до 2,5 мм

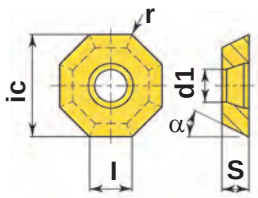
Обозначение	Размеры, мм							кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z					
MT245-032G16R03OF03	32	2,5	37,7	19	40	16	3	0,26	OF..0303...	3	T300755-08	7008-T 1,6 Nm
MT245-040A16R04OF03	40	2,5	45,7	20	40	16	4	0,30		4		
MT245-050A22R05OF03	50	2,5	55,7	20	40	22	5	0,40		5		
MT245-063A22R06OF03	63	2,5	68,7	22	40	22	6	0,50		6		
MT245-080B27R07OF03	80	2,5	85,7	22	50	27	7	1,10		7		
MT245-100B32R09OF03	100	2,5	105,7	25	50	32	9	1,80		9		
MT245-125B40R10OF03	125	2,5	130,7	29	63	40	10	3,00		10		

Мелкий шаг

MT245-032G16R05OF03	32	2,5	37,7	19	40	16	5	0,26	OF..0303...	5	T300755-08	7008-T 1,6 Nm
MT245-040A16R06OF03	40	2,5	45,7	19	40	16	6	0,30		6		
MT245-050A22R07OF03	50	2,5	55,7	20	40	22	7	0,40		7		
MT245-063A22R09OF03	63	2,5	68,7	20	40	22	9	0,52		9		
MT245-080B27R11OF03	80	2,5	85,7	22	50	27	11	1,10		11		
MT245-100B32R13OF03	100	2,5	105,7	25	50	32	13	1,80		13		
MT245-125B40R15OF03	125	2,5	130,7	29	63	40	15	3,00		15		

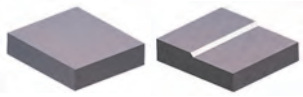
Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B18.



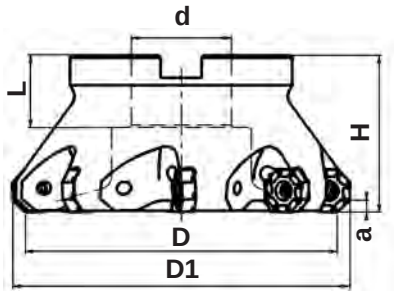
	Марка твердого сплава																		Основные размеры					
	P						M						K		N		S							
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HWN15	HCN10	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35	H	ic	l	S	d1	r	α
																						мм					o
OFHT030302EN-T						○						●							●	●		9,52	3,94	3,18	3,35	0,2	25
OFHT030305FN-AL															●	●						9,52	3,94	3,18	3,35	0,5	25
OFHT030305SN-SF	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●				○	○	●	●		9,52	3,94	3,18	3,35	0,5	25
OFHT030305SN-SM	●	●			○		○	●			●		●	●				○	○			9,52	3,94	3,18	3,35	0,5	25

MT245...OO06



Торцовые фрезы 45°

*Самая экономичная конструкция.
*Положительная геометрия.
*Низкие силы резания.
*16 эффективных режущих кромок.



Нормальный шаг

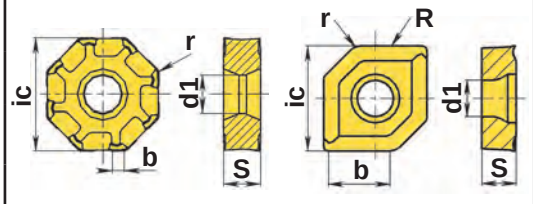
Глубина резания до 3,5 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT245-040G16R03OO06	40	3,5	50,1	19	40	16	3	17000	0,2	OOKJ060608..	3	T501455-20	7020-T 9,0 Nm
MT245-050G22R04OO06	50	3,5	60,1	20	40	22	4	14900	0,3		4		
MT245-063A22R05OO06	63	3,5	73,2	20	40	22	5	13000	0,4		5		
MT245-080B27R06OO06	80	3,5	90,2	22	50	27	6	11400	0,7		6		
MT245-100B32R07OO06	100	3,5	110,2	25	50	32	7	10100	1,4		7		
MT245-125B40R08OO06	125	3,5	135,2	29	63	40	8	9000	2,8		8		
MT245-160C40R10OO06	160	3,5	170,2	31	63	40	10	7900	2,8		10		

Мелкий шаг

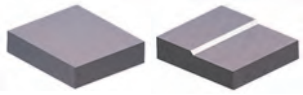
MT245-040G16R04OO06	40	3,5	50,1	19	40	16	4	17000	0,27	OOKJ060608..	4	T501455-20	7020-T 9,0 Nm
MT245-050G22R05OO06	50	3,5	60,1	20	40	22	5	14900	0,40		5		
MT245-063A22R07OO06	63	3,5	73,2	20	40	22	7	13000	0,51		7		
MT245-080B27R08OO06	80	3,5	90,2	22	50	27	8	11400	1,02		8		
MT245-100B32R10OO06	100	3,5	110,2	25	50	32	10	10100	1,83		10		
MT245-125B40R12OO06	125	3,5	135,2	29	63	40	12	9000	2,99		12		
MT245-160C40R14OO06	160	3,5	170,2	31	63	40	14	7900	4,59		14		

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B19, B45.



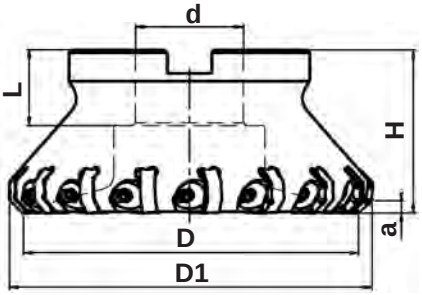
	Марка твердого сплава																		Основные размеры				
	P						M						K			N	S				H					
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N		HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	S	d1	r	b
																						мм				
OOKJ060608ER-T						○						●							●	●		17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SF	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●				○	○				17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○				17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SR														●	●							17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SL-SM		●						●						●	●							17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
XOHT060620SR	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○				17,1	5,56	5,8	2,5	10,0

MT245W...OO06



Торцовые фрезы 45°

*Высокопроизводительная обработка деталей из различных марок чугуна.
*16 эффективных режущих кромок.



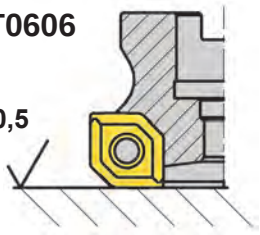
Особо мелкий шаг

Глубина резания до 3,5 мм

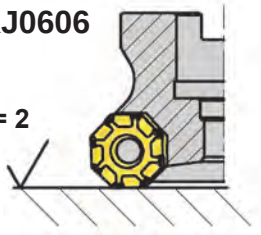
Обозначение	Размеры, мм								Кол.	Клин		
	D	a	D1	L	H	d	Z					
MT245W-080A27R10OO06	80	3,5	90,2	22	50	27	10	OOKJ060608..	10	WF-17-12-11	H602300-30D	7003-H
MT245W-100A32R14OO06	100	3,5	110,2	25	50	32	14		14			
MT245W-125B40R17OO06	125	3,5	135,2	29	63	40	17		17			
MT245W-160C40R20OO06	160	3,5	170,2	31	63	40	20		20			
MT245W-200C60R25OO06	200	3,5	210,2	32	63	60	25		25			
MT245W-250C60R31OO06	250	3,5	260,2	32	63	60	31		31			
MT245W-315D60R40OO06	315	3,5	325,2	32	80	60	40		40			
MT245W-355D60R48OO06	355	3,5	365,2	32	80	60	48		28			
MT245W-400D60R56OO06	400	3,5	365,2	32	80	60	56		56			
MT245W-500D60R64OO06	500	3,5	365,2	32	80	60	64		64			

**Для получения высокого качества обрабатываемой поверхности вместе со стандартными пластинами OOKJ0606.. возможна установка одной или нескольких зачистных пластин XOHT060620SR.*

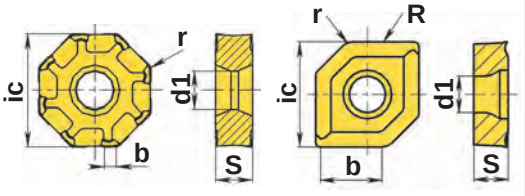
XOHT0606



OOKJ0606

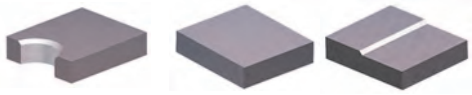


Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B19, B45.

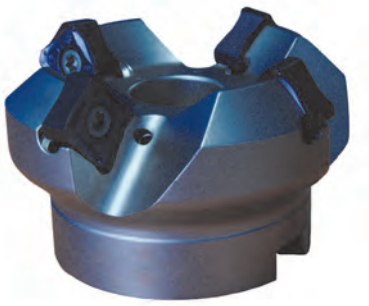


	Марка твердого сплава																			Основные размеры				
	P						M						K			N	S				H					
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N		HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	S	d1	r	b
																						мм				
OOKJ060608ER-T						○						●							●	●		17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SF	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●				○	○				17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○				17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SR														●	●							17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SL-SM		●						●						●	●							17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
XOHT060620SR	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○				17,1	5,56	5,8	2,5	10,0

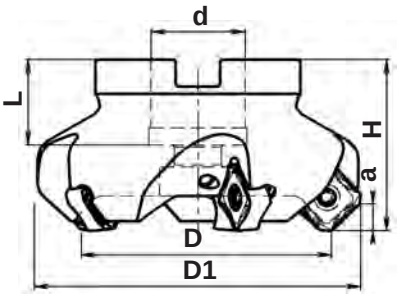
MT245...SN12



Торцовые фрезы 45°



*Экономичная конструкция.
*Положительная геометрия.
*Низкие силы резания.
*8 эффективных режущих кромок.



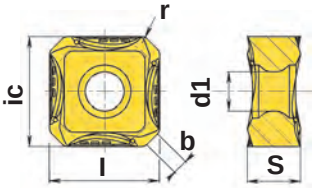
Крупный шаг

Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT245-050A22R04SN12	50	6	63	20	40	22	4	10500	0,42	SNCU12T5ANER..	4	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT245-063A22R05SN12	63	6	76	20	40	22	5	9000	0,58		5		
MT245-080B27R06SN12	80	6	93	22	50	27	6	7500	0,96		6		
MT245-100B32R07SN12	100	6	113	25	50	32	7	6500	1,65		7		
MT245-125B40R08SN12	125	6	138	29	63	40	8	5500	2,87		8		
MT245-160C40R10SN12	160	6	173	31	63	40	10	4500	4,35		10		
MT245-200C60R12SN12	200	6	213	32	63	60	12	4000	7,26		12		
MT245-250C60R14SN12	250	6	263	32	63	60	14	3500	13,6		14		

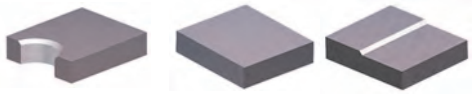
Нормальный шаг

MT245-050A22R05SN12	50	6	63	20	40	22	5	10500	0,39	SNCU12T5ANER..	5	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT245-063A22R06SN12	63	6	76	20	40	22	6	9000	0,50		6		
MT245-080B27R08SN12	80	6	93	22	50	27	8	7500	0,88		8		
MT245-100B32R10SN12	100	6	113	25	50	32	10	6500	1,58		10		
MT245-125B40R12SN12	125	6	138	29	63	40	12	5500	2,80		12		
MT245-160C40R16SN12	160	6	173	31	63	40	16	4500	4,26		16		
MT245-200C60R18SN12	200	6	213	32	63	60	18	4000	7,20		18		
MT245-250C60R20SN12	250	6	263	32	63	60	20	3500	13,5		20		



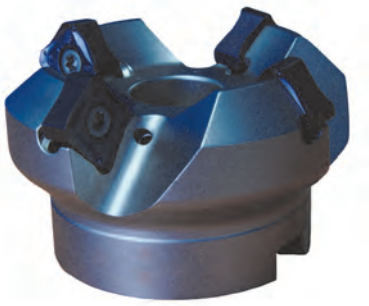
	Марка твердого сплава														Основные размеры					
	P				M				K			N		S		H						
	HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCK10				HCP20		HCP20	ic	l	S	d1	r	b
																	мм					
SNCU12T5ANER-H	●				●				○					○		○	12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0
SNCU12T5ANER-SM		●				○											12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0
SNCU12T5ANER-SR			●				○										12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0
SNCU12T5ANER-G										●							12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0

СКИФ-М

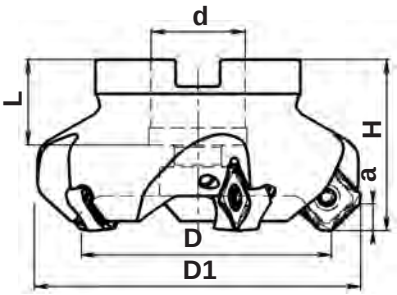


MT245...SN12

Торцовые фрезы 45°



*Экономичная конструкция.
*Положительная геометрия.
*Низкие силы резания.
*8 эффективных режущих кромок.

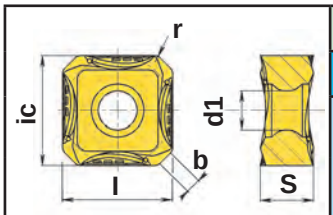


Мелкий шаг

Глубина резания до 6 мм

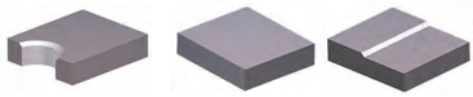
Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT245-050A22R06SN12	50	6	63	20	40	22	6	10500	0,35	SNCU12T5ANER..	6	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT245-063A22R08SN12	63	6	76	20	40	22	8	9000	0,48		8		
MT245-080B27R10SN12	80	6	93	22	50	27	10	7500	0,85		10		
MT245-100B32R12SN12	100	6	113	25	50	32	12	6500	1,50		12		
MT245-125B40R16SN12	125	6	138	29	63	40	16	5500	2,75		16		
MT245-160C40R20SN12	160	6	173	31	63	40	20	4500	4,20		20		
MT245-200C60R26SN12	200	6	213	32	63	60	26	4000	7,15		26		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам, кроме D>160 мм.



