Дисковые фрезы

Диапазон дисковых фрез для всех типов операций обработки

Дисковые фрезы Seco, доступный диапазон ширины от 1.1 до 32 мм, в исполнениях с различными диаметрами и типами креплений, представляют из себя наиболее полную линейку продукции для всех типов операций фрезерования дисковыми фрезами.

-Четыре основных группы продуктов

От **До**

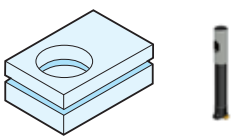
335.10 для обработки узких пазов и отрезки
Ширина 2,25-4,1 мм
Стр: 196

335.19 для обработки пазов малой ширины и отрезки
Версия с нерегулируемыми карманами
Ширина 4-12 мм
Страница: 197

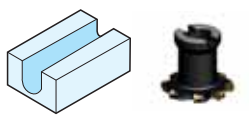
335.18 для обработки пазов средней ширины
Регулируемая и нерегулируемая версии
Ширина 8-20 мм
Страница: 197

335.25 для обработки широких пазов
Регулируемая и нерегулируемая версии
Ширина 21-32 мм
Страница: 198

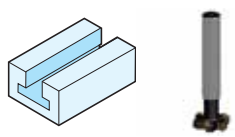
- Три группы продуктов для специализированных операций



335.15 для обработки пазов малой ширины и узких пазов
Ширина 1,1-5,15 мм
Страница: 196



335.29 с круглыми пластинами для объемной контурной обработки и объемного фрезерования
Ширина 5-16 мм
Страница: 198



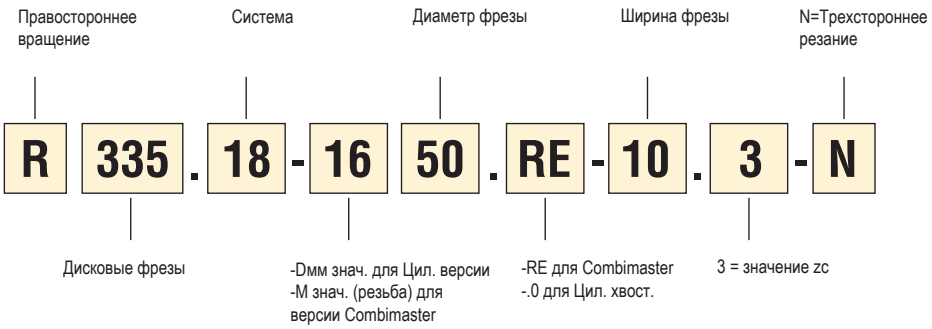
395.19 для Т-образных пазов
Ширина 11-22 мм
Страница: 275

Обозначения

Для нерегулируемых дисковых фрез

-Крепление оправке (тип A или B)

-С хвостовиком (Цилиндрический или Combimaster)



Для регулируемых дисковых фрез

Обработка пазов - Нерегулируемые гнезда

Система	Пластина	a_p	Применение	Имеющиеся диаметры (мм) и макс. глубина резания (мм)												Максимальное количество режущих кромок	Имеющиеся радиусы (мм)	см. стр.
				24	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315			
335,15	335,15	1,1 - 2,65	Пазы малой ширины	3	3			3								2	-	200
		3,15 - 5,15						5										
335,10	150,10	2,25/2,5						16	22	29	34	39				1	R0,15/R0,3	203-204
		3,1						16	22	29	34	39	59	84	117			
		4,1						16	22	29	34	39	59	84	117			
335,19	SNHQ / 335.19	4				11	13	13	22	24	30	42				4	R0,2/R0,4/ R0,8/ R1,2/R1,6/R2,0/ R2,4/ R3,0 /R3,1/ R3,5/ R4,0/R5,0/ R6,0	209-213
		5				11	13	13	22	25	31	43						
		6					13	14	22	25	31	43	61	86				
		7/ 8						13	22	26	32	44	62	87				
		10								27	33	46	63	88				
		12								27	29	45	64	89				
335.18 LNK	LNKT	8			9	12	15	15	23	27	33					4	R04/R0,8/R1,6/R2,0/ R2,4/ R3,1/ R4,0	220-222
		10			9	12	15	15	24	28	34							
		12					15	15	24	28	34							
		14						15	23	26	34	51						
		17							24	26	33	50						
		20							24	26	34	51						
335,25	XNHQ	25									33	50	62	87		4	R0,8/R1,6/R2,0/ R2,4/ R3,1/ R4,0 / R5,0/R6,0	227

Обработка пазов с радиусом – Нерегулируемые гнезда

Система	Пластина	a_p	Применение	Доступные диаметры (мм) и макс. z_c (количество зубьев)												Максимальное количество режущих кромок	Имеющиеся радиусы (мм)	см. стр.
				25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315			
335,19	SNHQ / 335.19	4				11	13	13	22	24	30	42				4	R2,0/R3,0/ R3.5 - R4,0/ R5,0/ R6,0	209-213
		6					13	14	22	25	31	43	61	86				
		7/8						13	22	26	32	44	62	87				
		10								27	33	46	63	88				
		12								27	29	45	64	89				
335,29	Круглая пластина	5	Полный радиус	6	8	10	12									4	R2,5/R3,0/ R4,0/ R5,0/R6,0	229
		6		6	8	10	12	15										
		8			8	10	12	15	20									
		10					12	15	20									
		12					12	15	20									

Основной выбор (X обозначает максимальную радиальную глубину резания "a_r" при обработке пазов, в мм) — X

Альтернативный выбор (X обозначает максимальную радиальную глубину резания "a_r" при обработке пазов в мм) — X

Обработка пазов малой ширины

Отрезка

Обработка пазов

Обработка пазов с радиусом

Обработка паза - регулируемая ширина

Система	Пластина	a_p	Применение	Имеющиеся диаметры (мм) и макс. глубина резания (мм)							Максимальное количество режущих кромок	Имеющиеся радиусы (мм)	см. стр.
				80	100	125	160	200	250	315			
335.18 LNK	LNK	8 - 10		14	27	32	50	63	88	121	4	R0,4 -R0,8 - R1,6 - R2,0 - R2,4 - R3,1 - R4	223-224
		10 - 12		14	27	32	50	63	88	121			
		12 - 15		14	27	32	50	63	88	121			
335,18	335,18	14 - 18,5		12	22	32	49	62	87	120	4	CH - R0,8	225-226
		18,5 - 24,3		12	22		48	61	86	119			
335,25	XNHQ	21 - 26				32	50	63	88	113	4	R0,8 - R1,6 - R2,0 - R2,4 - R3,1 - R4 - R5 - R6	228
		26 - 32					50	63	88	113			
335,18	Круглая пластина	8 - 10	Полный радиус	15	28	33	51	63	88	121	4	R4	230-231
		10 - 12		15	28	33	51	63	88	121		R5	
		12 - 15		15	28	33	51	63	88	121		R6	
		16 - 18,5				34	52	64	90	122		R8	

Обработка уступов

Система	Пластина	a_p	Применение	Доступные диаметры (мм) и макс. z_c (количество зубьев)							Максимальное количество режущих кромок	Имеющиеся радиусы (мм)	см. стр.
				80	100	125	160	200	250	315			
335.18 LNK	LNK	≤5		14	27	32	50	63	88	121	2+2	R0,4 - R0,8 - R1,6 - R2,0 - R2,4 - R3,1 - R4	232-233, 238-239
		≤6		14	27	32	50	63	88	121			
		≤7,5		14	27	32	50	63	88	121			
335,18	335,18	≤9		12	22	32	49	62	87	120	2+2	CH - R0,8	234, 240
		≤12		12	22		48	61	86	119			
335,25	XNHQ	≤13				32	50	63	88	113	2+2	R0,8 - R1,6 - R2,0 - R2,4 - R3,1 - R4 - R5 - R6	235, 241
		≤16					50	63	88	113			
335,18	Круглая пластина	≤4	Полный радиус	15	28	33	51	63	88	121	4	R4	236-237, 242-243
		≤5		15	28	33	51	63	88	121		R5	
		≤6		15	28	33	51	63	88	121		R6	
		≤8				34	52	64	90	122		R8	

Основной выбор (X обозначает максимальную радиальную глубину резания "a_r" при обработке пазов, в мм) — X

Альтернативный выбор (X обозначает максимальную радиальную глубину резания "a_r" при обработке пазов в мм) — X

Обработка паза

Обработка паза с профилем

Обработка уступов

Обработка уступов с профилем

335.15... Основной выбор для пазов малой величины – Ширина от 1,1 до 5,15 мм

Применения

Ширина канавок от 1.1 до 5.1 5 мм

Цилиндрический хвостовик: 24 и 34 мм

Тип B: 63 мм

Основной выбор для обработки канавок.

Диаметры от 24 до 63 мм

Пластина с 2 режущими кромками.
a_p = 1,1-5,15 мм.

Обозначение пластины:
R335.15-13..
R335.15-18

Страницы описаний: 200
Страница пластин: 632-633
Режимы резания: 201-202
Доп. информация:: 200

Кромка: Фаска

335.10... Основной выбор для отрезки и пазов малой величины – Ширина от 2,25 до 4,1 мм

Применения

Ширина канавок от 2.25 до 4.1 мм

Цилиндрический хвостовик: от 63 до 80 мм

A Тип: от 80 до 315 мм

Тип B: 1от 63 до 160 мм

Combimaster: от 63 до 80 мм

Основной выбор для обработки пазов, отрезки, обработки уступов

Диаметры от 63 до 315 мм

Пластина с 1 режущей кромкой.
a_p = 2,25/2.5/3.1/4,1 мм

Обозначение пластины: 150,10

Страницы описаний: 203
204
Пластины: 626
Режим резания: 207-208
Доп. информация:: 205-206

Кромка: Радиус угла 0,150,20

335.19... Нерегулируемая версия - ширина резания от 4 до 12 мм

Применения

Ширина канавок от 4 до 12 мм

Combimaster
Ø 40/50/63 мм

ДЦилиндрический хвостовик
Ø 50/63/80 мм

Тип A
Ø 63-250 мм

Тип B:
Ø 63-160 мм

Основной выбор для обработки пазов и отрезки
Может применяться для обработки пазов с радиусом.

Диаметр 40-250 мм
2 или 4 режущих кромки в зависимости от радиуса.
a_p = 4-12 мм.

Примечание: Для обработки пазов используйте левые и правые пластины

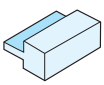
Обозначение пластины:
SNHQ пластины - первый выбор.
335.19 пластины - второй выбор.