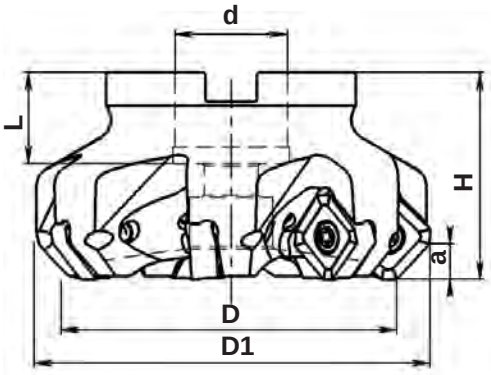
	Марка твердого сплава														Основные размеры					
	P				M				K			N		S	H						
	HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCK10				HCP20	HCP20	ic	l	S	d1	r	b
																мм					
SNCU12T5ANER-H	●				●				○					○	○	12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0
SNCU12T5ANER-SM		●				○										12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0
SNCU12T5ANER-SR			●				○									12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0
SNCU12T5ANER-G										●						12,7	12,7	5,75	4,6	0,8	2,0

MT245...SO16



Торцовые фрезы 45°

*Новые фрезы с двухсторонними пластинами.
*Высокая производительность и экономичность.
*Положительная геометрия.
*8 эффективных режущих кромок.
*Низкие силы резания.



Нормальный шаг

Глубина резания до 8,4 мм

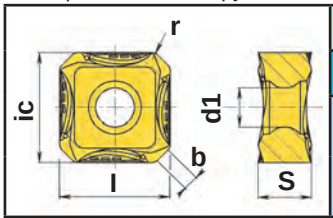
Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z						
MT245-050A22R04SO16	50	8,4	66,1	20	40	22	4	5500	0,5	SOKU1606AASR..	4	T501455-20	7020-T 9,0 Nm
MT245-063A22R06SO16	63	8,4	79,1	20	40	22	6	5000	0,9		6		
MT245-080A27R07SO16	80	8,4	96,1	22	50	27	7	4500	1,2		7		
MT245-100B32R08SO16	100	8,4	116,1	25	50	32	8	4000	1,7		8		
MT245-125B40R10SO16	125	8,4	141,1	29	63	40	10	3500	2,8		10		
MT245-160C40R12SO16	160	8,4	176,1	31	63	40	12	3000	4,35		12		
MT245-200C60R14SO16	200	8,4	216,1	32	63	60	14	2500	7,20		14		
MT245-250C60R16SO16	250	8,4	266,1	32	63	60	16	2000	13,5		16		

Крупный шаг

MT245-063A22R04SO16	63	8,4	79,1	20	40	22	4	5000	0,9	SOKU1606AASR..	4	T501455-20	7020-T 9,0 Nm
MT245-080A27R05SO16	80	8,4	96,1	22	50	27	5	4500	1,2		5		
MT245-100B32R06SO16	100	8,4	116,1	25	50	32	6	4000	1,7		6		
MT245-125B40R08SO16	125	8,4	141,1	29	63	40	8	3500	2,8		8		
MT245-160C40R10SO16	160	8,4	176,1	31	63	40	10	3000	4,35		10		
MT245-200C60R12SO16	200	8,4	216,1	32	63	60	12	2500	7,20		12		
MT245-250C60R14SO16	250	8,4	266,1	32	63	60	14	2000	13,5		14		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам (кроме D>160 мм).

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B37.

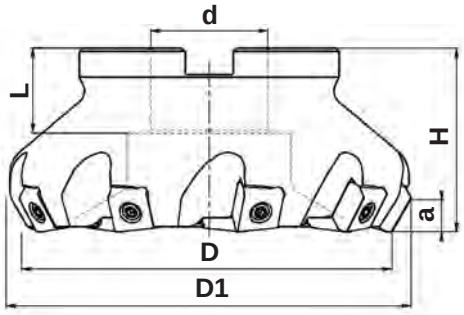


	Марка твердого сплава																Основные размеры					
	P						M						K			N	S			H						
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N		HCM35N	HCM40N	HCS30		ic	l	S	d1	r	b
																					мм					
SOKU1606AASR-F	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●				○	○	●		17,0	17,0	6,35	5,8	0,8	3,7
SOKU1606AASR-S	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○			17,0	17,0	6,35	5,8	0,8	3,7
SOKU1606AASR-GM														●	●						17,0	17,0	6,35	5,8	0,8	3,7

MT260...LN17 New

Торцовые фрезы 60° *Тяжелое резание*

*Большой съем металла при обработке стали.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*4 эффективных режущих кромки.
*Эффек тивное фрезерование литья по корке.
*Нормальный шаг для станков особо большой мощности.
*Крупный шаг особо эффективен при черновом фрезеровании стали.
*Возможно изготовление фрез левого исполнения.



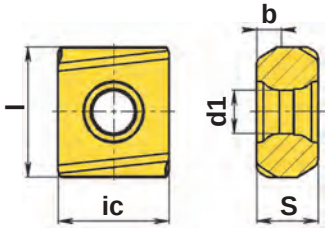
Нормальный шаг

Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры,мм							nmax	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM					
MT260-100B32R07LN17	100	11	113	25	50	32	7	5000	1,7	LNUC170712SR	7	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260-125B40R09LN17	125	11	138	29	63	40	9	4500	3,2		9		
MT260-160C40R12LN17	160	11	173	31	63	40	12	4000	5,0		12		
MT260-200C60R15LN17	200	11	213	32	70	60	15	3500	7,7		15		
MT260-250C60R18LN17	250	11	263	32	70	60	18	3000	12,0		18		
MT260-315D60R21LN17	315	11	328	32	70	60	21	2200	27,0		21		
MT260-400D60R26LN17	400	11	413	32	80	60	26	2000	43,0		26		
MT260-500D60R33LN17	500	11	513	32	80	60	33	1500	67,0		33		

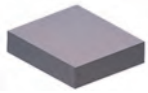
Крупный шаг

MT260-100B32R05LN17	100	11	113	25	50	32	5	5000	1,7	LNUC170712SR	5	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260-125B40R07LN17	125	11	138	29	63	40	7	4500	3,2		7		
MT260-160C40R08LN17	160	11	173	31	63	40	8	4000	5,0		8		
MT260-200C60R10LN17	200	11	213	32	70	60	10	3500	7,7		10		
MT260-250C60R12LN17	250	11	263	32	70	60	12	3000	12,0		12		
MT260-315D60R14LN17	315	11	328	32	70	60	14	2200	27,0		14		
MT260-400D60R19LN17	400	11	413	32	80	60	19	2000	43,0		19		
MT260-500D60R25LN17	500	11	513	32	80	60	25	1500	67,0		25		

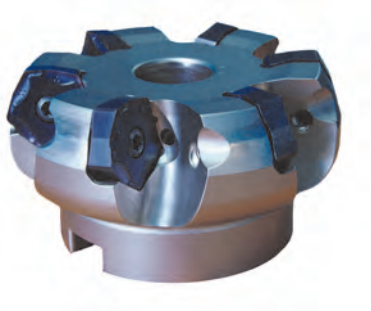


Обозначение	Марка твердого сплава													Основные размеры				
	P			M			K			N		S			H				
	HCP35U															ic	l	S	d1	b
																мм				
LNUC170712SR New	●															14,3	16,74	7,94	5,5	1,7

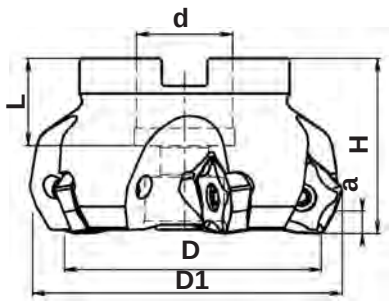
MT260...PN10



Торцовые фрезы 60°



*Экономичная конструкция.
*Положительная геометрия.
*Низкие силы резания.
*10 эффективных режущих кромок.



Нормальный шаг

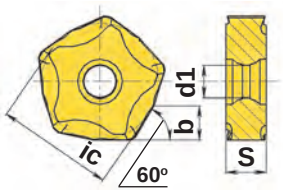
Глубина резания до 5 мм

Обозначение	Размеры, мм						Z	nmax RPM	кг		Кол.		
	D	a	D1	L	H	d							
MT260-050A22R04PN10-IK	50	5	59	20	40	22	4	10500	0,42	PNCU1005ANER..	4	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT260-063A22R05PN10-IK	63	5	72	20	40	22	5	9000	0,65		5		
MT260-080B27R06PN10-IK	80	5	89	22	50	27	6	7500	1,18		6		
MT260-100B32R07PN10-IK	100	5	109	25	50	32	7	6500	1,88		7		
MT260-125B40R08PN10-IK	125	5	134	29	63	40	8	5500	3,20		8		
MT260-160C40R10PN10-IK	160	5	169	31	63	40	10	4500	4,52		10		

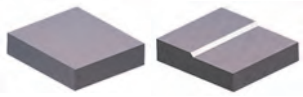
Мелкий шаг

MT260-050A22R05PN10-IK	50	5	59	20	40	22	5	10500	0,41	PNCU1005ANER..	5	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT260-063A22R06PN10-IK	63	5	72	20	40	22	6	9000	0,62		6		
MT260-080B27R08PN10-IK	80	5	89	22	50	27	8	7500	1,10		8		
MT260-100B32R10PN10-IK	100	5	109	25	50	32	10	6500	1,80		10		
MT260-125B40R12PN10-IK	125	5	134	29	63	40	12	5500	3,10		12		
MT260-160C40R14PN10-IK	160	5	169	31	63	40	14	4500	4,45		14		

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.



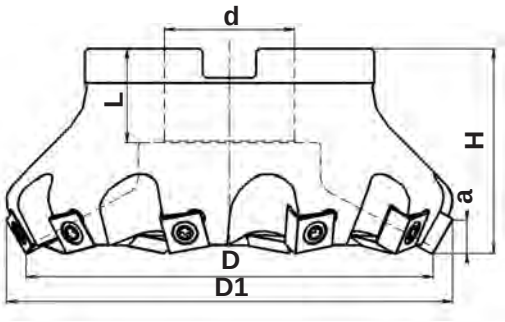
	Марка твердого сплава																Основные размеры			
	P				M				K				N		S		H			
	HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCK10					HCP20		HCP20		ic	S	d1	b
																			мм			
PNCU1005ANER-H	●				●				○						○		○		16,5	5,67	4,6	2,0
PNCU1005ANER-S		●	●			○	○												16,5	5,67	4,6	2,0
PNCU1005ANER-G										●									16,5	5,67	4,6	2,0



MT260...SN12

Торцовые фрезы 60° *Тяжелое резание*

*Отрицательная геометрия.
*Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*Эффективное фрезерование литья по корке.
*Мелкий шаг для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.
***Экономичное фрезерование плоскостей на глубину ap $\leq$ 4 мм пластиной SNGQ1207DNTR, с 8 эффективными режущими кромками.**



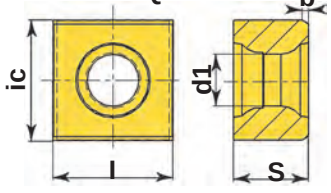
Нормальный шаг

Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT260-050A22R04SN12	50	8	68	20	40	22	4	7500	0,5	SNGQ1207 DNT SNGQ1207DNTR	4	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260-063A22R05SN12	63	8	81	20	40	22	5	6500	0,7		5		
MT260-080B27R06SN12	80	8	98	22	50	27	6	5500	1,2		6		
MT260-100B32R08SN12	100	8	118	25	50	32	8	5000	1,7		8		
MT260-125B40R10SN12	125	8	143	29	63	40	10	4500	3,2		10		
MT260-160C40R12SN12	160	8	178	31	63	40	12	4000	5,0		12		
MT260-200C60R16SN12	200	8	218	32	70	60	16	3500	7,7		16		
MT260-250C60R20SN12	250	8	268	32	70	60	20	3000	12,0		20		

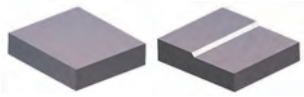
Мелкий шаг

MT260-050A22R06SN12	50	8	68	20	40	22	6	7500	0,5	SNGQ1207 DNT SNGQ1207DNTR	6	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260-063A22R07SN12	63	8	81	20	40	22	7	6500	0,7		7		
MT260-080B27R09SN12	80	8	98	22	50	27	9	5500	1,2		9		
MT260-100B32R12SN12	100	8	118	25	50	32	12	5000	1,7		12		
MT260-125B40R15SN12	125	8	143	29	63	40	15	4500	3,2		15		
MT260-160C40R18SN12	160	8	178	31	63	40	18	4000	5,0		18		
MT260-200C60R21SN12	200	8	218	32	70	60	21	3500	7,7		21		
MT260-250C60R25SN12	250	8	268	32	70	60	25	3000	12,0		25		



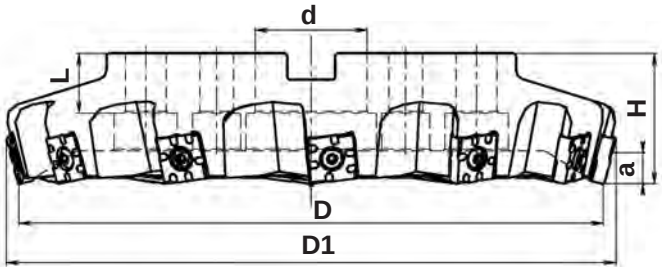
	Марка твердого сплава									Основные размеры				
	P			M		K		N	S	H	ic	l	S	d1	b
	HCP35U	HWP40		HWP40							мм				
SNGQ1207DNT	●	●		○							12,7	12,7	7,94	5,4	0,7
SNGQ1207DNTR	●	●		○							12,7	9,0	7,94	5,4	0,7

MT260...SN25



Торцовые фрезы 60° *Тяжелое резание*

*Отрицательная геометрия.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*Эффективное фрезерование литья по корке.
*Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.
*Мелкий шаг для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.



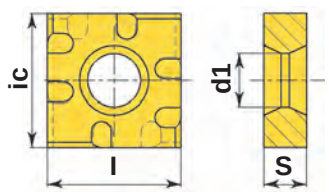
Нормальный шаг

Глубина резания до 16 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT260-200C60R08SN25	200	16	225	32	63	60	8	3000	9,2	SNGX2508ZZR	8	H601890-40	7004-S
MT260-250C60R10SN25	250	16	275	32	63	60	10	2500	14,9		10		
MT260-315D60R12SN25	315	16	340	32	70	60	12	2200	27,0		12		
MT260-400D60R16SN25	400	16	425	32	80	60	16	2000	43,0		16		
MT260-500D60R20SN25	500	16	525	32	80	60	20	1500	67		20		

Мелкий шаг

MT260-200C60R10SN25	200	16	225	32	63	60	10	3000	10,1	SNGX2508ZZR	10	H601890-40	7004-S
MT260-250C60R14SN25	250	16	275	32	63	60	14	2500	16,2		14		
MT260-315D60R16SN25	315	16	340	32	70	60	16	2200	29,0		16		
MT260-400D60R20SN25	400	16	425	32	80	60	20	2000	43,0		20		
MT260-500D60R26SN25	500	16	525	32	80	60	26	1500	67,0		26		

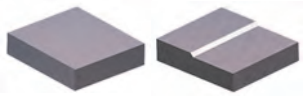


	Марка твердого сплава													Основные размеры			
	P			M			K			N		S			H				
	HCP35U	HWP40		HWP40												ic	l	S	d1
																мм			
SNGX2508ZZR	●	●		○												25,4	25,4	8,0	8,8

B34

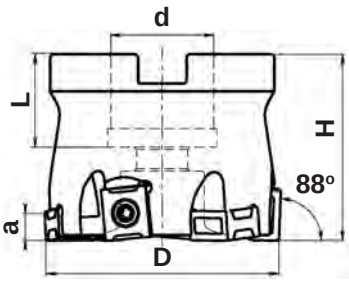
J12
J23

MT288...LN11



Торцовые фрезы 88°

*Отрицательная геометрия.
*Исключительно высокая производительность при обработке чугуна.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.



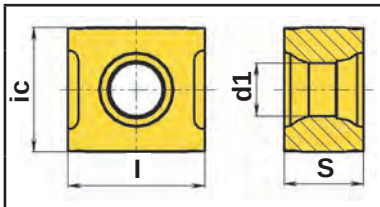
Нормальный шаг

Глубина резания до 4 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	кг		Кол.		
	D	a	L	H	d	Z						
MT288-050A22R04LN11	50	4	20	40	22	4	12700	0,4	LNHU1106PNER..	4	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT288-063A22R06LN11	63	4	20	40	22	6	10100	0,7		6		
MT288-080B27R08LN11	80	4	22	50	27	8	8000	1,2		8		
MT288-100B32R10LN11	100	4	25	50	32	10	6400	1,7		10		
MT288-125B40R12LN11	125	4	29	63	40	12	5100	3,2		12		
MT288-160C40R14LN11	160	4	31	63	40	14	4000	6,8		14		
MT288-200C60R18LN11	200	4	32	70	60	18	3500	8,0		18		
MT288-250C60R20LN11	250	4	32	70	60	20	3000	13,0		20		

Мелкий шаг

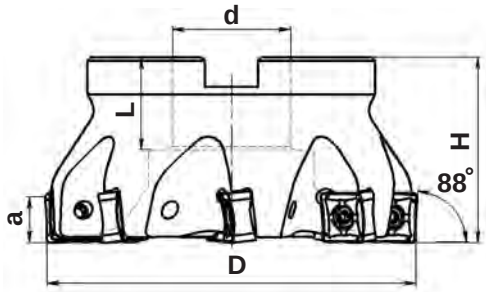
MT288-050A22R06LN11	50	4	20	40	22	6	12700	0,4	LNHU1106PNER..	6	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT288-063A22R08LN11	63	4	20	40	22	8	10100	0,7		8		
MT288-080B27R10LN11	80	4	22	50	27	10	8000	1,2		10		
MT288-100B32R12LN11	100	4	25	50	32	12	6400	1,7		12		
MT288-125B40R16LN11	125	4	29	63	40	16	5100	3,2		16		
MT288-160C40R20LN11	160	4	31	63	40	20	4000	6,8		20		
MT288-200C60R24LN11	200	4	32	70	60	24	3500	8,0		24		
MT288-250C60R30LN11	250	4	32	70	60	30	3000	13,0		30		



	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P		M		K				N		S		H				
					HCK10N	HCK15	HCK20	HCK20N									
														ic	l	S	d1	r
														мм				
LNHU1106PNER-GR					●	●	●	●						10,0	11,0	6,35	4,3	0,5
LNHU1106PNER					●	●	●	●						10,0	11,0	6,35	4,3	0,5
LNHU1106ZZER-X					●	●								10,0	11,0	6,35	4,3	0,5

MT288...SN13
Торцовые фрезы 88°

*Высокоэкономичная конструкция.
*8 эффективных режущих кромок.
*Положительная геометрия.
*Мелкий шаг наиболее эффективен при обработке чугуна.



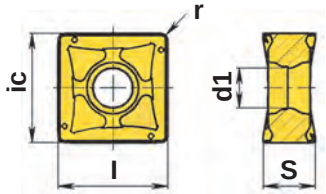
Нормальный шаг

Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры,мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT288-050A22R04SN13	50	11	20	40	22	4	9000	0,3	SNHU130608ER	4	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT288-063A22R05SN13	63	11	20	40	22	5	8500	0,5		5		
MT288-080B27R07SN13	80	11	22	50	27	7	7500	0,9		7		
MT288-100B32R08SN13	100	11	25	50	32	8	7000	1,6		8		
MT288-125B40R10SN13	125	11	29	63	40	10	6000	3,0		10		
MT288-160C40R12SN13	160	11	31	63	40	12	5000	4,4		12		
MT288-200C60R14SN13	200	11	32	70	60	14	4500	7,7		14		
MT288-250C60R18SN13	250	11	32	70	60	18	3500	12,0		18		

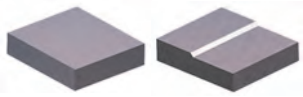
Мелкий шаг

MT288-050A22R05SN13	50	11	20	40	22	5	9000	0,3	SNHU130608ER	5	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT288-063A22R06SN13	63	11	20	40	22	6	8500	0,5		6		
MT288-080B27R08SN13	80	11	22	50	27	8	7500	0,9		8		
MT288-100B32R11SN13	100	11	25	50	32	11	7000	1,6		11		
MT288-125B40R14SN13	125	11	29	63	40	14	6000	3,0		14		
MT288-160C40R18SN13	160	11	31	63	40	18	5000	4,4		18		
MT288-200C60R22SN13	200	11	32	70	60	22	4500	7,7		22		
MT288-250C60R26SN13	250	11	32	70	60	26	3500	12,0		26		



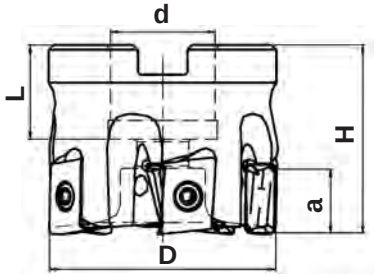
	Марка твердого сплава														Основные размеры				
	P			M			K				N		S		H		ic	l	S	d1	r
	HCP20	HCP40		HCP20	HCP40		HCK10	HCP20	HCP40				HCP20		HCP20		мм				
SNHU130608ER	●	●		●	●		●	○	○				○		○		13,3	13,3	6,25	4,9	0,8

MT290...LN14



Торцовые фрезы 90°

*Положительная геометрия.
*Исключительно высокая производительность.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.



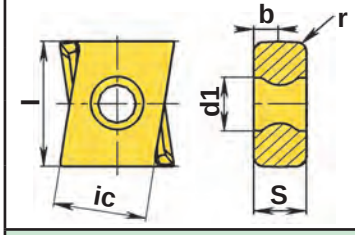
Нормальный шаг

Глубина резания до 14 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT290-050A22R04LN14	50	14	20	40	22	4	9000	0,3	LNKU140612ER-SR	4	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-063A22R05LN14	63	14	20	40	22	5	8500	0,5		5		
MT290-080B27R07LN14	80	14	22	50	27	7	7500	0,9		7		
MT290-100B32R08LN14	100	14	25	50	32	8	7000	1,6		8		
MT290-125B40R09LN14	125	14	29	63	40	9	6000	3,0		9		
MT290-160C40R10LN14	160	14	31	63	40	10	5000	4,4		10		
MT290-200C60R12LN14	200	14	32	70	60	12	4500	7,7		12		
MT290-250C60R15LN14	250	14	32	70	60	15	3500	12,0		15		

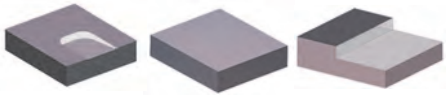
Мелкий шаг

MT290-050A22R05LN14	50	14	20	40	22	5	9000	0,3	LNKU140612ER-SR	5	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-063A22R08LN14	63	14	20	40	22	8	8500	0,6		8		
MT290-080B27R10LN14	80	14	22	50	27	10	7500	1,0		10		
MT290-100B32R12LN14	100	14	25	50	32	12	7000	1,7		12		
MT290-125B40R15LN14	125	14	29	63	40	15	6000	3,2		15		
MT290-160C40R20LN14	160	14	31	63	40	20	5000	4,6		20		
MT290-200C60R25LN14	200	14	32	70	60	25	4500	7,7		25		
MT290-250C60R30LN14	250	14	32	70	60	30	3500	12,0		30		



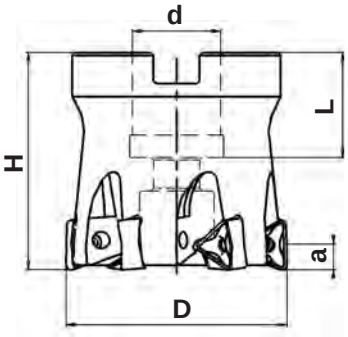
	Марка твердого сплава												Основные размеры					
	P			M			K		N		S		H					
	HCP40			HCP40			HCP40											
														ic	l	S	d1	r	b
														мм					
LNKU140612ER-SR	●			●			○							11,0	15,0	6,35	4,3	1,2	1,8

MT290...WN06



Торцовые фрезы 90°

*6 эффективных режущих кромок.
*Новые фрезы с двухсторонними пластинами.
*Экономичная конструкция для съема небольших припусков.
*Фрезерование плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.
*Высокая производительность на станках ограниченной мощности.



Нормальный шаг

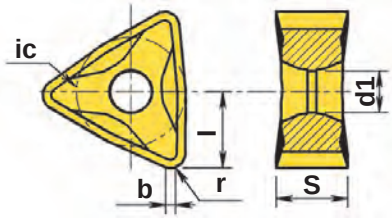
Глубина резания до 3,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax					
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг		Кол.		
MT290-040A16R04WN06-IK	40	3,5	19	40	16	4	26200	0,2	WNMU06T3PNEN	4	T220655-07	7007-TP 1,0 Nm
MT290-050A22R05WN06-IK	50	3,5	20	40	22	5	25400	0,3		5		
MT290-063A22R09WN06-IK	63	3,5	20	40	22	9	20300	0,5		9		
MT290-080A27R12WN06-IK	80	3,5	22	50	27	12	17300	0,8		12		
MT290-100A32R14WN06-IK	100	3,5	25	50	32	14	14600	1,3		14		

Мелкий шаг

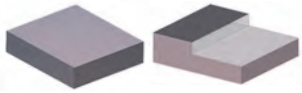
MT290-032G16R05WN06-IK	32	3,5	19	40	16	5	29300	0,1	WNMU06T3PNEN	5	T220655-07	7007-TP 1,0 Nm
MT290-040A16R06WN06-IK	40	3,5	19	40	16	6	26200	0,2		6		
MT290-050A22R08WN06-IK	50	3,5	20	40	22	8	23400	0,3		8		
MT290-063A22R11WN06-IK	63	3,5	20	40	22	11	20300	0,5		11		
MT290-080A27R14WN06-IK	80	3,5	22	50	27	14	17300	0,8		14		
MT290-100A32R17WN06-IK	100	3,5	25	50	32	17	14600	1,3		17		

Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

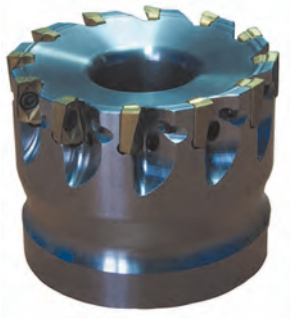


	Марка твердого сплава												Основные размеры					
	P		M		K		N		S		H		ic	l	S	d1	r	b
	HCP20		HCP20		HCP20				HCP20		HCP20		мм					
WNMU06T3PNEN	●		●		○				○		○		6,3	4,5	4,14	2,5	0,8	0,45

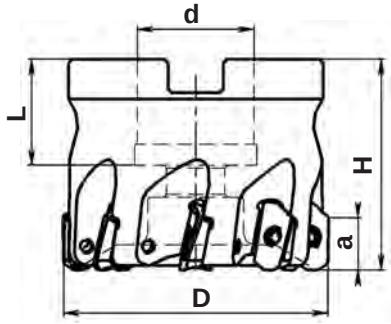
MT290...AD08-IK



Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ



*Эффективная обработка стали и жаропрочных материалов.
*Лучшая конструкция для фрезерования плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.
*Высокая производительность на станках ограниченной мощности.
*Очень низкие силы резания.



Нормальный шаг

Глубина резания до 7 мм

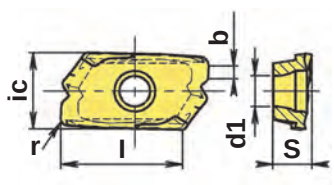
Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT290-032G16R06AD08-IK	32	7	19	40	16	6	36000	0,1	ADKT080304..	6	T220455-07	7007-TP 1,0 Nm
MT290-040A16R08AD08-IK	40	7	19	40	16	8	33000	0,2		8		
MT290-050A22R10AD08-IK	50	7	20	40	22	10	30400	0,2		10		
MT290-063A22R12AD08-IK	63	7	20	40	22	12	28000	0,4		12		

Мелкий шаг

MT290-032G16R08AD08-IK	32	7	19	40	16	8	36000	0,1	ADKT080304..	8	T220455-07	7007-TP 1,0 Nm
MT290-040A16R10AD08-IK	40	7	19	40	16	10	33000	0,2		10		
MT290-050A22R12AD08-IK	50	7	20	40	22	12	30400	0,2		12		
MT290-063A22R14AD08-IK	63	7	20	40	22	14	28000	0,4		14		

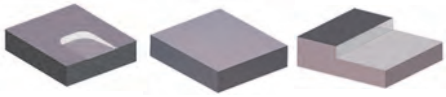
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B1.