Страницы описаний: 209-213
Пластины: 609-613, 630
Режим резания: 216-219
Дополнительно: 214-215

Кромка: Радиус угла 0,2-6,0 мм

335.18 LNK...Регулируемая и нерегулируемая версии - Ширина резания: от 8 до 20 мм

Применения



Ширина канавок от 8 до 20 мм

Combimaster:
Диаметр 50 мм
Нерегулируемая версия

Цилиндрический хвостовик:
Диаметр 32-80 мм
Нерегулируемая версия

A Тип:
Диаметр 80-315 мм
Нерегулируемая и регулируемая версии

A Тип:
Диаметр 63-250 мм
Нерегулируемая и регулируемая версии

Регулируемые и нерегулируемые версии
Для обработки пазов и уступов

Диаметры от 32 до 315 мм

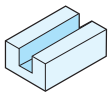
1 или 4 режущих кромки на пластину в зависимости от радиуса.
a_p = 8-20 мм
Обозначение пластины:
LNK..05..
LNK..06..
LNK..08..

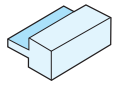
Страницы описаний: 220-224, 232-233, 238-239
Пластины: 587-588
Режимы резания: 251-252
Дополнительная информация: 244-248

Кромка: Радиус угла 0,4-4,0 мм

335.25 Регулируемая и нерегулируемая версии - Ширина от 21 до 32 мм

Применения





Тип A Диаметр 125-315 мм Регулируемая и нерегулируемая версии

Тип B Диаметр 125-315 мм Регулируемая и нерегулируемая версии

Ширина канавок от 21 до 32 мм

Регулируемая и нерегулируемая версии. Для обработки пазов и уступов

Диаметр 125-315 мм
Пластина с 4 режущими кромками в зависимости от радиуса.

a_p = 21-32 мм.

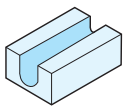
Обозначение пластины:
XNHQ и LNHQ

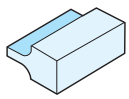
Кромка: Радиус угла 0,8-6,0 мм

Страницы описаний: 227-228, 235, 241
Пластины: 620, 589
Режим резания: 253-256
Дополнительная информация: 244-247, 249

335.29/335.18 С круглыми пластинами

Применения





Хвостовики: Цилиндрический и Combimaster Диаметр 25-50 мм Регулируемая версия

Тип B: Диаметр 63-250 мм Нерегулируемая и регулируемая версии

A Тип: Диаметр 80-315 мм Регулируемая версия

Основной выбор для обработки пазов и пазов с радиусом.

Диаметры от 25 до 320 мм

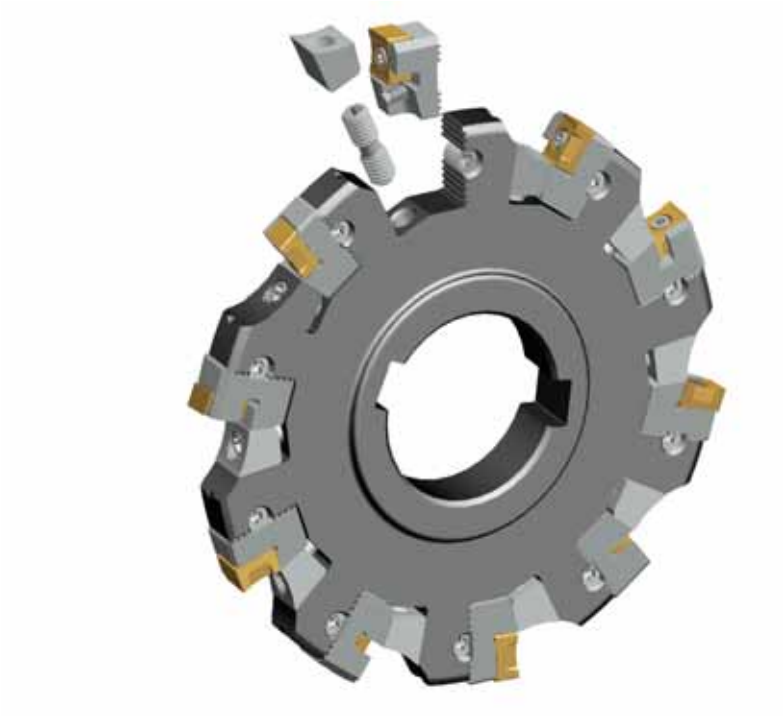
a_p =5-16 мм.

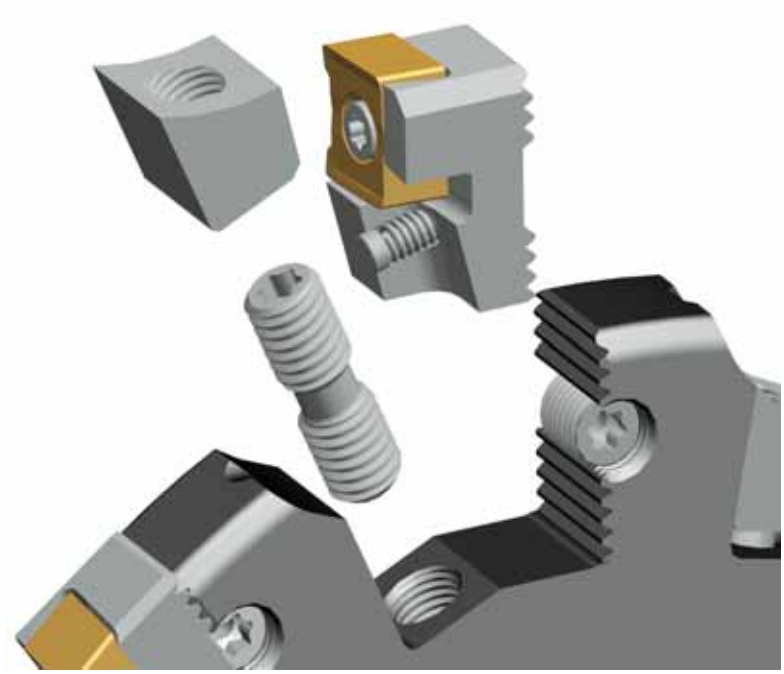
Обозначение пластины:
RD..05..
RD..06..
RD..07..
RD..08..
RD..10..
RP..12..
RP..16..

Кромка: Радиус угла 2,5-8 мм

Страницы описаний: 229-231, 236-237, 242-243
Пластины: 597-598
Режимы резания: 261-274
Дополнительная информация: 244-247, 250

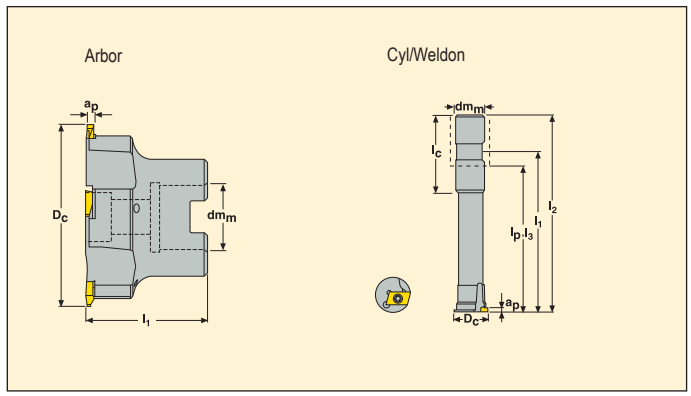
335.18 и 335.25 - Дисковая фреза с регулировкой по ширине - Версия с кассетами





Фреза R335.15 для обработки пазов малой ширины

Ширина 1,1-5,15 мм



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 201 - 202
- Номенклатуру пластин см. на стр. 632-633

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм									KG		Пластина
		a_p	D_c	dm_m	l_1	l_2	l_3	l_p	l_c				
R335.15 -20024.3-03-1	Цил.-Weldon	1,1/2,65	24	20	105,05	130	80	80	50	1	0,3	28200	R335.15-13..
-25034.3-03-2	Цил.-Weldon	1,1/2,65	34	25	98,05	130	74	74	56	2	0,5	23600	R335.15-13..
R335.15 -063-03.22-5	Оправка	1,1/2,65	63	22	40	–	–	–	–	5	0,5	17300	R335.15-13..
-063-05.22-5	Оправка	3,15/5,15	63	22	40	–	–	–	–	5	0,4	17300	R335.15-18

величина a_p зависит от ширины пластины

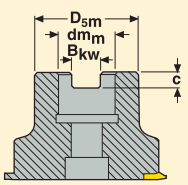
Для получения информации о глубине канавки (a_r) см. стр. 632- 633

Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ	Винт оправки
R335.15-20024	C03509-T15P	T15P-3	–
R335.15-25034	C03509-T15P	T15P-3	–
R335.15-063-..	C03509-T15P	T15P-3	220.17-692

Значение момента 3,0 Нм. информацию по динамометрическим ключам см. на стр. 672

Монтажные размеры



Для фрезы	Размеры в мм		
	D_{5m}	B_{kw}	c
R335.15-063-..	40	10,4	6,3

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

335.15 – Пластины

SMG			f_z		
			10%	5%	2%
P1	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,19	0,26	0,40
P2	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,19	0,26	0,42
P3	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,18	0,24	0,40
P4	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,18	0,24	0,38
P5	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
P6	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
P7	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
P8	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,18	0,24	0,40
P11	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
M1	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,19	0,26	0,42
M2	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
M3	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,14	0,19	0,30
M4	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,17	0,26
M5	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,17	0,26
K1	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,19	0,26	0,42
K2	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
K3	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
K4	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
K5	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,16	0,22	0,34
K6	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,17	0,24	0,38
K7	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,16	0,22	0,34
N1	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,24	0,34	0,55
N2	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,24	0,34	0,55
N3	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,24	0,34	0,55
N11	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,24	0,34	0,55
S1	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,17	0,26
S2	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,17	0,26
S3	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,11	0,16	0,24
S11	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,14	0,19	0,30
S12	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,14	0,19	0,30
S13	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,17	0,26
H5	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,16	0,26
H8	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,090	0,12	0,20
H11	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,16	0,26
H12	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,12	0,16	0,26
H21	R335.15-13..FG-E08 F40M	R335.15-18..FG-M12 F40M	0,090	0,12	0,20