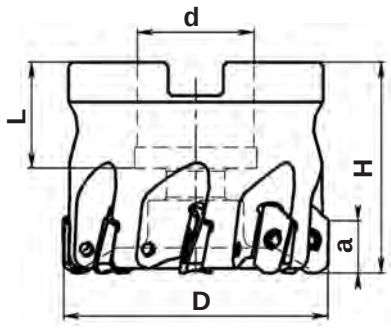
	Марка твердого сплава															Основные размеры					
	P				M				K		N		S			H						
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N		HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	l	S	d1	r	b
																	мм					
ADKT080304SR-SF	●	●	○		○	●	●		●				○				4,9	7,8	3,18	2,5	0,4	1,2
ADKT080304SR-SM	●	●	○		○	●	●		●				○				4,9	7,8	3,18	2,5	0,4	1,0
ADKT080304ER-T				○				●						●	●		4,9	7,8	3,18	2,5	0,4	1,2
ADKT080308SR-SF	●	●	○		○	●	●		●				○				4,9	7,8	3,18	2,5	0,8	1,0
ADKT080308SR-SM	●	●	○		○	●	●		●				○				4,9	7,8	3,18	2,5	0,8	1,0
ADKT080308ER-T				○				●						●	●		4,9	7,8	3,18	2,5	0,8	0,8
ADKT080308FR-AL											●	●					4,9	7,8	3,18	2,5	0,8	0,8

MT290...AD10-IK



Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ

*Положительная геометрия.
*Лучшая конструкция для фрезерования плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.
*Высокая производительность на станках ограниченной мощности.
*Очень низкие силы резания.
*Эффективная обработка стали и высокопрочных материалов.
*Широкий диапазон пластин с радиусами 0.4; 1.2; 2.0; 2.5 и 3.2 мм.



Нормальный шаг

Глубина резания до 10 мм

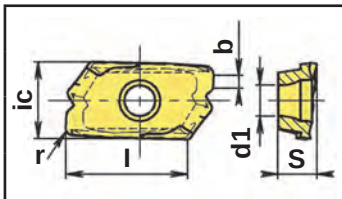
Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT290-040A16R04AD10-IK	40	10	19	40	16	4	27700	0,2	ADKT10T308..	4	T250555-08AP	7008-TP 1,6Nm
MT290-050A22R05AD10-IK	50	10	20	40	22	5	25400	0,3		5		
MT290-063A22R06AD10-IK	63	10	20	40	22	6	23300	0,5		6		
MT290-080B27R08AD10-IK	80	10	22	50	27	8	21300	1,0		8		

Мелкий шаг

MT290-040A16R06AD10-IK	40	10	19	40	16	6	27700	0,2	ADKT10T308..	6	T250555-08AP	7008-TP 1,6Nm
MT290-050A22R08AD10-IK	50	10	20	40	22	8	25400	0,3		8		
MT290-063A22R10AD10-IK	63	10	20	40	22	10	23300	0,5		10		
MT290-080B27R12AD10-IK	80	10	22	50	27	12	21300	0,9		12		
MT290-100B32R14AD10-IK	100	10	25	50	32	14	19600	1,3		14		

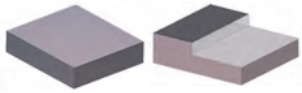
Возможно исполнение всех фрез без каналов для подачи СОЖ.

Размеры пластин с другими радиусами и сплавами, см стр. B2-B3.



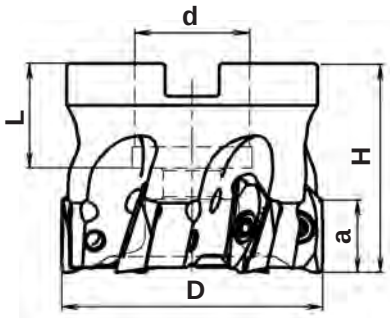
	Марка твердого сплава																	Основные размеры					
	P						M						K			S				H						
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35	HCH15	ic	l	S	d1	r	b
																					мм					
ADKT10T304SR-SF	●	●					○	●					●								6,8	10,0	3,97	2,8	0,4	1,8
ADKT10T304SR-SM	●	●			○		○	●			●		●	●			○				6,8	10,0	3,97	2,8	0,4	1,8
ADKT10T304SR-SR	●	●					○	●					●								6,8	10,0	3,97	2,8	0,4	1,8
ADKT10T304ER-T						○						●						●	●		6,8	10,0	3,97	2,8	0,4	1,8
ADKT10T308SR-SF	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●			○	○				6,8	10,0	3,97	2,8	0,8	1,4
ADKT10T308SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●	○	○				6,8	10,0	3,97	2,8	0,8	1,4
ADKT10T308SR-SR	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●		○	○			●	6,8	10,0	3,97	2,8	0,8	1,4
ADKT10T308ER-T						○						●						●	●		6,8	10,0	3,97	2,8	0,8	1,4
ADKT10T312SR-SF					○						●						○				6,8	10,0	3,97	2,8	1,2	1,4
ADKT10T312SR-SM	●	●			○		○	●			●		●				○				6,8	10,0	3,97	2,8	1,2	1,4
ADKT10T312SR-SR					○						●						○				6,8	10,0	3,97	2,8	1,2	1,4
ADKT10T316ER-T						○						●						●	●		6,8	10,0	3,97	2,8	1,6	0,8

MT290...AD16-IK



Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ

*Положительная геометрия.
*Фрезерование плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.
*Большая глубина резания.
*Низкие силы резания.
*Эффективная обработка стали и высокопрочных материалов.



Глубина резания до 14 мм

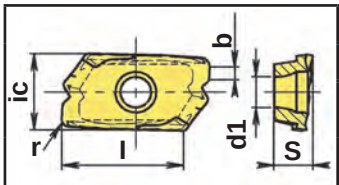
Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм						nmax	кг		Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM					
MT290-040A16R03AD16-IK	40	14	19	40	16	3	22160	0,2	ADKT1605..	3	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-050A22R04AD16-IK	50	14	20	40	22	4	20320	0,3		4		
MT290-063A22R05AD16-IK	63	14	20	40	22	5	18640	0,5		5		
MT290-080B27R06AD16-IK	80	14	22	50	27	6	17040	0,9		6		
MT290-100B32R07AD16-IK	100	14	25	50	32	7	15680	1,3		7		
MT290-125B40R08AD16-IK	125	14	29	63	40	8	14320	2,5		8		
MT290-160C40R10AD16-IK	160	14	31	63	40	10	13200	3,7		10		

Мелкий шаг

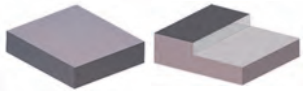
MT290-040A16R04AD16-IK	40	14	19	40	16	4	22160	0,2	ADKT1605..	4	T400955-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-050A22R06AD16-IK	50	14	20	40	22	6	20320	0,3		6		
MT290-063A22R07AD16-IK	63	14	20	40	22	7	18640	0,5		7		
MT290-080B27R08AD16-IK	80	14	22	50	27	8	17040	0,9		8		
MT290-100B32R10AD16-IK	100	14	25	50	32	10	15680	1,3		10		
MT290-125B40R12AD16-IK	125	14	29	63	40	12	14320	2,5		12		
MT290-160C40R14AD16-IK	160	14	31	63	40	14	13200	3,7				

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B6.



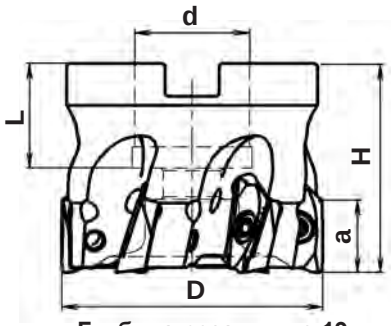
	Марка твердого сплава																				Основные размеры					
	P						M						K			N		S				H					
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35	HCH15	ic	l	S	d1	r	b
																							мм					
ADKT160508ER-T						○						●								●	●		9,3	14,0	5,56	4,4	0,8	1,6
ADKT160532ER-T						○						●								●	●		9,3	14,0	5,56	4,4	3,2	1,9
ADKT160540ER-T						○						●								●	●		9,3	14,0	5,56	4,4	4,0	1,2
ADKT160508FN-AL																●	●						9,3	14,0	5,56	4,4	0,8	1,6
ADKT160508SR-SF	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●					○	○				9,3	14,0	5,56	4,4	0,8	1,6
ADKT160508SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●			○	○				9,3	14,0	5,56	4,4	0,8	1,6
ADKT160508SR-SR	●	●			○		○	●			●		●	●	●				○			●	9,3	14,0	5,56	4,4	0,8	1,6
ADKT160512SR-SM	●	●			○		○	●			●		●						○				9,3	14,0	5,56	4,4	1,2	1,2
ADKT160516SR-SM	●	●			○		○	●			●		●						○				9,3	14,0	5,56	4,4	1,6	0,8
ADKT160520SR-SM		●						●															9,3	14,0	5,56	4,4	2,0	0,6
ADKT160520SR-SR	●	●					○	●					●										9,3	14,0	5,56	4,4	2,0	1,6
ADKT160530SR-SM	●	●			○		○	●			●		●						○				9,3	14,0	5,56	4,4	3,0	-
ADKT160540SR-SM	●	●			○		○	●			●		●						○				9,3	14,0	5,56	4,4	4,0	-

MT290...AD19-IK



Торцовые фрезы 90° с внутренним подводом СОЖ

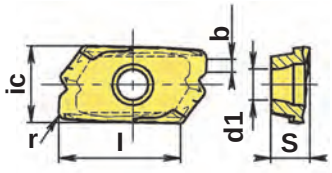
*Положительная геометрия.
*Фрезерование плоскостей и уступов на обрабатывающих центрах.
*Большая глубина резания.
*Низкие силы резания.
*Эффективная обработка нержавеющей стали и жаропрочных материалов.



Нормальный шаг

Глубина резания до 19 мм

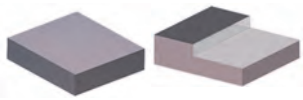
Обозначение	Размеры, мм						nmax RPM	кг		Кол.		
	D	a	L	H	d	Z						
MT290-050A22R04AD19-IK	50	19	20	50	22	4	16500	0,4	ADKT1907..	4	T501155-20	7020-T 9,0 Nm
MT290-063A22R05AD19-IK	63	19	20	50	22	5	14400	0,6		5		
MT290-080B27R06AD19-IK	80	19	22	50	27	6	12400	1,0		6		
MT290-100B32R07AD19-IK	100	19	25	50	32	7	10900	1,4		7		
MT290-125B40R08AD19-IK	125	19	29	63	40	8	8500	2,6		8		
MT290-160C40R10AD19-IK	160	19	31	63	40	10	6500	3,8		10		



	Марка твердого сплава													Основные размеры					
	P			M			K		N		S			H					
	HCS30			HCS30							HCS30	HCS35				ic	l	d1	S	r	b
																мм					
ADKT190708ER-T	○			●							●	●				12,5	19,0	5,5	6,93	0,8	2,8
ADKT190732ER-T	○			●							●	●				12,5	19,0	5,5	6,82	3,2	0,9

B7

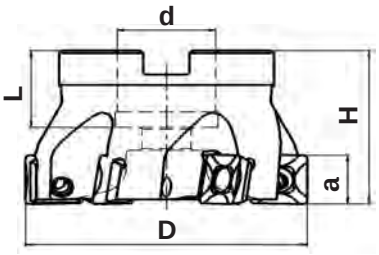
J12
J24



MT290...SD09

Торцовые фрезы 90°

*Особо эффективны в инструментальном производстве.
*Четыре режущие кромки.
*Низкие силы резания.
Нормальный шаг для обработки на малых фрезерных станках и обрабатывающих центрах.
Мелкий шаг для фрезерования плоскостей разъемов штампов и прессформ с тонкостенными секциями и обработки с малой глубиной резания.



Нормальный шаг

Глубина резания до 8 мм

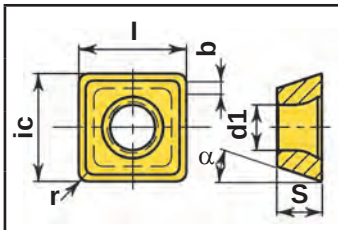
Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT290-050A22R06SD09	50	8	20	40	22	6	19500	0,3	SD.T09T308...	6	T400755-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-063A22R07SD09	63	8	20	40	22	7	17000	0,6		7		
MT290-080B27R09SD09	80	8	22	50	27	9	14500	1,4		9		
MT290-100B32R11SD09	100	8	25	50	32	11	12500	1,7		11		
MT290-125B40R14SD09	125	8	29	63	40	14	11000	2,6		14		

Мелкий шаг

MT290-050A22R07SD09	50	8	20	40	22	7	19500	0,3	SD.T09T308...	7	T400755-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-063A22R09SD09	63	8	20	40	22	9	17000	0,6		9		
MT290-080B27R11SD09	80	8	22	50	27	11	14500	1,4		11		
MT290-100B32R13SD09	100	8	25	50	32	13	12500	1,7		13		
MT290-125B40R15SD09	125	8	29	63	40	15	11000	2,6		15		

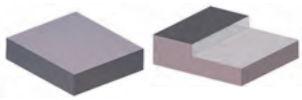
Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B28.



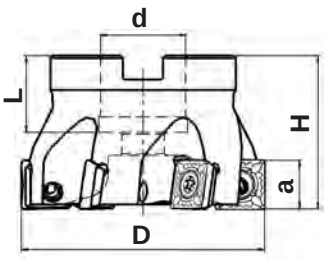
	Марка твердого сплава															Основные размеры						
	P				M				K			N		S								
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK15	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35	H	ic	l	S	d1	r	b	α
																		мм						o
SDET09T308ER-T				○				●							●	●		9,52	9,52	3,97	4,4	0,8	2,5	15
SDET09T308FR-AL												●	●					9,52	9,52	3,97	4,4	0,8	2,5	15
SDMT09T308SR-G										●	●							9,52	9,52	3,97	4,4	0,8	2,5	15
SDMT09T308SR-H			○				●							○				9,52	9,52	3,97	4,4	0,8	2,5	15
SDMT09T308SR-S	●	●			○	●			●									9,52	9,52	3,97	4,4	0,8	2,5	15
SDMT09T308SL-S	●				○				●									9,52	9,52	3,97	4,4	0,8	2,5	15

MT290...SX12



Торцовые фрезы 90°

*Специальная геометрия для тяжелых условий обработки.
*Низкие силы резания.
*Пластины с четырьмя режущими кромками.
Нормальный шаг для обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали, титановых и жаропрочных сплавов.
Мелкий шаг для фрезерования материалов с короткой стружкой, а также для эффективного фрезерования поверхностей переменного сечения изделий из стали и высокопроизводительной обработки стали при увеличенной жесткости системы.



Нормальный шаг

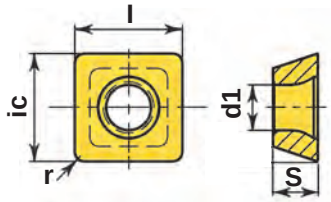
Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT290-050A22R04SX12	50	11	20	40	22	4	18000	0,2	SXMT120408EN...	4	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-063A22R05SX12	63	11	20	40	22	5	15500	0,3		5		
MT290-080A27R06SX12	80	11	22	50	27	6	13000	0,8		6		
MT290-100B32R07SX12	100	11	25	50	32	7	11500	0,9		7		
MT290-125B40R09SX12	125	11	29	63	40	9	10000	2,3		9		
MT290-160C40R11SX12	160	11	31	63	40	11	8500	3,7		11		

Мелкий шаг

MT290-050A22R05SX12	50	11	20	40	22	5	18000	0,2	SXMT120408EN...	5	T401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT290-063A22R06SX12	63	11	20	40	22	6	15500	0,3		6		
MT290-080A27R08SX12	80	11	22	50	27	8	13500	0,8		8		
MT290-100B32R10SX12	100	11	25	50	32	10	11500	0,9		10		
MT290-125B40R12SX12	125	11	29	63	40	12	10000	2,3		12		
MT290-160C40R14SX12	160	11	31	63	40	14	8500	3,7		14		

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

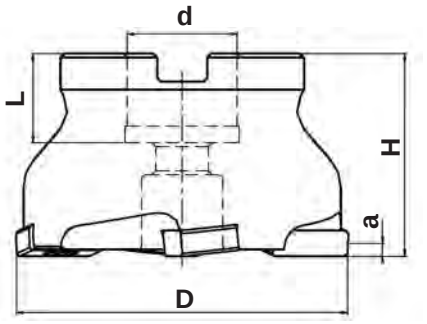


	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P			M		K		N		S		H					
	HCP25C	HCP30		HCP30		HCP25C				HCS35		HCP25C	ic	l	S	d1	r
													мм				
SXMT120408EN-SR	●	●		○		●						○	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SXMT120408EN-T										●			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8

MT200SA...LN19

Регулируемые торцовые фрезы для чистового фрезерования

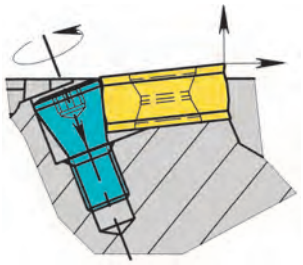
*Торцовое биение пластин настраивается до 0,005 мм .
*Наивысшее качество поверхности достигается с использованием пластин LNGQ1906ZZ-F



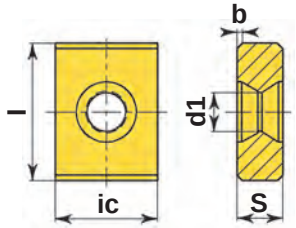
Нормальный шаг

Глубина резания до 1 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.			
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг					
MT200SA-063A22R03LN19	63	1	20	40	22	3	6500	0,7	LNGQ1906...	3	H501430-03	T501455-20	7020-T 9,0 Nm
MT200SA-080A27R04LN19	80	1	22	50	27	4	5500	1,2		4			
MT200SA-100B32R04LN19	100	1	25	50	32	4	5000	1,7		4			
MT200SA-125B40R05LN19	125	1	29	63	40	5	4500	3,2		5			
MT200SA-160C40R06LN19	160	1	31	63	40	6	4000	5,0		6			
MT200SA-200C60R06LN19	200	1	32	63	60	6	3500	7,7		6			
MT200SA-250C60R08LN19	250	1	32	63	60	8	2500	18,0		8			
MT200SA-315D60R10LN19	315	1	32	70	60	10	2200	32,0		10			



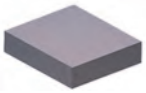
Точная настройка фрезы:
1. При настройке каждого зуба предварительно пластина закрепляется винтом с усилием 2 Нм,
2. С помощью регулировочного винта устанавливается торцовое биение в пределах 0,005 мм, после чего винт пластины окончательно закрепляется с усилием 5 Нм.

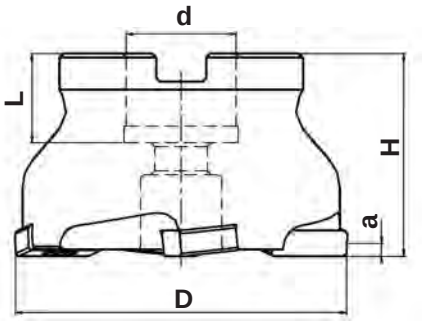


	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P			M			K		N		S		H				
	HCP25	HWP20		HCP25											ic	l	S	d1	b
															мм				
LNGQ1906ZZ	●			○											14,28	19,05	6,35	5,4	1,5
LNGQ1906ZZ-F		●													14,28	19,05	6,35	5,4	1,5

MT200S...LN19

Торцовые фрезы для чистового фрезерования

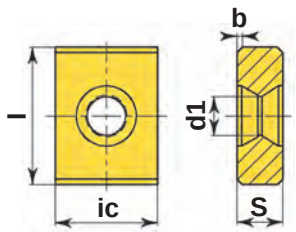




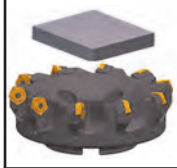
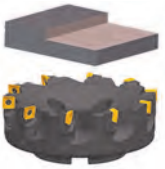
Нормальный шаг

Глубина резания до 1 мм

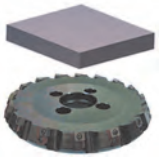
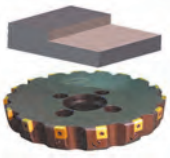
Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.		
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT200S-063A22R03LN19	63	1	20	40	22	3	6500	0,7	LNGQ1906...	3	T501455-20	7020-T 9,0 Nm
MT200S-080A27R04LN19	80	1	22	50	27	4	5500	1,2		4		
MT200S-100B32R04LN19	100	1	25	50	32	4	5000	1,7		4		
MT200S-125B40R05LN19	125	1	29	63	40	5	4500	3,2		5		
MT200S-160C40R06LN19	160	1	31	63	40	6	4000	5,0		6		
MT200S-200C60R06LN19	200	1	32	63	60	6	3500	7,7		6		
MT200S-250C60R08LN19	250	1	32	63	60	8	2500	18,0		8		
MT200S-315D60R10LN19	315	1	32	70	60	10	2200	32,0		10		

	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P			M			K		N		S		H				
	HCP25	HWP20		HCP25											ic	l	S	d1	b
															мм				
LNGQ1906ZZ	●			○											14,28	19,05	6,35	5,4	1,5
LNGQ1906ZZ-F		●													14,28	19,05	6,35	5,4	1,5

Выбор торцовых фрез кассетного исполнения

Тип фрезы	Главный угол в плане	Диапазон Ø, мм	Max глубина резания, мм	Исполь-зуемые СМП	Обрабатываемый материал					Вид обработки			
					P	M	K	S	N	Черновая	Получист.	Чистовая	С осевой подачей
Фрезерование плоскостей **MT200K…RP12** Стр. C40		100-500	6	Стр. B26-B27	●●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●
MT200K…RP16 Стр. C41		100-500	8		●●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●
MT200K…RP20 Стр. C42		100-500	10		●	●●●		●●●		●●●	●●●	●●●	●●
Фрезерование плоскостей **MT245K...SD12** Стр. C43	45°	100-500	6	Стр. B29	●●●	●●●	●	●●●	●	●	●●●	●●●	
Фрезерование плоскостей **MT245K…OO06** Стр. C44	45°	100-500	3,5	Стр. B19	●●●	●●●	●	●●●		●	●●●	●●●	●
Фрезерование плоскостей **MT245K…SO16** Стр. C45		100-500	8,4	Стр. B37	●●●	●●	●●●	●		●●●	●●●	●●●	
Фрезерование плоскостей  **MT260K…PN10** Стр. C46	60°	100-500	5	Стр. B20	●●●	●●	●●●	●		●●●	●●●	●●●	
Фрезерование плоскостей и уступов  **MT290K...SX12** Стр. C47	90°	100-500	11	Стр. B40	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●●	●●	●●	
Фрезерование плоскостей и уступов **MT290K…AD15** Стр. C48		100-500	14	Стр. B5	●●●	●●●	●●	●		●●●	●●	●	

Выбор торцовых фрез кассетного исполнения

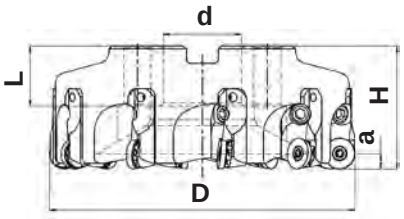
Тип фрезы	Главный угол в плане	Диапазон Ø, мм	Max глубина резания, мм	Исполь-зуемые СМП	Обрабатываемый материал					Вид обработки			
					P	M	K	S	N	Черновая	Получист.	Чистовая	С осевой подачей
Фрезерование плоскостей **MT260K…LN24** Стр. С51	60°	125-500	19	Стр. В15	●●●	●	●			●●●	●		
Фрезерование плоскостей  **MT260K…SN12** Стр. С52	60°	125-500	8	Стр. В33	●●●	●	●			●●●	●		
Фрезерование плоскостей и уступов  **MT290K…XN12** Стр. С53	90°	125-500	9,5	Стр. В33	●●●	●	●			●●●	●		
Фрезерование плоскостей и уступов **MT245WK..OO06** Стр. С54	45°	80-500	3,5	Стр. В19	●●●	●●●	●	●●●		●	●●●	●●●	●

MT200K...RP12

Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП

Нормальный шаг

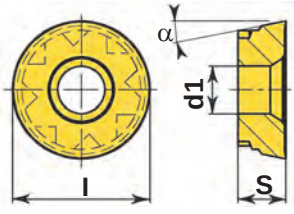
*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Высокая производительность на черновых операциях.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, алюминиевые сплавы.



Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг			Исполнение	Обозначение
MT200K-100A32R06RP12	100	6	25	63	32	6	1600	2,6	RPHX1204... RPNX1204...	6		K200RP12R
MT200K-125A40R08RP12	125	6	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT200K-160C40R10RP12	160	6	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT200K-200C60R12RP12	200	6	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT200K-250C60R16RP12	250	6	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT200K-315D60R20RP12	315	6	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T400955-15
MT200K-400D60R26RP12	400	6	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT200K-500D60R32RP12	500	6	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7015-T 5,5 Nm
Крупный шаг												
MT200K-100A32R05RP12	100	6	25	63	32	5	1600	2,5	RPHX1204... RPNX1204...	5		Винт для кассет H602000-50
MT200K-125A40R06RP12	125	6	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT200K-160C40R08RP12	160	6	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT200K-200C60R10RP12	200	6	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT200K-250C60R12RP12	250	6	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT200K-315D60R16RP12	315	6	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT200K-400D60R18RP12	400	6	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT200K-500D60R22RP12	500	6	32	80	60	22	700	60,8		22		

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B26.

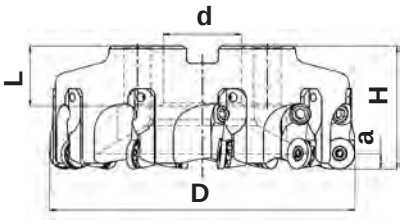


Марка твердого сплава																				Основные размеры			
P							M						K			N		S				H				
HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		l	S	d1	α
																						мм			o
RPHX1204MOFN-AL																●	●						12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOEN-HM			●	○	○				●	●	●							○	○				12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOSN	●	●	●				○	●	●				●	●									12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOSN-SF		●	●	○	○			●	●	●	●							○	○				12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOSN-SM					○	○					●	●							○	●			12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOEN-TR						○						●								●			12	4,76	4,4	11
RPHX1204MOEN-T		●				○		●				●								●	●		12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOEN-GR														●									12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOSN	●	●						●					●	●	●								12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOSN-SF	●	●					○	●					●										12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOSN-SM	●	●					○	●					●										12	4,76	4,4	11
RPNX1204MOEN-T						○						●								●			12	4,76	4,4	11

MT200K...RP16

Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Высокая производительность на черновых операциях.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь, алюминиевые сплавы.



Нормальный шаг

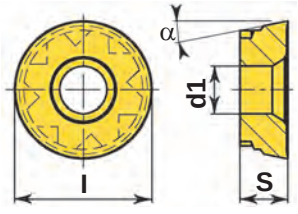
Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax	кг		Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM				Исполнение	Обозначение
MT200K-100A32R06RP16	100	8	25	63	32	6	1600	2,6	RPHX1605.. RPNX1605..	6		K200RP16R
MT200K-125A40R08RP16	125	8	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT200K-160C40R10RP16	160	8	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT200K-200C60R12RP16	200	8	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT200K-250C60R16RP16	250	8	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT200K-315D60R20RP16	315	8	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T451155-20
MT200K-400D60R26RP16	400	8	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT200K-500D60R32RP16	500	8	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7020-T 7,0 Nm

Крупный шаг

MT200K-100A32R05RP16	100	8	25	63	32	5	1600	2,5	RPHX1605.. RPNX1605..	5		Винт для кассет H602000-50
MT200K-125A40R06RP16	125	8	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT200K-160C40R08RP16	160	8	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT200K-200C60R10RP16	200	8	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT200K-250C60R12RP16	250	8	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT200K-315D60R16RP16	315	8	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT200K-400D60R18RP16	400	8	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT200K-500D60R22RP16	500	8	32	80	60	22	700	60,8		22		

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B27.

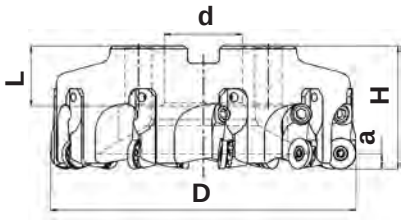


Марка твердого сплава																	Основные размеры			
P				M				K			N		S			H				
HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35		l	S	d1	α
																	мм			o
RPHX1605MOFN-AL													●	●				16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOEN-HM				○				●							○			16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOEN-T				○				●							●	●		16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOSN	●	●			○	●			●	●								16	5,56	5,5	11
RPHX1605MOSN-SF			○				●								○			16	5,56	5,5	11
RPNX1605MOSN	●	●			○	●			●	●	●							16	5,56	5,5	11
RPNX1605MOSN-SF		●				●												16	5,56	5,5	11

MT200K...RP20

Торцовые кассетные фрезы с круглыми СМП

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Высокая производительность на черновых операциях.
*Высокая эффективность фрезерования широкого спектра материалов, включая нержавеющую сталь.