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

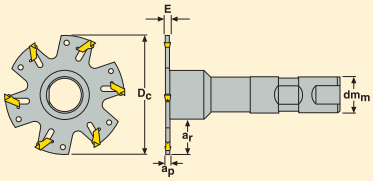
335.15 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	F40M		
	10%	5%	2%
P1	255	285	320
P2	250	275	305
P3	220	240	270
P4	190	215	240
P5	185	205	230
P6	210	230	255
P7	200	215	240
P8	185	205	225
P11	190	210	235
M1	200	220	250
M2	170	185	205
M3	135	150	165
M4	105	115	130
M5	85	95	105
K1	200	220	245
K2	175	195	215
K3	150	165	185
K4	145	155	175
K5	85	95	105
K6	125	135	155
K7	110	120	135
N1	740	800	890
N2	590	650	720
N3	395	430	480
N11	455	495	550
S1	49	55	60
S2	39	43	48
S3	34	37	42
S11	70	75	85
S12	48	50	60
S13	38	42	47
H5	41	45	50
H8	43	48	55
H11	50	55	65
H12	85	95	105
H21	43	48	55

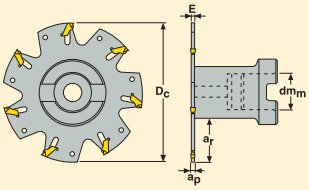
Фреза 335.10 - Пластина 150.10

Ширина от 2,25 до 3,1 мм – двусторонняя

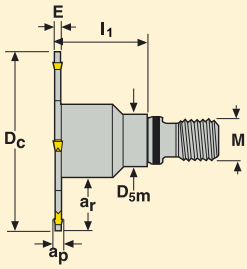
Тип B_1 для Цилиндрического/ Weldon хвостовика



Тип B_2 для Торцевой оправки



Тип B_4 для оправки Combimaster



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 207-208
- Номенклатуру пластин см. на стр. 626
- Информацию по запасным частям см. на стр. 205-206

Чертежи для типов A и B_3, см. на стр. 204

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								KG		Пластины 150.10
		a_p	D_c	a_r	dm_m	M	D_{5m}	E				
R335.10 -25063.3-02-5	B_1	2,25/2,5	63	15	25	–	–	1,9	5	0,6	4000	-2,25N/2,5N
-063-02.22-5	B_2	2,25/2,5	63	15	22	–	–	1,9	5	0,5	4000	-2,25N/2,5N
-1663.RE-02-5	B_4	2,25/2,5	63	16	–	16	30	1,9	5	0,3	4000	-2,25N/2,5N
R335.10 -32080.3-02-6	B_1	2,25/2,5	80	19,5	32	–	–	1,9	6	1,1	3500	-2,25N/2,5N
-080-02.22-6	B_2	2,25/2,5	80	19,5	22	–	–	1,9	6	0,5	3500	-2,25N/2,5N
335.10 -080-02.22-6	A	2,25/2,5	80	22,5	22	–	–	1,9	6	0,1	3500	-2,25N/2,5N
R335.10 -1680.RE-02-6	B_4	2,25/2,5	80	19,5	–	16	30	1,9	6	0,4	3500	-2,25N/2,5N
R335.10 -100-02.27-7	B_3	2,25/2,5	100	25,5	27	–	48	1,9	7	0,9	3200	-2,25N/2,5N
335.10 -100-02.27-7	A	2,25/2,5	100	29,0	27	–	–	1,9	7	0,1	3200	-2,25N/2,5N
R335.10 -125-02.32-9	B_3	2,5/2,25	125	33	32	–	58	1,9	9	1,1	2800	-2,25N/2,5N
335.10 -125-02.32-9	A	2,25/2,5	125	34,5	32	–	–	1,9	9	0,2	2800	-2,25N/2,5N
R335.10 -160-02.40-12	B_3	2,25/2,5	160	39,5	40	–	80	1,9	12	2,4	2400	-2,25N/2,5N
335.10 -160-02.40-12	A	2,25/2,5	160	39,5	40	–	–	1,9	12	0,3	2400	-2,25N/2,5N
R335.10 -25063.3-03-5	B_1	3,1/3,1	63	15	25	–	–	2,4	5	0,5	4000	-3N
-063-03.22-5	B_2	3,1/3,1	63	15	22	–	–	2,4	5	0,4	4000	-3N
-1663.RE-03-5	B_4	3,1/3,1	63	16	–	16	30	2,4	5	0,3	4000	-3N
R335.10 -32080.3-03-6	B_1	3,1/3,1	80	19,5	32	–	40	2,4	6	1,1	3500	-3N
-080-03.22-6	B_2	3,1/3,1	80	19,5	22	–	40	2,4	6	0,5	3500	-3N
335.10 -080-03.22-6	A	3,1/3,1	80	22,5	22	–	–	2,4	6	0,1	3500	-3N
R335.10 -1680.RE-03-6	B_4	3,1/3,1	80	19,5	–	16	30	2,4	6	0,5	3500	-3N
R335.10 -100-03.27-7	B_3	3,1/3,1	100	25,5	27	–	48	2,4	7	0,7	3200	-3N
335.10 -100-03.27-7	A	3,1/3,1	100	29,0	27	–	–	2,4	7	0,2	3200	-3N
R335.10 -125-03.32-9	B_3	3,1/3,1	125	33	32	–	58	2,4	9	1,4	2800	-3N
335.10 -125-03.32-9	A	3,1/3,1	125	34,5	32	–	–	2,4	9	0,3	2800	-3N
R335.10 -160-03.40-12	B_3	3,1/3,1	160	39,5	40	–	80	2,4	12	2,4	2400	-3N
335.10 -160-03.40-12	A	3,1/3,1	160	39,5	40	–	–	2,4	12	0,3	2400	-3N
335.10 -200-03.40-14	A	3,1/3,1	200	59,5	40	–	–	2,4	14	0,5	2200	-3N
-250-03.40-18	A	3,1/3,1	250	84,5	40	–	–	2,4	18	1,0	2000	-3N
-315-03.40-24	A	3,1/3,1	315	117,0	40	–	–	2,4	24	1,3	1700	-3N

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

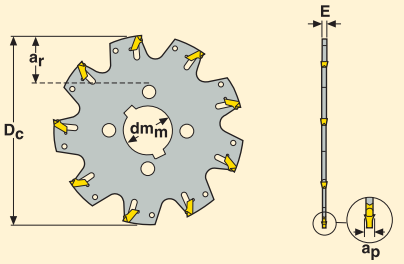
Для фрез типа A. Фрезы диаметром 80-100 мм поставляются с проставочными втулками. Для фрез диаметром > 100 мм используйте ведущие кольца Seco, см. стр. 205

Примечание: Для типов B_1, B_2, B_3 и B_4 лезвие поставляется в сборке с держателем

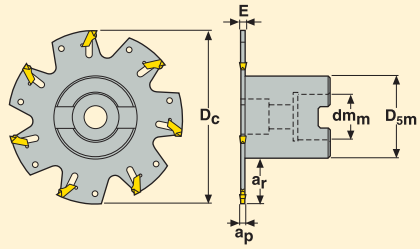
Фреза 335.10 - Пластина 150.10

Ширина 4,1 мм - двусторонняя

Тип A для Фрезерной оправки



Тип B_3 для Торцевой оправки



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 207-208
- Номенклатуру пластин см. на стр. 626
- Информацию по запасным частям см. на стр. 205-206

Чертежи для типов B_1, B_2 и B_4, см. на стр. 203

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм a_p	D_c	a_r	dm_m	M	D_{5m}	E		KG		Пластины 150.10
R335.10 -25063.3-04-5	B_1	4,1	63	15	25	–	–	3,4	5	0,5	4000	-4N
-063-04.22-5	B_2	4,1	63	15	22	–	–	3,4	5	0,4	4000	-4N
-1663.RE-04-5	B_4	4,1	63	16	–	16	30	3,4	5	0,3	4000	-4N
R335.10 -32080.3-04-6	B_1	4,1	80	19,5	32	–	–	3,4	6	1,1	3500	-4N
-080-04.22-6	B_2	4,1	80	19,5	22	–	–	3,4	6	0,5	3500	-4N
335.10 -080-04.22-6	A	4,1	80	22,5	22	–	–	3,4	6	0,1	3500	-4N
R335.10 -1680.RE-04-6	B_4	4,1	80	19,5	–	16	30	3,4	6	0,5	3500	-4N
R335.10 -100-04.27-7	B_3	4,1	100	25,5	27	–	48	3,4	7	0,7	3200	-4N
335.10 -100-04.27-7	A	4,1	100	29,0	27	–	–	3,4	7	0,2	3200	-4N
R335.10 -125-04.32-9	B_3	4,1	125	33	32	–	58	3,4	9	1,3	2800	-4N
335.10 -125-04.32-9	A	4,1	125	34,5	32	–	–	3,4	9	0,4	2800	-4N
R335.10 -160-04.40-12	B_3	4,1	160	39,5	40	–	80	3,4	12	2,5	2400	-4N
335.10 -160-04.40-12	A	4,1	160	39,5	40	–	–	3,4	12	0,5	2400	-4N
335.10 -200-04.40-14	A	4,1	200	59,5	40	–	–	3,4	14	0,9	2200	-4N
335.10 -250-04.40-18	A	4,1	250	84,5	40	–	–	3,4	18	1,2	2000	-4N
335.10 -315-04.40-24	A	4,1	315	117,0	40	–	–	3,4	24	1,9	1700	-4N

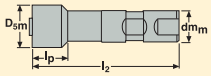
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

Для фрез типа A. Фрезы диаметром 80-100 мм поставляются с проставочными втулками. Для фрез диаметром > 100 мм используйте ведущие кольца Seco, см. стр. 205

Примечание: Для типов B_1, B_2, B_3 и B_4 лезвие поставляется в сборке с держателем

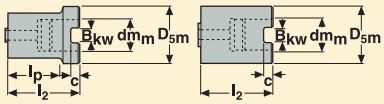
Дисковые фрезы 335.10 - Комплектующие

Держатель для B_1



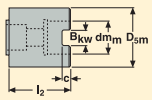
Обозначение	$dm_м$	D_{5m}	l2	lp
335.10-25.3	25	32	106	25
335.10-32.3	32	40	150	30

Держатель для B_2



Обозначение	$dm_м$	D_{5m}	l2	lp	B_{kw}	c
335.10-2232	22	40	50	36	10,4	6,3
335.10-2240	22	40	50	–	10,4	6,3

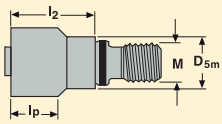
Держатель для B_3



Обозначение	$dm_м$	D_{5m}	l2	B_{kw}	c
335.10-2748	27	48	50	12,4	7
335.10-3258	32	58	63	14,4	8
335.10-4080	40	80	63	16,4	9

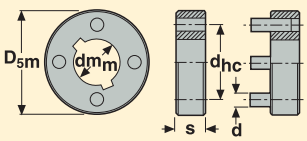
Примечание: сборочные винты поставляются с держателями B1, B2 B3 и B4

Держатель для B_4



Обозначение	lp	M	D_{5m}	l2	
335.10-16RE-10	28	M16	30	30	
335.10-16RE-18	28	M16	30	40	

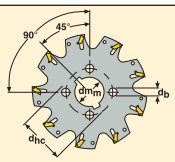
Ведущие кольца для типа A



Обозначение	$dm_м$	D_{5m}	s	d_{hc}	d
335.10-14532	32	55	10	45	5,7
335.10-16340	40	80	12	63	10,7

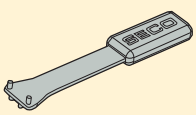
Ведущие кольца заказываются отдельно.