Нормальный шаг

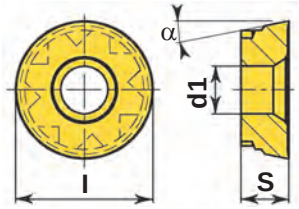
Глубина резания до 10 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax	кг		Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM				Исполнение	Обозначение
MT200K-100A32R06RP20	100	10	25	63	32	6	1600	2,6	RPHX2006.. RPNX2006..	6		K200RP20R
MT200K-125A40R08RP20	125	10	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT200K-160C40R10RP20	160	10	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT200K-200C60R12RP20	200	10	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT200K-250C60R16RP20	250	10	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT200K-315D60R20RP20	315	10	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T501155-20
MT200K-400D60R26RP20	400	10	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT200K-500D60R32RP20	500	10	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7020-T 9,0 Nm

Крупный шаг

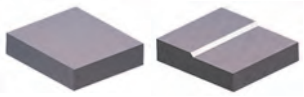
MT200K-100A32R05RP20	100	10	25	63	32	5	1600	2,5	RPHX2006.. RPNX2006..	5		Винт для кассет H602000-50
MT200K-125A40R06RP20	125	10	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT200K-160C40R08RP20	160	10	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT200K-200C60R10RP20	200	10	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT200K-250C60R12RP20	250	10	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT200K-315D60R16RP20	315	10	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT200K-400D60R18RP20	400	10	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT200K-500D60R22RP20	500	10	32	80	60	22	700	60,8		22		

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B27.



	Марка твердого сплава																Основные размеры			
	P				M				K			N		S			H				
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35		l	S	d1	α
																		мм			o
RPHX2006MOEN-T				○				●							●			20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOEN-HM		●	○			●	●							○				20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOSN	●	●			○	●			●	●	●							20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOSN-SF			○				●							○				20	6,35	6,0	11
RPNX2006MOEN-T				○				●							●	●		20	6,35	6,0	11

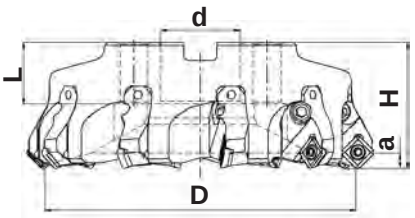
MT245K...SD1204



Торцовые кассетные фрезы 45°

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Сверхположительная геометрия.
*Первый выбор для обрабатывающих центров.

Нормальный шаг для фрезерования титановых и жаропрочных сплавов, материалов с короткой стружкой, стали на жестких станках.
Крупный шаг для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов.



Нормальный шаг

Глубина резания до 6 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг			Исполнение	Обозначение
MT245K-100A32R06SD12	100	6	25	63	32	6	1600	2,6	SDMT1204.. SDHT1204..	6		
MT245K-125A40R08SD12	125	6	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT245K-160C40R10SD12	160	6	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT245K-200C60R12SD12	200	6	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT245K-250C60R16SD12	250	6	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT245K-315D60R20SD12	315	6	32	80	60	20	850	24,5		20		
MT245K-400D60R26SD12	400	6	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT245K-500D60R32SD12	500	6	32	80	60	32	700	61,9		32		

Крупный шаг

MT245K-100A32R05SD12	100	6	25	63	32	5	1600	2,5	SDMT1204.. SDHT1204..	5		
MT245K-125A40R06SD12	125	6	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT245K-160C40R08SD12	160	6	31	63	40	8	1200	6,5		8		
MT245K-200C60R10SD12	200	6	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT245K-250C60R12SD12	250	6	32	63	60	12	1000	14,8		12		
MT245K-315D60R16SD12	315	6	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT245K-400D60R18SD12	400	6	32	80	60	18	770	39,2		18		
MT245K-500D60R22SD12	500	6	32	80	60	22	700	60,8		22		

K245SD12R

Винт для пластин T451155-20

Ключ для пластин 7020-T 7,0 Nm

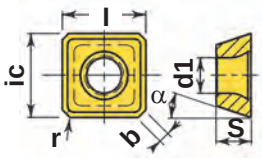
Винт для кассет H602000-50

Ключ для кассет 7005-H

Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50

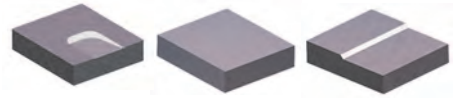
Ключ регулировки 7003-H

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B29.



	Марка твердого сплава															Основные размеры						
	P				M				K		N		S			H							
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HWN15	HCN10	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	l	S	d1	r	b	α
																	мм						o
SDHT1204AEFN-AL											●	●					12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15
SDHT1204AESN-SR	●	●			○	●			●								12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15
SDHT1204AESN-H			○				●						○				12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15
SDHT1204AESN-T				○				●						●	●		12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15
SDMT1204AEEN-G										●							12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15
SDMT1204AESN-SR	●	●			○	●			●								12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15

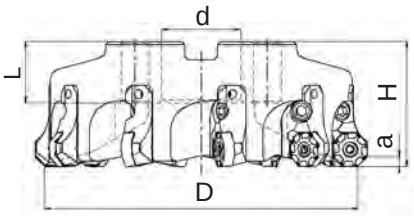
MT245K...OO06



Торцовые кассетные фрезы 45°

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Низкие силы резания.
*16 эффективных режущих кромок.
*Лучшая конструкция для съема небольших припусков.

Нормальный шаг для фрезерования материалов с короткой стружкой и стали на жестком оборудовании.
Крупный шаг для обработки стали.



Нормальный шаг

Глубина резания до 3,5 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг			Исполнение	Обозначение
MT245K-100A32R06OO06	100	3,5	25	63	32	6	1600	2,6	OOKJ060608..	6		
MT245K-125A40R08OO06	125	3,5	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT245K-160C40R10OO06	160	3,5	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT245K-200C60R12OO06	200	3,5	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT245K-250C60R16OO06	250	3,5	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT245K-315D60R20OO06	315	3,5	32	80	60	20	850	24,5		20		
MT245K-400D60R26OO06	400	3,5	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT245K-500D60R32OO06	500	3,5	32	80	60	32	700	61,9		32		

K245OO06R

Винт для пластин T501455-20

Ключ для пластин 7020-T 7,0 Nm

Винт для кассет H602000-50

Ключ для кассет 7005-H

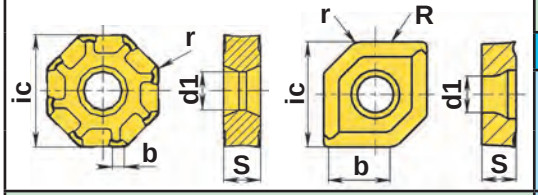
Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50

Ключ регулировки 7003-H

Крупный шаг

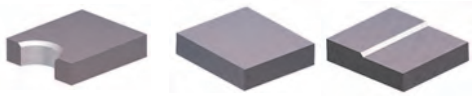
MT245K-100A32R05OO06	100	3,5	25	63	32	5	1600	2,5	OOKJ060608..	5	
MT245K-125A40R06OO06	125	3,5	29	63	40	6	1400	3,3		6	
MT245K-160C40R08OO06	160	3,5	31	63	40	8	1200	6,5		8	
MT245K-200C60R10OO06	200	3,5	32	63	60	10	1100	9,7		10	
MT245K-250C60R12OO06	250	3,5	32	63	60	12	1000	14,8		12	
MT245K-315D60R16OO06	315	3,5	32	80	60	16	850	23,6		16	
MT245K-400D60R18OO06	400	3,5	32	80	60	18	770	39,2		18	
MT245K-500D60R22OO06	500	3,5	32	80	60	22	700	60,8		22	

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B19, B45.



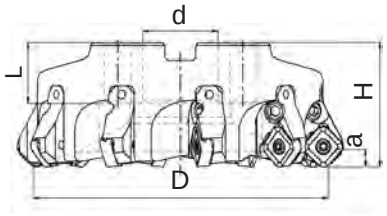
	Марка твердого сплава																			Основные размеры				
	P						M						K			N	S				H					
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N		HCM35N	HCM40N	HCS30	HCS35		ic	S	d1	r	b
																						мм				
OOKJ060608ER-T						○						●							●	●		17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SF	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●				○	○				17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SM	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○				17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SR-SR														●	●							17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
OOKJ060608SL-SM		●						●						●	●							17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
XOHT060620SR	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○				17,1	5,56	5,8	2,5	10,0

MT245K...SO16



Торцовые кассетные фрезы 45°

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Новые фрезы с двухсторонними пластинами.
*Высокая производительность и экономичность.
*Положительная геометрия.
*8 эффективных режущих кромок.
*Низкие силы резания.



Нормальный шаг

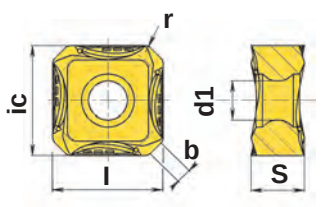
Глубина резания до 8,4 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг			Исполнение	Обозначение
MT245K-100A32R06SO16	100	8,4	25	63	32	6	1600	2,6	SOKU1606AASR..	6		K245SO16R
MT245K-125A40R08SO16	125	8,4	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT245K-160C40R10SO16	160	8,4	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT245K-200C60R12SO16	200	8,4	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT245K-250C60R16SO16	250	8,4	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT245K-315D60R20SO16	315	8,4	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T501455-20
MT245K-400D60R26SO16	400	8,4	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT245K-500D60R32SO16	500	8,4	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7020-T 9,0 Nm

Крупный шаг

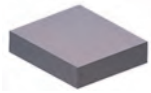
MT245K-100A32R05SO16	100	8,4	25	63	32	5	1600	2,5	SOKU1606AASR..	5		Винт для кассет H602000-50
MT245K-125A40R06SO16	125	8,4	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT245K-160C40R08SO16	160	8,4	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT245K-200C60R10SO16	200	8,4	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT245K-250C60R12SO16	250	8,4	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT245K-315D60R16SO16	315	8,4	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT245K-400D60R18SO16	400	8,4	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT245K-500D60R22SO16	500	8,4	32	80	60	22	700	60,8		22		

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B37.



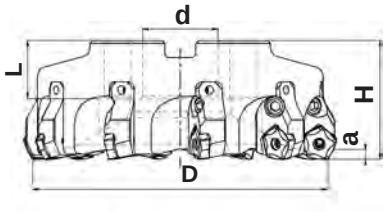
	Марка твердого сплава																		Основные размеры					
	P						M						K			N	S			H						
	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM25N	HCM35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK20N		HCM35N	HCM40N	HCS30		ic	l	S	d1	r	b
																					мм					
SOKU1606AASR-F	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●				○	○	●		17,0	17,0	6,35	5,8	0,8	3,7
SOKU1606AASR-S	●	●	●	○	○		○	●	●	●	●		●	●	●		○	○			17,0	17,0	6,35	5,8	0,8	3,7
SOKU1606AASR-GM														●	●						17,0	17,0	6,35	5,8	0,8	3,7

MT260K...PN10



Торцовые кассетные фрезы 60°

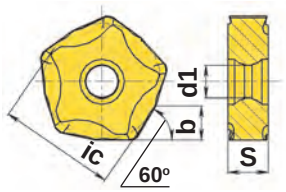
*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Положительная геометрия.
*Низкие силы резания.
*10 эффективных режущих кромок.



Нормальный шаг

Глубина резания до 5 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax	кг		Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM				Исполнение	Обозначение
MT260K-100A32R06PN10	100	5	25	63	32	6	1600	2,6	PNCU1005ANER..	6		
MT260K-125A40R08PN10	125	5	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT260K-160C40R10PN10	160	5	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT260K-200C60R12PN10	200	5	32	63	60	12	1100	9,9		12		K260PN10R
MT260K-250C60R16PN10	250	5	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT260K-315D60R20PN10	315	5	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T401155-15
MT260K-400D60R26PN10	400	5	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT260K-500D60R32PN10	500	5	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7015-T 5,5 Nm
Крупный шаг												
MT260K-100A32R05PN10	100	5	25	63	32	5	1600	2,5	PNCU1005ANER..	5		Винт для кассет H602000-50
MT260K-125A40R06PN10	125	5	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT260K-160C40R08PN10	160	5	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT260K-200C60R10PN10	200	5	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT260K-250C60R12PN10	250	5	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT260K-315D60R16PN10	315	5	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT260K-400D60R18PN10	400	5	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT260K-500D60R22PN10	500	5	32	80	60	22	700	60,8		22		

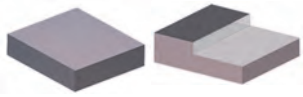


	Марка твердого сплава																Основные размеры			
	P				M				K				N		S		H			
	HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCP25	HCP35		HCP20	HCK10					HCP20		HCP20		ic	S	d1	b
																			мм			
PNCU1005ANER-H	●				●				○						○		○		16,5	5,67	4,6	2,0
PNCU1005ANER-S		●	●			○	○												16,5	5,67	4,6	2,0
PNCU1005ANER-G										●									16,5	5,67	4,6	2,0

B20

J12 J23

MT290K...SX12

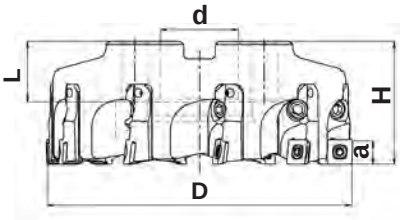


Торцовые кассетные фрезы 90°

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Положительная геометрия.
*Низкие силы резания.

Нормальный шаг для фрезерования материалов с короткой стружкой, а также для эффективного фрезерования поверхностей переменного сечения изделий из стали и высокопроизводительной обработки стали при увеличенной жесткости системы.

Крупный шаг для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов.



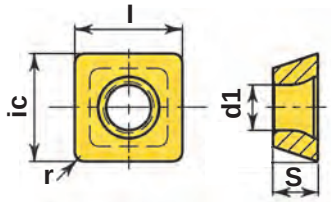
Нормальный шаг

Глубина резания до 11 мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг			Исполнение	Обозначение
MT290K-100A32R06SX12	100	11	25	63	32	6	1600	2,6	SX120408EN...	6		K290SX12R
MT290K-125A40R08SX12	125	11	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT290K-160C40R10SX12	160	11	31	63	40	10	1200	6,6		10		
MT290K-200C60R12SX12	200	11	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT290K-250C60R16SX12	250	11	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT290K-315D60R20SX12	315	11	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T401155-15
MT290K-400D60R26SX12	400	11	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT290K-500D60R32SX12	500	11	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7015-T 5,5 Nm

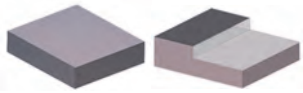
Крупный шаг

MT290K-100A32R05SX12	100	11	25	63	32	5	1600	2,5	SX120408EN...	5		Винт для кассет H602000-50
MT290K-125A40R06SX12	125	11	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT290K-160C40R08SX12	160	11	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT290K-200C60R10SX12	200	11	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT290K-250C60R12SX12	250	11	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT290K-315D60R16SX12	315	11	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT290K-400D60R18SX12	400	11	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT290K-500D60R22SX12	500	11	32	80	60	22	700	60,8		22		



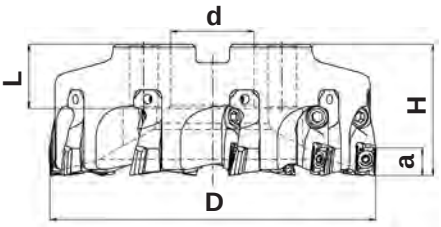
	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P			M		K		N		S		H					
	HCP25C	HCP30		HCP30		HCP25C				HCS35		HCP25C	ic	l	S	d1	r
													мм				
SXMT120408EN-SR	●	●		○		●						○	12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SXMT120408EN-T										●			12,7	12,7	4,76	4,7	0,8

MT290K...AD15



Торцовые кассетные фрезы 90°

*Модульная кассетная система.
*Идеальное решение для серийного производства.
*Положительная геометрия.
*Высокая производительность при фрезеровании углеродистой, легированной и нержавеющей стали.

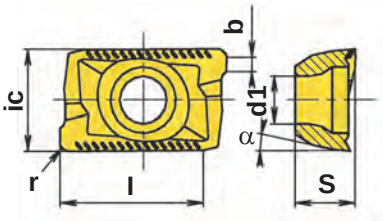


Нормальный шаг

Глубина резания до 14 мм

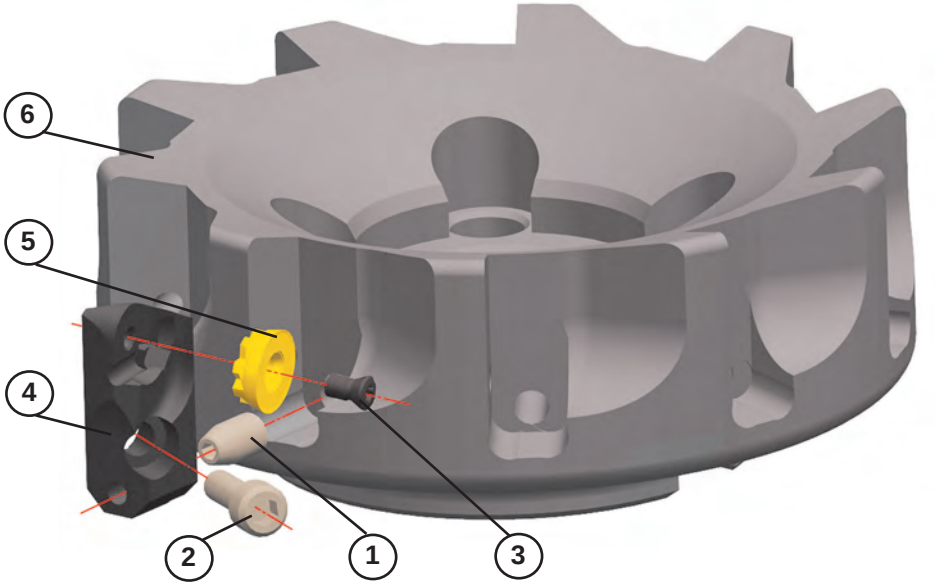
Обозначение	Размеры, мм						nmax	кг		Кол.	Комплектующие детали	
	D	a	L	H	d	Z	RPM				Исполнение	Обозначение
MT290K-100A32R06AD15	100	14	25	63	32	6	1600	2,6	ADKT1505PDSR-SR ADKT1505PDR-S ADKT1505...R-S	6		
MT290K-125A40R08AD15	125	14	29	63	40	8	1400	3,4		8		
MT290K-160C40R10AD15	160	14	31	63	40	10	1200	6,6		10		K290AD1505R
MT290K-200C60R12AD15	200	14	32	63	60	12	1100	9,9		12		
MT290K-250C60R16AD15	250	14	32	63	60	16	1000	15,3		16		
MT290K-315D60R20AD15	315	14	32	80	60	20	850	24,5		20		Винт для пластин T400955-15
MT290K-400D60R26AD15	400	14	32	80	60	26	770	39,6		26		
MT290K-500D60R32AD15	500	14	32	80	60	32	700	61,9		32		Ключ для пластин 7015-T 5,5 Nm
Крупный шаг												
MT290K-100A32R05AD15	100	14	25	63	32	5	1600	2,5	ADKT1505PDSR-SR ADKT1505PDR-S ADKT1505...R-S	5		Винт для кассет H602000-50
MT290K-125A40R06AD15	125	14	29	63	40	6	1400	3,3		6		
MT290K-160C40R08AD15	160	14	31	63	40	8	1200	6,5		8		Ключ для кассет 7005-H
MT290K-200C60R10AD15	200	14	32	63	60	10	1100	9,7		10		
MT290K-250C60R12AD15	250	14	32	63	60	12	1000	14,8		12		Винт регулировки H80..60-30S Стр. C50
MT290K-315D60R16AD15	315	14	32	80	60	16	850	23,6		16		
MT290K-400D60R18AD15	400	14	32	80	60	18	770	39,2		18		Ключ регулировки 7003-H
MT290K-500D60R22AD15	500	14	32	80	60	22	700	60,8		22		

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B5.



Марка твердого сплава													Основные размеры					
P				M				K	N		S		H						
HCP25N	HCP35D	HCP35N	HCM40N	HCP25N	HCP35D	HCP35N	HCM40N	HCP25N			HCP35D	HCM40N		ic	l	S	d1	r	b
														мм					
ADKT1505PDSR-SR	●		●	○	○		●	●	●				○		9,57	15,2	5,65	4,4	0,8	1,2
ADKT1505PDR-S		●				●						○			9,57	15,6	5,64	4,48	0,8	1,6
ADKT150516R-S		●				●						○			9,57	15,6	5,6	4,48	1,6	1,37
ADKT150524R-S		●				●						○			9,57	15,6	5,6	4,48	2,5	0,52
ADKT150532R-S		●				●						○			9,57	15,5	5,6	4,48	3,1	-
ADKT150540R-S		●				●						○			9,57	15,4	5,5	4,48	4,0	-
ADKT150550R-S		●				●						○			9,57	15,1	5,4	4,48	5,0	-

Порядок точной настройки фрез торцовых кассетного исполнения



1. Регулировочный винт.
2. Винт крепления кассеты.
3. Винт крепления пластины.
4. Кассета.
5. Пластина.
6. Корпус фрезы.

Механизм настройки

В корпусе фрезы каждый паз под кассету имеет отверстие с резьбой, в котором установлен регулировочный винт с конической головкой. Своей конической поверхностью винт контактирует с соответствующей поверхностью кассеты. При вращении винта в левую сторону он перемещает кассету в осевом направлении, что позволяет получить особо точное расположение пластины.

Точная настройка фрезы

1. Регулировочный винт **1** устанавливается заподлицо в корпус фрезы .

2. Устанавливается кассета и закрепляется винтом **2**.
При этом необходимо обратить внимание, чтобы кассета была прижата торцовой поверхностью к базовой торцовой поверхности паза корпуса.

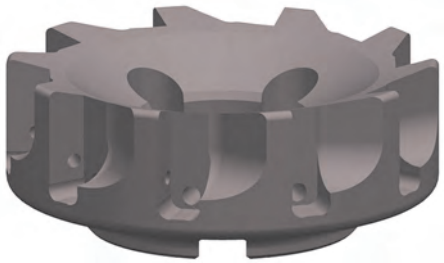
3. После монтажа всех кассет с упором на базовую торцовую поверхность корпуса фреза проверяется на торцовое биение путём последовательной установки в каждую кассету эталонной пластины. Максимально выступающий зуб принимается за «0», и по нему производится настройка всех оставшихся кассет.

4. При настройке каждого зуба предварительно кассета закрепляется винтом **2** с усилием 3 Нм, затем с помощью левого вращения регулировочного винта **1** устанавливается торцовое биение в пределах 0,005 мм, после чего винтом **2** кассета окончательно закрепляется с усилием 9 Нм.

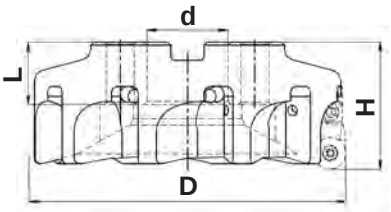
Подобная настройка фрезы необходима только в случае особо высоких требований к поверхности при чистовом фрезеровании с небольшими припусками. Во всех остальных случаях сохраняется базовая установка кассет с опорой на торцовую поверхность корпуса, выполняемая изготовителем.

MT2...K...

Корпус торцовых кассетных фрез



*Система торцовых кассетных фрез типа MT2..K.. обеспечивает возможность применения любых кассет типа K2.. в любом корпусе.
*Исключение составляет кассета K200RP20, которая устанавливается в специально адаптированном корпусе.



Нормальный шаг

Глубина резания до a мм

Обозначение	Размеры, мм						nmax	кг			
	D	a	L	H	d	Z	RPM				Кол.
MT2..K-100A32R06..	100	-	25	63	32	6	1600	2,6	Винт для кассет H602000-50	H801060-30S	6
MT2..K-125A40R08..	125	-	29	63	40	8	1400	3,4			8
MT2..K-160C40R10..	160	-	31	63	40	10	1200	6,6		H801360-30S	10
MT2..K-200C60R12..	200	-	32	63	60	12	1100	9,9			12
MT2..K-250C60R16..	250	-	32	63	60	16	1000	15,3		H801460-30S	16
MT2..K-315D60R20..	315	-	32	80	60	20	850	24,5			20
MT2..K-400D60R26..	400	-	32	80	60	26	770	39,6		H801560-30S	26
MT2..K-500D60R32..	500	-	32	80	60	32	700	61,9			32

Крупный шаг

Винт регулировки

MT2..K-100A32R05..	100	-	25	63	32	5	1600	2,5	Винт для кассет H602000-50	H801060-30S	5
MT2..K-125A40R06..	125	-	29	63	40	6	1400	3,3			6
MT2..K-160C40R08..	160	-	31	63	40	8	1200	6,5		H801360-30S	8
MT2..K-200C60R10..	200	-	32	63	60	10	1100	9,7			10
MT2..K-250C60R12..	250	-	32	63	60	12	1000	14,8		H801460-30S	12
MT2..K-315D60R16..	315	-	32	80	60	16	850	23,6			16
MT2..K-400D60R18..	400	-	32	80	60	18	770	39,2		H801560-30S	18
MT2..K-500D60R22..	500	-	32	80	60	22	700	60,8			22

Кассеты для торцовых кассетных фрез

K200RP12R
a = **6 мм**
φ = **---**

K245OO06R
a = **3,5 мм**
φ = **45°**

K290SX12R
a = **11 мм**
φ = **90°**

K200RP16R
a = **8 мм**
φ = **---**

K245SO16R
α_p = **8,4 мм**
φ = **45°**

K290AD15R
a = **14 мм**
φ = **90°**

K245SD12R
a = **6 мм**
φ = **45°**

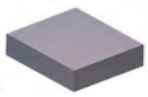
K260PN10R
a = **5 мм**
φ = **60°**

Комплектующие детали

Ключ для кассет	Ключ регулировки
7005-H	7003-H

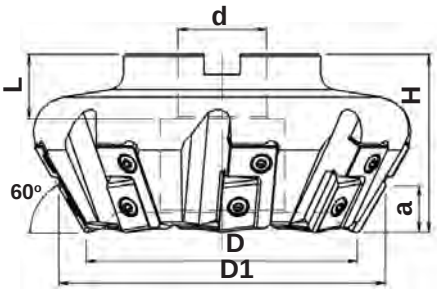
MT260K...LN24

Торцовые кассетные фрезы 60°



Тяжелое резание

*Большой съем металла при обработке стали и чугуна на станках мощностью свыше 30кВт.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*4 режущих кромки.
*Эффективное фрезерование литья по корке.
*__Нормальный шаг__ для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.
*__Крупный шаг__ особо эффективен при черновом фрезеровании стали.



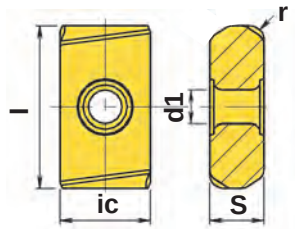
Нормальный шаг

Глубина резания до 19 мм

Обозначение	Размеры,мм							nmax RPM	кг		Кол.			
	D	a	L	H	D1	d	Z							
MT260K-125B40R08LN24	125	19	29	63	148	40	8	4000	3,4	LNU.240920...	8	K260LN24R	T501855-15	7015-T 5,0 Nm
MT260K-160C40R09LN24	160	19	31	63	183	40	9	3500	6,6		9			
MT260K-200C60R11LN24	200	19	32	63	223	60	11	3000	9,9		11			
MT260K-250C60R13LN24	250	19	32	63	273	60	13	2500	15,3		13			
MT260K-315D60R15LN24	315	19	32	80	338	60	15	2200	24,5		15			
MT260K-400D60R18LN24	400	19	32	80	423	60	18	2000	39,6		18			
MT260K-500D60R22LN24	500	19	32	80	523	60	22	1500	61,8		22			

Крупный шаг

MT260K-125B40R06LN24	125	19	29	63	148	40	6	4000	3,3	LNU.240920...	6	K260LN24R	T501855-15	7015-T 5,0 Nm
MT260K-160C40R07LN24	160	19	31	63	183	40	7	3500	6,5		7			
MT260K-200C60R09LN24	200	19	32	63	223	60	9	3000	9,7		9			
MT260K-250C60R11LN24	250	19	32	63	273	60	11	2500	14,8		11			
MT260K-315D60R13LN24	315	19	32	80	338	60	13	2200	23,6		13			
MT260K-400D60R15LN24	400	19	32	80	423	60	15	2000	39,2		15			
MT260K-500D60R18LN24	500	19	32	80	523	60	18	1500	60,8		18			



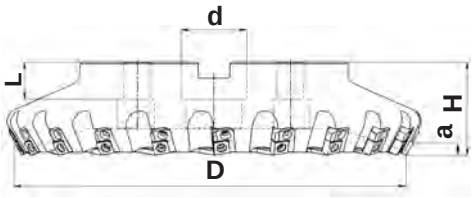
	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P			M			K			N		S		H			
	HCP30	HCP35U		HCP30			HCK10N	HCK15							ic	l	S	d1	r
															мм				
LNUC240920ER							●	●							14,28	28,6	9,52	5,9	2,0
LNUX240920SR	●			○											14,28	28,6	9,52	5,9	2,0

MT260K...SN12

Торцовые кассетные фрезы 60°

Тяжелое резание

*Отрицательная геометрия.
*Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*Эффективное фрезерование литья по корке.
*Мелкий шаг для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.
***Экономичное фрезерование плоскостей на глубину ap ≤ 4 мм пластиной SNGQ1207DNTR, с 8 эффективными режущими кромками.**