Монтажные размеры для типа A



Обозначение	$dm_м$	d_{hc}	d_b		
335.10-080	22	–	–		
335.10-100	27	–	–		
335.10-125	32	45	6		
335.10-160-315	40	63	11		

Комплектующие



Для фрезы	Ключ для снятия/установки пластин			
R335.10-..	150.10-150			

Проверьте наличие на складе и действующую цену.

Варианты сборки/Стандартные комплектующие для типа B_1Combimaster

Комплектующие

Обозначение	Стандартные части: Корпус фрезы Обозначение	Стандартные части: Держатель Обозначение	Винт для сборки	Ключ/Знач. момента	
R335.10-25063.3-02-5	B-R335.10-063.10-02	335.10-25.3	3 x 335.10-0516-T15P	T15P-3 / 6,5 Нм	
R335.10-32080.3-02-6	B-R335.10-080.18-02	335.10-32.3			
R335.10-25063.3-03-5	B-R335.10-063.10-03	335.10-25.3			
R335.10-32080.3-03-6	B-R335.10-080.18-03	335.10-32.3			
R335.10-25063.3-04-5	B-R335.10-063.10-04	335.10-25.3			
R335.10-32080.3-04-6	B-R335.10-080.18-04	335.10-32.3			

Ключ заказывается отдельно

Варианты сборки/Стандартные комплектующие для типа B_2Combimaster

Комплектующие

Обозначение	Стандартные части: Корпус фрезы Обозначение	Стандартные части: Держатель Обозначение	Винт для сборки	Ключ/Знач. момента	Винт оправки
R335.10-063-02.22-5	B-R335.10-063.10-02	335.10-2232	3 x 335.10-0516-T15P	T15P-3 / 6,5 Нм	220.17-696
R335.10-080-02.22-6	B-R335.10-080.18-02	335.10-2240			
R335.10-063-03.22-5	B-R335.10-063.10-03	335.10-2232			
R335.10-080-03.22-6	B-R335.10-080.18-03	335.10-2240			
R335.10-063-04.22-5	B-R335.10-063.10-04	335.10-2232			
R335.10-080-04.22-6	B-R335.10-080.18-04	335.10-2240			

Ключ заказывается отдельно

Варианты сборки/Стандартные комплектующие для типа B_3Combimaster

Комплектующие

Обозначение	Стандартные части: Корпус фрезы Обозначение	Стандартные части: Держатель Обозначение	Винт для сборки	Ключ/Знач. момента	Винт оправки
R335.10-100-02.27-7	B-R335.10-100.27-02	335.10-2748	4 x 335.10-0516-T15P	T15P-3 / 6,5 Нм	MC6S 12x40
R335.10-100-03.27-7	B-R335.10-100.27-03	335.10-2748			
R335.10-100-04.27-7	B-R335.10-100.27-04	335.10-2748			
R335.10-125-02.32-9	B-R335.10-125.32-02	335.10-3258			220.17-694
R335.10-125-03.32-9	B-R335.10-125.32-03	335.10-3258			
R335.10-125-04.32-9	B-R335.10-125.32-04	335.10-3258			
R335.10-160-02.40-12	B-R335.10-160.40-02	335.10-4080	4 x 335.10-1030-T30P	T30P-4 / 8 Нм	MC6S 20x40
R335.10-160-03.40-12	B-R335.10-160.40-03	335.10-4080			
R335.10-160-04.40-12	B-R335.10-160.40-04	335.10-4080			

Ключ заказывается отдельно

Варианты сборки/Стандартные комплектующие для типа B_4Combimaster

Комплектующие

Обозначение	Стандартные части: Корпус фрезы Обозначение	Стандартные части: Держатель Обозначение	Винт для сборки	Ключ/Знач. момента	
R335.10-1663.RE-02-5	B-R335.10-063.10-02	335.10-16RE-10	3 x 335.10-0516-T15P	T15P-3 / 6,5 Нм	
R335.10-1680.RE-02-6	B-R335.10-080.18-02	335.10-16RE-18			
R335.10-1663.RE-03-5	B-R335.10-063.10-03	335.10-16RE-10			
R335.10-1680.RE-03-6	B-R335.10-080.18-03	335.10-16RE-18			
R335.10-1663.RE-04-5	B-R335.10-063.10-04	335.10-16RE-10			
R335.10-1680.RE-04-6	B-R335.10-080.18-04	335.10-16RE-18			

Ключ заказывается отдельно

335.10 – Пластины

SMG					f_z		
					30%	20%	10%
P1	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,090	0,11	0,14
P2	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,095	0,11	0,14
P3	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,090	0,10	0,14
P4	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,085	0,10	0,13
P5	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,085	0,10	0,13
P6	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,085	0,095	0,13
P7	150.10-2.25N-14 CP500	150.10-2.5N-14 CP500	150.10-3N-14 CP500	150.10-4N-14 CP500	0,085	0,095	0,13
P8	150.10-2.25N-14 CP500	150.10-2.5N-14 CP500	150.10-3N-14 CP500	150.10-4N-14 CP500	0,090	0,10	0,14
P11	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,085	0,095	0,13
M1	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,095	0,11	0,14
M2	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,085	0,10	0,13
M3	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,070	0,080	0,10
M4	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,060	0,070	0,090
M5	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,060	0,070	0,090
K1	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,095	0,11	0,14
K2	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,085	0,10	0,13
K3	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,085	0,10	0,13
K4	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,085	0,10	0,13
K5	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,075	0,090	0,12
K6	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,085	0,10	0,13
K7	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,075	0,090	0,12
N1	150.10-2.25N-14 CP500	150.10-2.5N-12 CP500	150.10-3N-12 CP500	150.10-4N-12 CP500	0,12	0,14	0,18
N2	150.10-2.25N-14 CP500	150.10-2.5N-12 CP500	150.10-3N-12 CP500	150.10-4N-12 CP500	0,12	0,14	0,18
N3	150.10-2.25N-14 CP500	150.10-2.5N-12 CP500	150.10-3N-12 CP500	150.10-4N-12 CP500	0,12	0,14	0,18
N11	150.10-2.25N-14 CP500	150.10-2.5N-12 CP500	150.10-3N-12 CP500	150.10-4N-12 CP500	0,12	0,14	0,18
S1	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,060	0,070	0,090
S2	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,060	0,070	0,090
S3	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,055	0,065	0,085
S11	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,070	0,080	0,10
S12	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,070	0,080	0,10
S13	150.10-2.25N-14 CP600	150.10-2.5N-14 CP600	150.10-3N-14 CP600	150.10-4N-14 CP600	0,060	0,070	0,090
H5	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,060	0,065	0,090
H8	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,044	0,050	0,070
H11	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,060	0,065	0,090
H12	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,060	0,065	0,090
H21	150.10-2.25N-14 TGP45	150.10-2.5N-14 TGP45	150.10-3N-14 TGP45	150.10-4N-14 TGP45	0,044	0,050	0,070

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

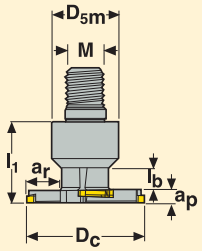
335.10 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	TGP45			T350M			CP500			CP600		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	255	275	300	220	235	260	240	260	285	195	205	230
P2	245	265	295	215	230	255	230	250	275	185	200	220
P3	215	230	255	185	195	220	205	215	240	165	175	195
P4	190	205	225	165	175	195	180	195	215	145	155	170
P5	185	195	220	160	170	190	175	185	205	140	150	165
P6	205	220	245	180	190	210	195	210	230	155	165	185
P7	195	210	230	170	180	200	185	195	220	150	155	175
P8	180	190	215	155	165	185	170	180	205	135	145	165
P11	190	200	225	165	175	195	180	190	210	145	155	170
M1	175	190	210	165	175	195	175	190	205	150	160	180
M2	150	160	175	135	145	160	145	155	170	125	135	150
M3	120	130	140	110	120	130	115	125	135	100	110	120
M4	90	100	110	85	90	100	90	95	105	80	85	90
M5	75	80	90	70	75	85	75	80	90	65	70	75
K1	195	210	230	170	180	200	185	200	220	145	160	175
K2	175	185	205	150	160	180	165	175	195	135	140	155
K3	150	155	175	130	135	150	140	150	165	110	120	135
K4	140	150	165	120	130	145	135	140	160	105	115	125
K5	85	90	100	75	80	85	80	85	95	65	70	75
K6	125	130	145	110	115	125	120	125	140	95	100	110
K7	110	115	130	95	100	110	105	110	120	85	90	100
N1	720	780	860	—	—	—	690	740	820	550	590	650
N2	580	630	700	—	—	—	550	600	660	445	475	530
N3	390	420	465	—	—	—	370	395	440	295	320	350
N11	445	480	530	—	—	—	420	455	500	335	365	400
S1	45	48	55	39	42	47	42	45	50	36	39	43
S2	36	38	43	32	34	38	34	36	40	29	31	35
S3	31	34	37	28	30	33	30	32	35	26	27	30
S11	65	65	75	55	60	65	60	65	70	50	55	60
S12	44	47	50	39	42	46	41	45	49	36	38	42
S13	35	37	41	31	33	37	33	35	39	28	30	34
H5	37	39	43	35	37	41	36	38	42	31	32	36
H8	38	41	46	37	39	43	38	40	44	32	34	38
H11	47	50	55	45	47	50	46	49	55	39	42	46
H12	75	80	90	70	75	85	75	80	85	65	65	75
H21	38	41	46	37	39	43	38	40	44	32	34	38