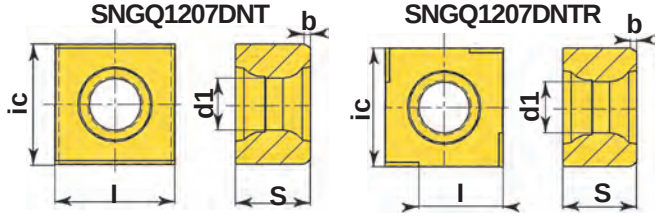
Нормальный шаг

Глубина резания до 8 мм

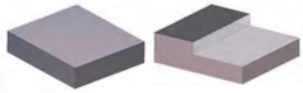
Обозначение	Размеры, мм						nmax			Кол.			
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг					
MT260K-125A40R08SN12	125	8	29	63	40	8	4500	3,4	SNGQ1207 DNT SNGQ1207DNTR	8	K260SN12R	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260K-160C40R10SN12	160	8	31	63	40	10	4000	6,6		10			
MT260K-200C60R12SN12	200	8	32	63	60	12	3500	9,9		12			
MT260K-250C60R16SN12	250	8	32	63	60	16	3000	15,3		16			
MT260K-315D60R20SN12	315	8	32	80	60	20	2500	24,5		20			
MT260K-400D60R26SN12	400	8	32	80	60	26	2000	39,6		26			
MT260K-500D60R32SN12	500	8	32	80	60	32	1500	61,8		32			

Крупный шаг

MT260K-125A40R06SN12	125	8	29	63	40	6	4500	3,3	SNGQ1207 DNT SNGQ1207DNTR	6	K260SN12R	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260K-160C40R08SN12	160	8	31	63	40	8	4000	6,5		8			
MT260K-200C60R10SN12	200	8	32	63	60	10	3500	9,7		10			
MT260K-250C60R12SN12	250	8	32	63	60	12	3000	14,8		12			
MT260K-315D60R16SN12	315	8	32	80	60	16	2500	23,6		16			
MT260K-400D60R18SN12	400	8	32	80	60	18	2000	39,2		18			
MT260K-500D60R22SN12	500	8	32	80	60	22	1500	60,8		22			



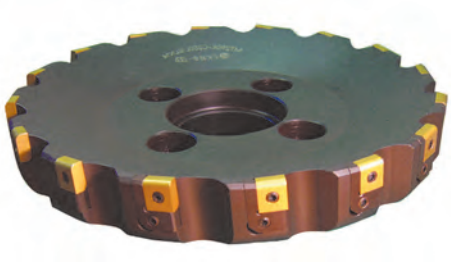
	Марка твердого сплава								Основные размеры				
	P			M		K		N	S	H	ic	l	S	d1	b
	HCP35U	HWP40		HWP40							мм				
SNGQ1207DNT	●	●		○							12,7	12,7	7,94	5,4	0,7
SNGQ1207DNTR	●	●		○							12,7	9,0	7,94	5,4	0,7



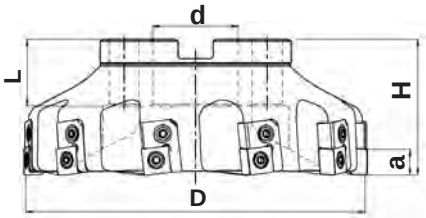
MT290K...XN12

Торцовые кассетные фрезы 90°

Тяжелое резание



*Отрицательная геометрия.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.
*Эффективное фрезерование литья по корке.
*Нормальный шаг для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.



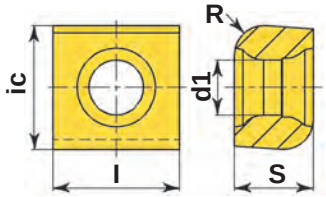
Нормальный шаг

Глубина резания до 9,5 мм

Обозначение	Размеры,мм						nmax			Кол.			
	D	a	L	H	d	Z	RPM	кг					
MT290K-125A40R08XN12	125	9,5	29	63	40	8	4500	3,4	XNGQ120712TN XNGQ120730TN	8	K290XN12R	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT290K-160C40R10XN12	160	9,5	31	63	40	10	4000	6,6		10			
MT290K-200C60R12XN12	200	9,5	32	63	60	12	3500	9,9		12			
MT290K-250C60R16XN12	250	9,5	32	63	60	16	3000	15,3		16			
MT290K-315D60R20XN12	315	9,5	32	80	60	20	2500	24,5		20			
MT290K-400D60R26XN12	400	9,5	32	80	60	26	2000	39,6		26			
MT290K-500D60R32XN12	500	9,5	32	80	60	32	1500	61,8		32			

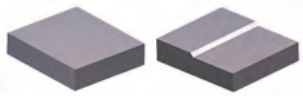
Крупный шаг

MT290K-125A40R06XN12	125	9,5	29	63	40	6	4500	3,3	XNGQ120712TN XNGQ120730TN	6	K290XN12R	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT290K-160C40R08XN12	160	9,5	31	63	40	8	4000	6,5		8			
MT290K-200C60R10XN12	200	9,5	32	63	60	10	3500	9,7		10			
MT290K-250C60R12XN12	250	9,5	32	63	60	12	3000	14,8		12			
MT290K-315D60R16XN12	315	9,5	32	80	60	16	2500	23,6		16			
MT290K-400D60R18XN12	400	9,5	32	80	60	18	2000	39,2		18			
MT290K-500D60R22XN12	500	9,5	32	80	60	22	1500	60,8		22			



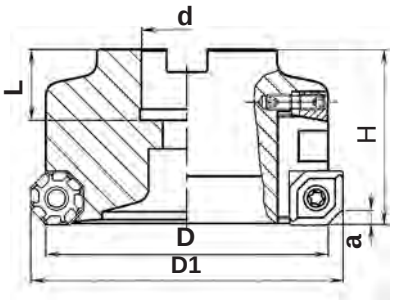
	Марка твердого сплава												Основные размеры				
	P			M			K			N		S		H			
	HCP35U	HWP40		HWP40											ic	l	S	d1	R
															мм				
XNGQ120712TN	●	●		○											12,7	12,7	7,94	5,4	1,2
XNGQ120730TN	●	●		○											12,7	12,7	7,94	5,4	3,0

MT245WK...OO06



Торцовые фрезы 45° для обработки чугуна

*Высокопроизводительная обработка деталей из различных марок чугуна.
*Предусмотрены регулируемые кассеты для закрепления специальных зачищающих режущих пластин.
*Оснащены пластинами, имеющими 16 режущих кромок.



Особо мелкий шаг

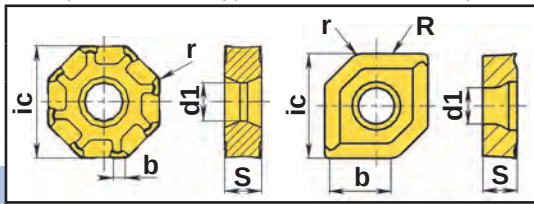
Глубина резания до 3,5 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax RPM	кг		Кол.		Кол.	Базовый фланец
	D	a	D1	L	H	d	Z							
MT245WK-080A27R10OO06	80	3,5	90,5	22	63	27	10	3900	1,6	OOKJ060608SR-GM	8	XOHT060620SR	2	-
MT245WK-100A32R14OO06	100	3,5	110,5	25	63	32	14	3400	2,3		12		2	-
MT245WK-125B40R16OO06	125	3,5	135,5	29	63	40	16	2200	4,4		14		2	-
MT245WK-160C40R21OO06	160	3,5	170,5	31	63	40	21	1950	7,4		18		3	-
MT245WK-200C60R24OO06	200	3,5	210,5	32	63	60	24	1750	8,0		21		3	-
MT245WK-250C60R35OO06	250	3,5	260,5	32	80	60	35	1550	9,0		30		5	MF-C250R35-G
MT245WK-315D60R40OO06	315	3,5	325,5	32	80	60	40	1400	13,0		32		8	MF-D315R40-G
MT245WK-355D60R48OO06	355	3,5	365,5	32	80	60	48	1300	15,0		42		6	MF-D355R48-G
MT245WK-400D60R56OO06	400	3,5	410,5	32	80	60	56	1250	18,0		49		7	MF-D400R56-G
MT245WK-500D60R64OO06	500	3,5	510,5	32	80	60	64	1100	36,0		56		8	MF-D500R64-G

Комплектующие детали

Обозначение	Кассета	Клин регулировочный	Клин		Шпонка	Винт			
	K245OO06	WP-14-11,5	WP-12-11	H602300-30D		M06(08)	M20		
MT245WK-080A27R10OO06	2	4	10	14	-	-	-	7003-H	7005-H
MT245WK-100A32R14OO06	2	4	14	16	-	-	-		
MT245WK-125B40R16OO06	2	4	16	20	-	-	-		
MT245WK-160C40R21OO06	3	6	21	27	-	-	-		
MT245WK-200C60R24OO06	3	6	24	30	-	-	-		
MT245WK-250C60R35OO06	5	10	35	45	4	4	1		
MT245WK-315D60R40OO06	8	16	40	56	4	4	1		
MT245WK-355D60R48OO06	6	12	48	60	4	4	1		
MT245WK-400D60R56OO06	7	14	56	70	4	4	1	7003-H	7006-H
MT245WK-500D60R64OO06	8	16	64	80	4	4	1		

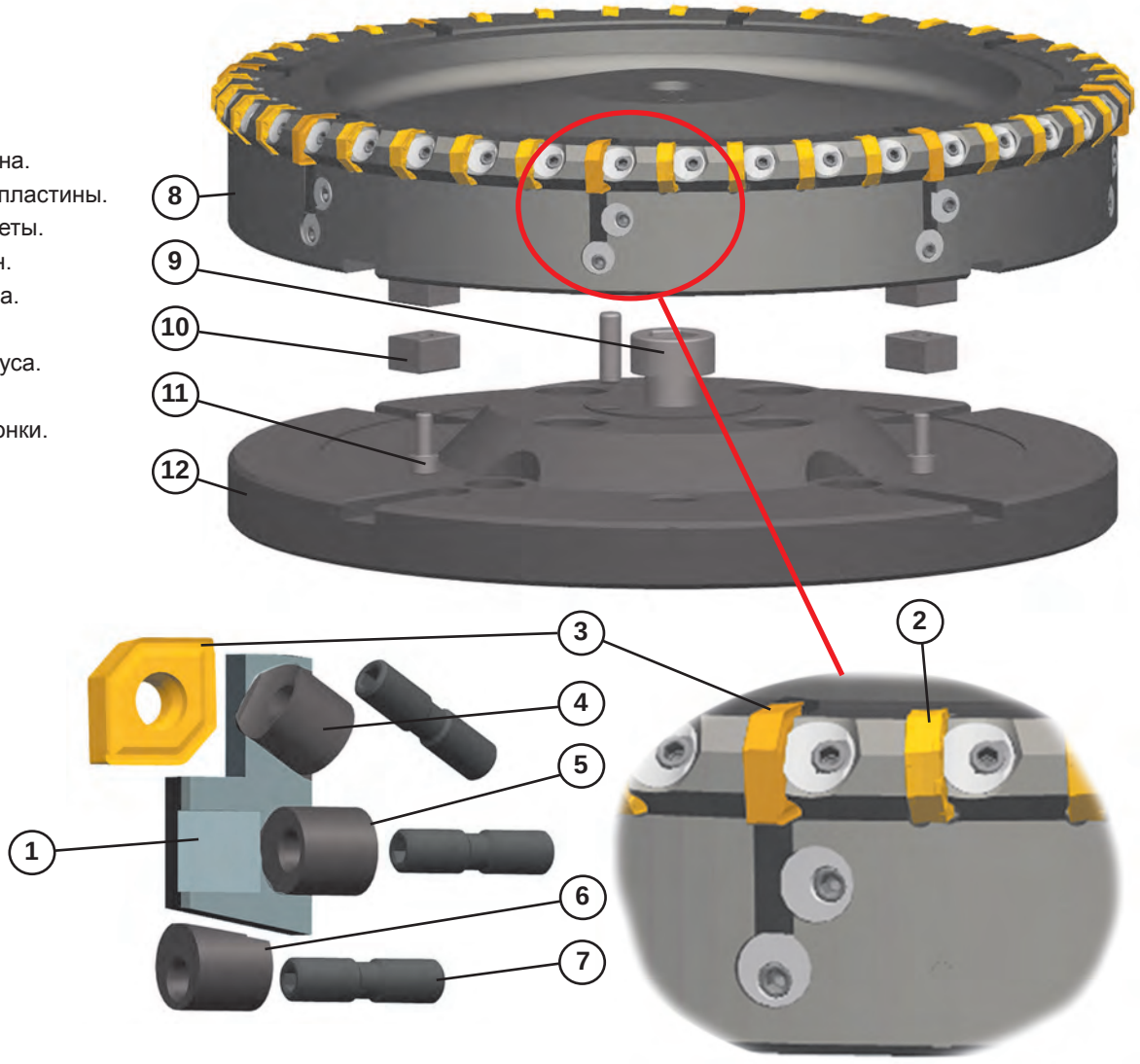
Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B19, B45.



	Марка твердого сплава													Основные размеры				
	P			M			K			N	S			H	ic	S	d1	r	b
							HCK15								мм				
OOKJ060608SR-GM							●								17,1	5,56	5,8	0,8	2,0
XOHT060620SR							●								17,1	5,56	5,8	2,5	10,0

Торцовые фрезы с клиновым креплением для обработки чугуна

1. Кассета
2. Черновая пластина.
3. Зачищающая пластина.
4. Клин для крепления пластины.
5. Клин крепления кассеты.
6. Регулировочный клин.
7. Винт крепления клина.
8. Корпус фрезы.
9. Винт крепления корпуса.
10. Шпонка.
11. Винт крепления шпонки.
12. Базовый фланец.



Настройка торцовых фрез для обработки чугуна

Механизм настройки

С целью обеспечения высокого качества обработанной поверхности в конструкции фрез предусмотрены специальные зачищающие пластины XOHT060620SR, устанавливаемые в регулируемые кассеты. Настройка зачищающих пластин выполняется с помощью регулировочного клина.

Точная настройка фрезы

За нулевое положения индикатора принимается максимально выступающая на фрезе черновая пластина OOKJ060608SR-GM, при этом зачищающие пластины должны выступать на 0,03 мм. Если значение не совпадает, то необходимо провести настройку:

1. Ослабить клинья крепления зачищающей пластины и кассеты для перемещения их в процессе настройки.
2. Выдвинуть кассеты с зачищающими пластинами на 0,03 мм с помощью регулировочного клина.
3. Закрепить в поочередной последовательности кассету, затем пластину с усилием 7 Нм и еще раз проверить выступание настроенной пластины с помощью индикатора, при необходимости повторить настройку.
4. Настроить все кассеты с зачищающими пластинами аналогично п. 3.