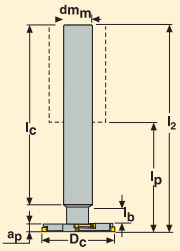
Фреза 335.19 - Пластина SNHQ

Ширина 4 мм - двусторонняя

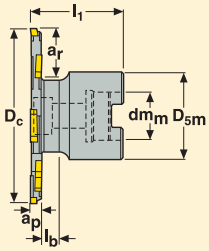
Combimaster (RE)



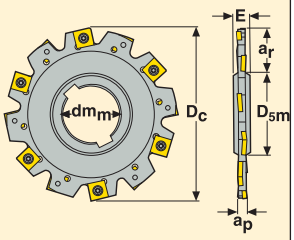
Цилиндрический (Cyl)



Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 216-219
- Номенклатуру пластин см. на стр. 609, 630
- Информацию о запасных частях см. на стр. 214-215

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм												Z_c*	KG		() = Количество пластин	
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	M	l_1	l_2	l_b	l_p	l_c					SNHQ	SNHQ
R335.19 -1040.RE-04.2	RE	4	40	11,6	–	18,5	M10	23	–	8,3	–	–	4	2	0,1	17100	1102..R(2)	1102...L (2)
R335.19 -2550.0-04.2	Cyl	4	50	13,9	25	–	–	–	150	11	94	132,2	4	2	0,6	19100	1102..R(2)	1102...L (2)
-1650.RE-04.2	RE	4	50	13,9	–	30	M16	35	–	11	–	–	4	2	0,2	19100	1102..R(2)	1102...L (2)
R335.19 -3263.0-04.4	Cyl	4	63	13,9	32	–	–	–	170	–	110	148,6	8	4	1,2	17100	1102..R(4)	1102...L (4)
-063.04.16-4	B	4	63	13,9	16	33	–	35	–	–	–	–	8	4	0,3	17100	1102..R(4)	1102...L (4)
-063.04.22-3	B	4	63	13,9	22	40	–	50	–	11,3	–	–	6	3	0,4	17100	1102..R(3)	1102...L (3)
-1663.RE-04.4	RE	4	63	13,9	–	33	M16	35	–	–	–	–	8	4	0,4	17100	1102..R(4)	1102...L (4)
335.19 -063.04.22-4	A	4	63	13,6	22	33	–	–	–	–	–	–	8	4	0,1	17100	1102..R(4)	1102...L (4)
R335.19 -080.04.22-4	B	4	80	22,4	22	40	–	50	–	11,3	–	–	8	4	0,4	15200	1102..R(4)	1102...L (4)
-080.04.22-5	B	4	80	22,4	22	40	–	50	–	11,3	–	–	10	5	0,5	15200	1102..R(5)	1102...L (5)
335.19 -080.04.22-5	A	4	80	18,6	22	33	–	–	–	–	–	–	10	5	0,2	15200	1102..R(5)	1102...L (5)
R335.19 -100.04.27-6	B	4	100	22,1	27	48	–	50	–	–	–	–	12	6	0,7	13500	1102..R(6)	1102...L (6)
335.19 -100.04.27-6	A	4	100	24,6	27	41	–	–	–	–	–	–	12	6	0,3	13500	1102..R(6)	1102...L (6)
R335.19 -125.04.32-7	B	4	125	29,6	32	58	–	50	–	–	–	–	14	7	1,1	12200	1102..R(7)	1102...L (7)
335.19 -125.04.40-7	A	4	125	30,1	40	55	–	–	–	–	–	–	14	7	0,4	12200	1102..R(7)	1102...L (7)
R335.19 -160.04.40-9	B	4	160	41,1	40	70	–	50	–	–	–	–	18	9	1,2	10700	1102..R(9)	1102...L (9)
335.19 -160.04.40-9	A	4	160	42,6	40	65	–	–	–	–	–	–	18	9	0,6	10700	1102..R(9)	1102...L (9)

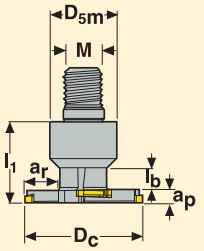
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

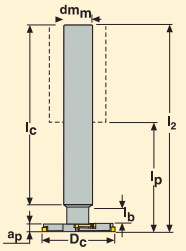
Фреза 335.19 - Пластина SNHQ

Ширина 5 мм - двусторонняя

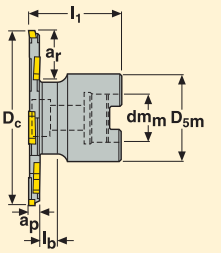
Combimaster (RE)



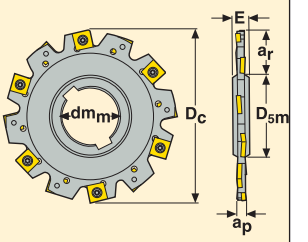
Цилиндрический (Cyl)



Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 216-219
- Номенклатуру пластин см. на стр. 609, 630
- Информацию о запасных частях см. на стр. 214-215

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм												Z	KG		() = Количество пластин	
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	M	l_1	l_2	l_b	l_p	l_c		Z_c*			SNHQ	SNHQ
R335.19 -1040.RE-05.2	RE	5	40	11,6	–	18,5	M10	23	–	7,3	–	–	4	2	0,1	16800	1103..R(2)	1103...L (2)
R335.19 -2550.0-05.2	Cyl	5	50	13,9	25	–	–	–	150	10	94	132,2	4	2	0,6	16800	1103..R(2)	1103...L (2)
-1650.RE-05.2	B	5	50	13,9	–	30	M16	35	–	10	–	–	4	2	0,3	16800	1103..R(2)	1103...L (2)
R335.19 -063.05.16-4	B	5	63	13,9	16	33	–	35	–	–	–	–	8	4	0,3	14900	1103..R(4)	1103...L (4)
-063.05.22-3	B	5	63	13,9	22	40	–	50	–	10,3	–	–	6	3	0,4	14900	1103..R(3)	1103...L (3)
-1663.RE-05.4	RE	5	63	13,9	–	33	M16	35	–	–	–	–	8	4	0,3	14900	1103..R(4)	1103...L (4)
335.19 -063.05.22-4	A	5	63	13,6	22	33	–	–	–	–	–	–	8	4	0,1	14900	1103..R(4)	1103...L (4)
R335.19 -3280.0-05.5	Cyl	5	80	22,5	32	–	–	–	170	–	110	148,6	10	5	1,2	13200	1102..R(5)	1102...L (5)
-080.05.22-5	B	5	80	22,4	22	40	–	50	–	10,3	–	–	10	5	0,5	13200	1103..R(5)	1103...L (5)
-080.05.22-4	B	5	80	22,4	22	40	–	50	–	10,3	–	–	8	4	0,5	13200	1103..R(4)	1103...L (4)
335.19 -080.05.22-5	A	5	80	19,6	22	33	–	–	–	–	–	–	10	5	0,2	13200	1103..R(5)	1103...L (5)
R335.19 -100.05.27-6	B	5	100	22,1	27	48	–	50	–	–	–	–	12	6	0,7	11800	1103..R(6)	1103...L (6)
335.19 -100.05.27-6	A	5	100	25,6	27	41	–	–	–	–	–	–	12	6	0,3	11800	1103..R(6)	1103...L (6)
335.19 -125.05.40-7	A	5	125	31,1	40	55	–	–	–	–	–	–	14	7	0,4	10700	1103..R(7)	1103..R(7)
R335.19 -125.05.32-7	B	5	125	29,6	32	58	–	50	–	–	–	–	14	7	1,1	10700	1103..R(7)	1103...L (7)
335.19 -160.05.40-9	A	5	160	43,6	40	65	–	–	–	–	–	–	18	9	0,7	9300	1103..R(9)	1103...L (9)
R335.19 -160.05.40-9	B	5	160	41,1	40	70	–	50	–	–	–	–	18	9	1,3	9300	1103..R(9)	1103...L (9)

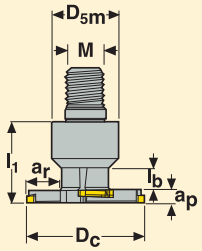
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

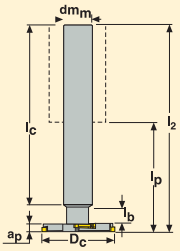
Фреза 335.19 - Пластина SNHQ

Ширина 6 мм - двусторонняя

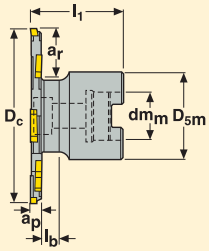
Combimaster (RE)



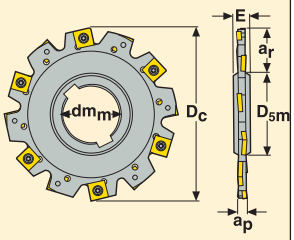
Цилиндрический (Cyl)



Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 216-219
- Номенклатуру пластин см. на стр. 610, 630
- Информацию о запасных частях см. на стр. 214-215

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм															() = Количество пластин	
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	M	l_1	l_2	l_b	l_p	l_c		Z_c*	KG		SNHQ	SNHQ
R335.19 -1650.RE-06.2	RE	6	50	13,9	–	30	M16	35	–	9	–	–	4	2	0,3	12300	1203..R(3)	1203...L (3)
-2550.0-06.2	Cyl	6	50	13,9	25	–	–	–	150	9	94	132,2	4	2	0,6	12300	1203..R(2)	1203...L (2)
R335.19 -3263.0-06.3	Cyl	6	63	14	32	–	–	–	170	–	110	148,6	6	3	1,2	10900	1203..R(3)	1203...L (3)
-1663.RE-06.3	RE	6	63	13,9	–	33	M16	35	–	–	–	–	6	3	0,3	10900	1203..R(3)	1203...L (3)
-063.06.16-3	B	6	63	13,9	16	33	–	35	–	–	–	–	6	3	0,3	10900	1203..R(3)	1203...L (3)
-063.06.22-3	B	6	63	13,9	22	40	–	50	–	9,3	–	–	6	3	0,5	10900	1203..R(3)	1203...L (3)
335.19 -063.06.22-3	A	6	63	13,6	22	33	–	–	–	–	–	–	6	3	0,1	10900	1203..R(3)	1203...L (3)
R335.19 -3280.0-06.4	Cyl	6	80	22,5	32	–	–	–	170	–	110	148,6	8	4	1,2	9700	1203..R(4)	1203...L (4)
-080.06.22-4	B	6	80	22,4	22	40	–	50	–	9,3	–	–	8	4	0,5	9700	1203..R(4)	1203...L (4)
335.19 -080.06.22-4	A	6	80	19,6	22	33	–	–	–	–	–	–	8	4	0,2	9700	1203..R(4)	1203...L (4)
R335.19 -100.06.27-5	B	6	100	22,0	27	48	–	50	–	–	–	–	10	5	0,8	8700	1203..R(5)	1203...L (5)
335.19 -100.06.27-5	A	6	100	25,6	27	41	–	–	–	–	–	–	10	5	0,3	8700	1203..R(5)	1203...L (5)
R335.19 -125.06.32-6	B	6	125	29,0	32	58	–	50	–	–	–	–	12	6	1,1	7700	1203..R(6)	1203...L (6)
335.19 -125.06.40-6	A	6	125	31,1	40	55	–	–	–	–	–	–	12	6	0,5	7700	1203..R(6)	1203...L (6)
R335.19 -160.06.40-8	B	6	160	41,1	40	70	–	50	–	–	–	–	16	8	1,4	6800	1203..R(8)	1203...L (8)
335.19 -160.06.40-8	A	6	160	43,6	40	65	–	–	–	–	–	–	16	8	0,8	6800	1203..R(8)	1203...L (8)
335.19 -200.06.50-9	A	6	200	61,6	50	69	–	–	–	–	–	–	18	9	1,4	6300	1203..R(9)	1203...L (9)
335.19 -250.06.50-12	A	6	250	86,6	50	69	–	–	–	–	–	–	24	12	1,9	5600	1203..R(12)	1203...L (12)

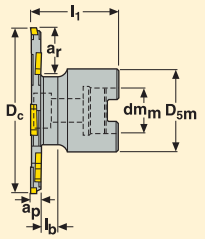
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

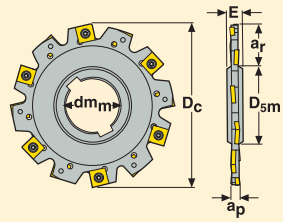
Фреза 335.19 - Пластина SNHQ

Ширина 7-10 мм - двусторонняя

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 216-219
- Номенклатуру пластин см. на стр. 610-612,630
- Информацию о запасных частях см. на стр. 214-215

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	l_b		Z_c*	KG		() = Количество пластин SNHQ	SNHQ
R335.19 -063.07.16-3	B	**7/8	63	13,8	16	33	35/35.5	–	6	3	0,3	9400	1204/12045..R(3)	1204/12045..L(3)
-063.07.22-3	B	**7/8	63	13,8	22	40	50/50.5	8,3	6	3	0,4	9400	1204/12045..R(3)	1204/12045..L(3)
R335.19 -080.07.22-4	B	**7/8	80	22,0	22	40	50/50.5	8,3	8	4	0,5	8400	1204/12045..R(4)	1204/12045..L(4)
335.19 -080.07.22-4	A	**7/8	80	20,6	22	33	–	–	8	4	0,2	8400	1204/12045..R(4)	1204/12045..L(4)
R335.19 -100.07.27-5	B	**7/8	100	22	27	48	50/50.5	–	10	5	0,9	7500	1204/12045..R(5)	1204/12045..R(5)
335.19 -100.07.27-5	A	**7/8	100	26,6	27	41	–	–	10	5	0,3	7500	1204/12045..R(5)	1204/12045..R(5)
R335.19 -125.07.32-6	B	**7/8	125	29,5	32	58	50/50.5	–	12	6	1,2	6700	1204/12045..R(6)	1204/12045..L(6)
335.19 -125.07.40-6	A	**7/8	125	32,1	40	55	–	–	12	6	0,5	6700	1204/12045..R(6)	1204/12045..L(6)
R335.19 -160.07.40-8	B	**7/8	160	41,1	40	70	50/50.5	–	16	8	1,5	5900	1204/12045..R(8)	1204/12045..L(8)
335.19 -160.07.40-8	A	**7/8	160	44,6	40	65	–	–	16	8	0,9	5900	1204/12045..R(8)	1204/12045..L(8)
335.19 -200.07.50-9	A	**7/8	200	62,6	50	69	–	–	18	9	1,4	5200	1204/12045..R(9)	1204/12045..L(9)
335.19 -250.07.50-12	A	**7/8	250	87,6	50	69	–	–	24	12	2,1	4700	1204/12045..R(12)	1204/12045..L(12)
R335.19 -100.10.27-5	B	10	100	22	27	48	–	–	10	5	0,9	6600	1205..R(5)	1205...L (5)
335.19 -100.10.27-5	A	10	100	27,6	27	41	–	–	10	5	0,4	6600	1205..R(5)	1205...L (5)
R335.19 -125.10.32-6	B	10	125	29,5	32	58	–	–	12	6	1,3	6000	1205..R(6)	1205...L (6)
335.19 -125.10.40-6	A	10	125	33,1	40	55	–	–	12	6	0,6	6000	1205..R(6)	1205...L (6)
R335.19 -160.10.40-8	B	10	160	41,1	40	70	–	–	16	8	1,8	5200	1205..R(8)	1205...L (8)
335.19 -160.10.40-8	A	10	160	46,2	40	65	–	–	16	8	1,2	5200	1205..R(8)	1205...L (8)
335.19 -200.10.50-9	A	10	200	63,6	50	69	–	–	18	9	1,9	4700	1205..R(9)	1205...L (9)
335.19 -250.10.50-12	A	10	250	88,6	50	69	–	–	24	12	3,0	4200	1205..R(12)	1205...L (12)

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

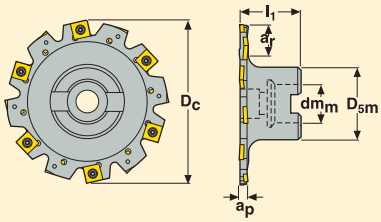
*Эффективное число зубьев.

** Для a_p = 7 мм используйте пластину SNHQ 1204..., l1= 50 мм и 35 мм.
Для a_p = 8 мм используйте пластину SNHQ 12045..., l1= 50,5 мм и 35,5 мм

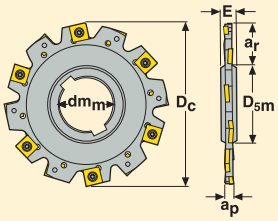
Фреза 335.19 - Пластина SNHQ

Ширина 12 мм - двусторонняя

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 216-219
- Номенклатуру пластин см. на стр. 613, 630
- Информацию о запасных частях см. на стр. 214-215

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм										() = Количество пластин	
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1		Z_c*	KG		SNHQ	SNHQ
R335.19 -100.12.27-5	B	12	100	22	27	48	50	10	5	0,9	6000	1207..R(5)	1207...L (5)
335.19 -100.12.27-5	A	12	100	27,9	27	41	–	10	5	0,5	6000	1207..R(5)	1207...L (5)
R335.19 -125.12.32-6	B	12	125	29,5	32	58	50	12	6	1,5	5300	1207..R(6)	1207...L (6)
R335.19 -160.12.40-8	B	12	160	41,1	40	70	50	16	8	1,9	4700	1207..R(8)	1207...L (8)
335.19 -160.12.40-8	A	12	160	45,9	40	65	–	16	8	1,3	4700	1207..R(8)	1207...L (8)
335.19 -200.12.50-9	A	12	200	64,2	50	69	–	18	9	2,2	4200	1207..R(9)	1207...L (9)
335.19 -250.12.50-11	A	12	250	89,2	50	69	–	22	11	3,7	3700	1207..R(11)	1207...L (11)

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

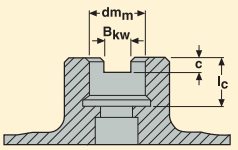
*Эффективное число зубьев.

Информацию по типоразмерам и хвостовикам см. на стр.

Зажимной винт/ключ

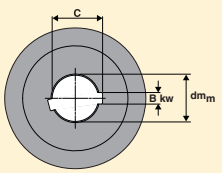
For a_p	Винт	Ключ	Значение момента Нм
4	C93504-T09P	T09P-3	2,0
5	C93505-T09P	T09P-3	2,0
6	C94005-T15P	T15P-3	3,5
7/8	C94006-T15P	T15P-3	3,5
10	C94008-T15P	T15P-3	3,5
12	C94010-T15P	T15P-3	3,5

Монтажные размеры и винт оправки для типа B



Для фрезы	Размеры в мм				Винт
	dm_m	B_{kw}	c	l_c	
R335.19-063	16	8,4	5,6	18	TCEI0825
R335.19-063	22	10,4	6,3	20	MC6S 10x40
R335.19-080	22	10,4	6,3	20	MC6S 10x40
R335.19-100	27	12,4	7	22	MC6S 12x35
R335.19-125	32	14,4	8	25	220.17-694
R335.19-125	40	16,4	9	30	–
R335.19-160	40	16,4	9	30	–

Монтажные размеры - тип A



Размеры в мм			
dm_m	B_{kw}	c	
22	6	24,15	
27	7	29,9	
40	10	43,6	
50	12	53,6	

Дисковые фрезы 335.19 - Техническая информация

Типоразмеры

LH = Левая пластина
RH = Правая пластина

Пластины SNHQ: Ширина резания и радиус угла

Пластины	a_p	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R1,0	R 1,2	R 1,6	R 2,0	R 2,4	R 3,0	R 3,1	R 3,5	R 4,0	R 5,0	R 6,0
SNHQ 1102	4	■	■	■		■	■	■							
SNHQ 1103	5	■	■	■		■	■	■							
SNHQ 1203	6	■	■	■	■	■	■	■	x	o					
SNHQ 1204	7	■	■	■		■	■	■	x		x	o			
SNHQ 12045	8	■	■	■		■	■	■	x		x		o		
SNHQ 1205	10	■	■	■	■	■	■	■	x		x		x	o	
SNHQ 1207	12	■	■	■		■	■	■	x		x		x	x	o

■ = SNHQ 4 кромки
x= SNHQ 2 кромки
o= Полный радиус

SNHQ – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	SNHQ...-M07 F40M	0,12	0,14	0,19
P2	SNHQ...-M07 F40M	0,13	0,14	0,19
P3	SNHQ...-M07 F40M	0,12	0,14	0,18
P4	SNHQ...-M07 F40M	0,12	0,13	0,18
P5	SNHQ...-M07 F40M	0,11	0,13	0,17
P6	SNHQ...-M07 F40M	0,11	0,13	0,17
P7	SNHQ...-M07 MP2500	0,11	0,13	0,17
P8	SNHQ...-M07 MP2500	0,12	0,14	0,18
P11	SNHQ...-M07 F40M	0,11	0,13	0,17
M1	SNHQ...-M07 F40M	0,13	0,14	0,19
M2	SNHQ...-M07 F40M	0,11	0,13	0,17
M3	SNHQ...-M07 F40M	0,090	0,10	0,14
M4	SNHQ...-M07 F40M	0,080	0,090	0,12
M5	SNHQ...-M07 F40M	0,080	0,090	0,12
K1	SNHQ...-M07 MP2500	0,13	0,14	0,19
K2	SNHQ...-M07 MP2500	0,11	0,13	0,17
K3	SNHQ...-M07 MP2500	0,11	0,13	0,17
K4	SNHQ...-M07 MP2500	0,11	0,13	0,17
K5	SNHQ...-M07 MP2500	0,10	0,12	0,16
K6	SNHQ...-M07 MP2500	0,11	0,13	0,17
K7	SNHQ...-M07 MP2500	0,10	0,12	0,16
N1	SNHQ...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
N2	SNHQ...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
N3	SNHQ...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
N11	SNHQ...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
S1	SNHQ...-M07 F40M	0,080	0,090	0,12
S2	SNHQ...-M07 F40M	0,080	0,090	0,12
S3	SNHQ...-M07 F40M	0,075	0,085	0,11
S11	SNHQ...-M07 F40M	0,090	0,10	0,14
S12	SNHQ...-M07 F40M	0,090	0,10	0,14
S13	SNHQ...-M07 F40M	0,080	0,090	0,12
H5	SNHQ...-M07 MP2500	0,075	0,090	0,12
H8	SNHQ...-M07 MP2500	0,060	0,070	0,090
H11	SNHQ...-M07 MP2500	0,075	0,090	0,12
H12	SNHQ...-M07 MP2500	0,075	0,090	0,12
H21	SNHQ...-M07 MP2500	0,060	0,070	0,090

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

SNHQ – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP2500			F30M			F40M			MM4500			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	260	280	305	210	220	245	200	210	230	160	170	190	—	—	—
P2	250	270	300	200	215	240	190	205	225	155	165	185	—	—	—
P3	220	235	260	175	185	205	165	175	195	135	145	160	—	—	—
P4	195	210	230	155	165	185	145	160	175	120	130	140	—	—	—
P5	190	200	220	150	160	175	145	150	170	115	125	135	—	—	—
P6	210	225	250	170	180	200	160	170	190	130	140	155	—	—	—
P7	200	210	235	160	170	185	150	160	180	120	130	145	—	—	—
P8	185	195	220	145	155	175	140	150	165	115	120	135	—	—	—
P11	195	205	230	155	165	180	145	155	175	120	125	140	—	—	—
M1	180	195	215	160	175	190	150	165	180	130	145	155	—	—	—
M2	150	160	180	135	145	160	130	135	150	110	120	130	—	—	—
M3	120	130	145	110	115	125	105	110	120	90	95	105	—	—	—
M4	95	100	110	85	90	100	80	85	95	70	75	80	—	—	—
M5	80	85	90	70	75	80	65	70	80	55	60	65	—	—	—
K1	195	215	235	155	170	190	150	165	180	—	—	—	—	—	—
K2	180	190	210	140	150	170	135	145	160	—	—	—	—	—	—
K3	150	160	180	120	130	140	115	120	135	—	—	—	—	—	—
K4	145	155	170	115	120	135	110	115	130	—	—	—	—	—	—
K5	90	95	105	70	75	80	65	70	80	—	—	—	—	—	—
K6	125	135	150	100	105	120	95	100	115	—	—	—	—	—	—
K7	115	120	130	90	95	105	85	90	100	—	—	—	—	—	—
N1	740	790	880	590	630	700	560	600	670	—	—	—	550	590	640
N2	600	640	710	475	510	570	450	485	540	—	—	—	440	475	520
N3	400	430	475	315	340	375	300	325	360	—	—	—	295	315	345
N11	455	490	540	360	390	430	345	370	410	—	—	—	335	360	395
S1	45	49	55	39	42	46	37	40	44	21	22	25	—	—	—
S2	37	39	43	31	33	37	30	32	35	17	18	20	—	—	—
S3	32	34	38	27	29	33	26	28	31	15	16	18	—	—	—
S11	65	70	75	55	60	65	50	55	60	29	32	35	—	—	—
S12	45	48	55	38	41	45	36	39	43	23	24	27	—	—	—
S13	36	38	42	30	33	36	29	31	34	18	19	21	—	—	—
H5	37	40	44	33	35	38	31	33	36	—	—	—	—	—	—
H8	39	42	46	34	37	41	33	35	39	—	—	—	—	—	—
H11	48	50	55	42	44	49	40	42	47	—	—	—	—	—	—
H12	75	80	90	70	70	80	65	70	75	—	—	—	—	—	—
H21	39	42	46	34	37	41	33	35	39	—	—	—	—	—	—

335.19 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	335.19-...-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
P2	335.19-...-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
P3	335.19-...-M08 F40M	0,12	0,14	0,18
P4	335.19-...-M08 F40M	0,12	0,13	0,18
P5	335.19-...-M08 F40M	0,11	0,13	0,17
P6	335.19-...-M08 F40M	0,11	0,13	0,17
P7	335.19-...-M08 F40M	0,11	0,13	0,17
P8	335.19-...-MD09 F40M	0,13	0,15	0,20
P11	335.19-...-M08 F40M	0,11	0,13	0,17
M1	335.19-...-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
M2	335.19-...-M08 F40M	0,11	0,13	0,17
M3	335.19-...-M08 F40M	0,090	0,10	0,14
M4	335.19-...-M08 F40M	0,080	0,090	0,12
M5	335.19-...-M08 F40M	0,080	0,090	0,12
K1	335.19-...-MD09 F40M	0,14	0,16	0,22
K2	335.19-...-MD09 F40M	0,13	0,15	0,20
K3	335.19-...-MD09 F40M	0,13	0,15	0,20
K4	335.19-...-MD09 F40M	0,13	0,15	0,20
K5	335.19-...-MD09 F40M	0,11	0,13	0,18
K6	335.19-...-MD09 F40M	0,13	0,15	0,20
K7	335.19-...-MD09 F40M	0,11	0,13	0,18
S1	335.19-...-M08 F40M	0,080	0,090	0,12
S2	335.19-...-M08 F40M	0,080	0,090	0,12
S3	335.19-...-M08 F40M	0,075	0,085	0,11
S11	335.19-...-M08 F40M	0,090	0,10	0,14
S12	335.19-...-M08 F40M	0,090	0,10	0,14
S13	335.19-...-M08 F40M	0,080	0,090	0,12
H5	335.19-...-MD09 F40M	0,085	0,10	0,13
H8	335.19-...-MD09 F40M	0,065	0,075	0,10
H11	335.19-...-MD09 F40M	0,085	0,10	0,13
H12	335.19-...-MD09 F40M	0,085	0,10	0,13
H21	335.19-...-MD09 F40M	0,065	0,075	0,10

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

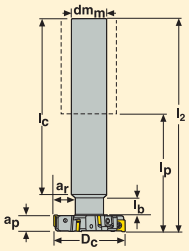
335.19 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	MP2500			F40M		
	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	235	255	280	185	200	220
P2	230	245	270	180	195	215
P3	205	215	240	155	165	185
P4	180	190	210	140	150	165
P5	170	180	200	135	145	160
P6	190	210	230	150	160	180
P7	180	195	215	145	150	170
P8	170	180	200	130	140	155
P11	175	190	210	140	145	165
M1	165	180	195	145	155	175
M2	135	145	160	120	130	145
M3	110	120	130	95	105	115
M4	85	95	100	75	80	90
M5	70	75	85	65	65	75
K1	185	195	215	145	155	170
K2	160	175	190	130	135	150
K3	135	145	160	110	115	130
K4	130	140	155	105	110	120
K5	80	85	95	65	65	75
K6	115	125	135	90	95	110
K7	105	110	120	80	85	95
N1	670	730	800	530	570	630
N2	540	590	640	425	460	510
N3	360	390	430	285	305	340
N11	415	450	490	325	350	390
S1	42	45	49	35	38	42
S2	34	36	40	28	30	33
S3	29	32	35	25	26	29
S11	60	60	70	49	55	60
S12	41	44	48	34	37	41
S13	33	35	39	27	29	33
H5	35	37	41	30	31	35
H8	37	39	43	31	33	37
H11	44	47	50	38	40	44
H12	70	75	85	60	65	70
H21	37	39	43	31	33	37

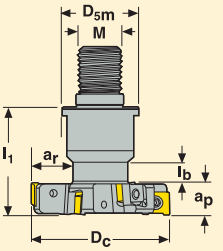
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина 8-10 мм - двусторонняя - Нерегулируемая версия

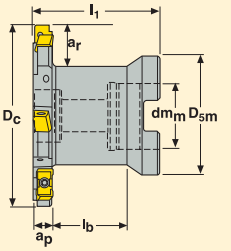
Цилиндрический (Cyl)



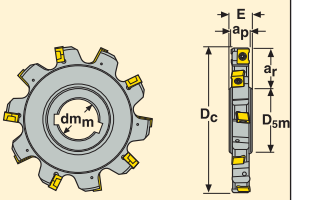
Combimaster (RE)



Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 587-588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	M	l_1	l_2	l_b	l_p	l_c		Z_c*	KG		Пластина
R335.18 -1632.0-08.1N	Cyl	8	32	9	16	–	–	–	140	23	92	108	2	1	0,3	17300	LNK.05..
R335.18 -2040.0-08.2N	Cyl	8	40	12	20	–	–	–	140	22	90	108	4	2	0,4	15400	LNK.05..
R335.18 -2550.0-08.3N	Cyl	8	50	15	25	–	–	–	150	29,5	94	110	6	3	0,6	13800	LNK.05..
-1650.RE-08.3N	RE	8	50	15,0	–	28	M16	35	–	12	–	–	6	3	0,2	13800	LNK.05..
R335.18 -3263.0-08.3N	Cyl	8	63	15,5	32	–	–	–	170	–	110	155	6	3	1,2	12300	LNK.05..
-063.08.22-3N	B	8	63	15,0	22	40	–	50	–	28,9	–	–	6	3	0,4	12300	LNK.05..
R335.18 -080.08.22-4N	B	8	80	23,5	22	40	–	50	–	28,9	–	–	8	4	0,5	10900	LNK.05..
335.18 -080.08.27-4N	A	8	80	19,2	27	41	–	–	–	–	–	–	8	4	0,3	10900	LNK.05..
R335.18 -100.08.27-5N	B	8	100	25,0	27	48	–	50	–	–	–	–	10	5	0,8	9700	LNK.05..
335.18 -100.08.27-5N	A	8	100	27,9	27	41	–	–	–	–	–	–	10	5	0,4	9700	LNK.05..
R335.18 -125.08.32-6N	B	8	125	34,0	32	58	–	50	–	–	–	–	12	6	1,0	8400	LNK.05..
335.18 -125.08.40-6N	A	8	125	33,4	40	55	–	–	–	–	–	–	12	6	0,6	8400	LNK.05..
R335.18 -1632.0-10.1N-LN05	Cyl	10	32	9	16	–	–	–	140	21	92	108	2	1	0,3	17300	LNK.05..
R335.18 -2040.0-10.2N-LN05	Cyl	10	40	12	20	–	–	–	140	20	90	108	4	2	0,4	15400	LNK.05..
-2040.0-10.2N	Cyl	10	40	12	20	–	–	–	140	20	90	108	4	2	0,4	14900	LNK.06..
R335.18 -2550.0-10.3N	Cyl	10	50	15	25	–	–	–	150	27,5	94	110	6	3	0,6	13400	LNK.06..
-1650.RE-10.3N	RE	10	50	15,0	–	28	M16	35	–	10	–	–	6	3	0,2	13400	LNK.06..
R335.18 -3263.0-10.3N	Cyl	10	63	15,5	32	–	–	–	170	–	110	155	6	3	1,2	11900	LNK.06..
-063.10.22-3N	B	10	63	15,0	22	40	–	50	–	27	–	–	6	3	0,4	11900	LNK.06..
R335.18 -3280.0-10.4N	Cyl	10	80	24	32	–	–	–	170	–	110	155	8	4	1,3	10500	LNK.06..
-080.10.22-4N	B	10	80	23,5	22	40	–	50	–	27	–	–	8	4	0,5	10500	LNK.06..
335.18 -080.10.27-4N	A	10	80	19,0	27	41	–	–	–	–	–	–	8	4	0,3	10500	LNK.06..
R335.18 -100.10.27-5N	B	10	100	26,0	27	48	–	50	–	–	–	–	10	5	0,9	9400	LNK.06..
335.18 -100.10.27-5N	A	10	100	28,0	27	41	–	–	–	–	–	–	10	5	0,4	9400	LNK.06..
R335.18 -125.10.32-6N	B	10	125	34,0	32	58	–	50	–	–	–	–	12	6	1,1	8400	LNK.06..
335.18 -125.10.40-6N	A	10	125	33,0	40	55	–	–	–	–	–	–	12	6	0,8	8400	LNK.06..

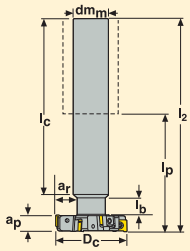
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

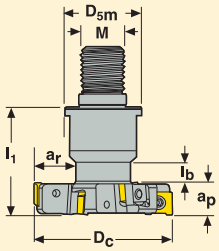
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина 12-14 мм - двусторонняя - Нерегулируемая версия

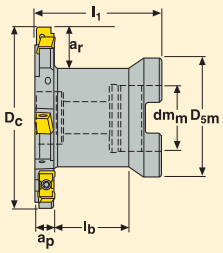
Цилиндрический (Cyl)



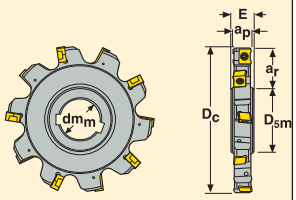
Combimaster (RE)



Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм															Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	M	l_1	l_2	l_b	l_p	l_c		Z_c*	KG		
R335.18 -2550.0-12.3N	Cyl	12	50	15	25	–	–	–	150	25,5	94	110	6	3	0,6	13400	LNK.06..
-1650.RE-12.3N	RE	12	50	15,0	–	28	M16	35	–	8	–	–	6	3	0,3	13400	LNK.06..
R335.18 -3263.0-12.3N	Cyl	12	63	15,5	32	–	–	–	170	–	110	155	6	3	1,2	11900	LNK.06..
-063.12.22-3N	B	12	63	15,0	22	40	–	50	–	25	–	–	6	3	0,4	11900	LNK.06..
R335.18 -3280.0-12.4N	Cyl	12	80	24	32	–	–	–	170	–	110	155	8	4	1,3	10500	LNK.06..
-080.12.22-4N	B	12	80	23,5	22	40	–	50	–	25	–	–	8	4	0,8	10500	LNK.06..
335.18 -080.12.27-4N	A	12	80	19,0	27	41	–	–	–	–	–	–	8	4	0,3	10500	LNK.06..
R335.18 -100.12.27-5N	B	12	100	26,0	27	48	–	50	–	–	–	–	10	5	0,9	9400	LNK.06..
335.18 -100.12.27-5N	A	12	100	28,0	27	41	–	–	–	–	–	–	10	5	0,5	9400	LNK.06..
R335.18 -125.12.32-6N	B	12	125	34	32	58	–	50	–	–	–	–	12	6	1,1	8400	LNK.06..
335.18 -125.12.40-6N	A	12	125	33,0	40	55	–	–	–	–	–	–	12	6	0,8	8400	LNK.06..
R335.18 -063.14.22-3N	B	14	63	15,0	22	40	–	50	–	23	–	–	6	3	0,4	11900	LNK.08..
R335.18 -080.14.22-4N	B	14	80	23,5	22	40	–	50	–	23	–	–	8	4	0,6	10500	LNK.08..
R335.18 -100.14.27-5N	B	14	100	26,0	27	48	–	50	–	–	–	–	10	5	1,0	9400	LNK.08..
R335.18 -125.14.32-6N	B	14	125	34	32	58	–	50	–	–	–	–	12	6	1,3	8400	LNK.08..
335.18 -125.14.40-6N	A	14	125	34,0	40	55	–	–	–	–	–	–	12	6	0,9	8400	LNK.08..
335.18 -160.14.40-7N	A	14	160	51,0	40	55	–	–	–	–	–	–	14	7	1,6	7500	LNK.08..

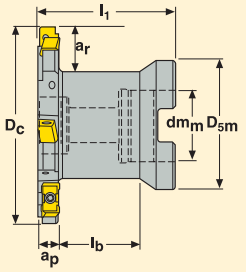
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

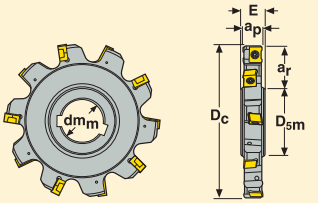
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина 17-20 мм - двусторонняя - Нерегулируемая версия

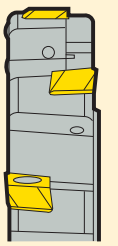
Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



ap 17, 20 mm



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм									Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	l_b	E					
R335.18 -080.17.22-3N	B	17	80	24,0	22	40	50	20	–	9	3	0,6	10500	LNK.06..
R335.18 -100.17.27-3N	B	17	100	26,0	27	48	50	–	–	9	3	1,1	9400	LNK.06..
R335.18 -125.17.32-4N	B	17	125	33,5	32	58	50	–	–	12	4	1,4	8400	LNK.06..
335.18 -125.17.40-4N	A	17	125	33,0	40	55	–	–	20	12	4	1,1	8400	LNK.06..
R335.18 -160.17.40-5N	B	17	160	45,0	40	70	50	–	–	15	5	2,4	7500	LNK.06..
335.18 -160.17.40-5N	A	17	160	50,7	40	55	–	–	20	15	5	1,9	7500	LNK.06..
R335.18 -080.20.22-4N	B	20	80	24,0	22	40	50	16,9	–	12	4	0,7	10500	LNK.08..
R335.18 -100.20.27-5N	B	20	100	26,0	27	48	50	–	–	15	5	1,2	9400	LNK.08..
R335.18 -125.20.32-6N	B	20	125	33,5	32	58	50	–	–	18	6	1,6	8400	LNK.08..
335.18 -125.20.40-6N	A	20	125	34,0	40	55	–	–	20	18	6	1,2	8400	LNK.08..
R335.18 -160.20.40-7N	B	20	160	45,0	40	70	50	–	–	21	7	2,7	7500	LNK.08..
335.18 -160.20.40-7N	A	20	160	51,2	40	55	–	–	20	21	7	2,3	7500	LNK.08..

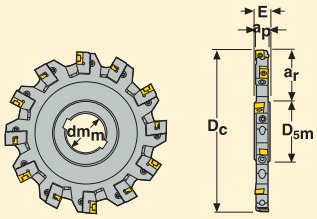
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

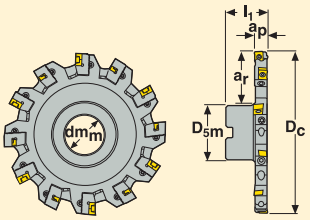
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина 8-10 мм - двусторонняя - Регулируемая версия

Тип A для Фрезерной оправки (A)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 587-588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.0810.27-3N	B	8-10	80	14,8	27	48	50	–	6	3	0,7	10900	LNK.05..
R335.18 -100.0810.27-4N	B	8-10	100	24,8	27	48	50	–	8	4	0,8	9400	LNK.05..
335.18 -100.0810.27-4N	A	8-10	100	27,2	27	41	–	15	8	4	0,4	9400	LNK.05..
R335.18 -125.0810.32-5N	B	8-10	125	32,3	32	58	50	–	10	5	1,0	8400	LNK.05..
335.18 -125.0810.40-5N	A	8-10	125	32,7	40	55	–	15	10	5	0,6	8400	LNK.05..
R335.18 -160.0810.40-6N	B	8-10	160	43,8	40	70	50	–	12	6	1,6	7500	LNK.05..
335.18 -160.0810.40-6N	A	8-10	160	50,2	40	55	–	15	12	6	1,0	7500	LNK.05..
R335.18 -200.0810XL.40-7N	B	8-10	200	53,5	40	90	50	–	14	7	2,6	6700	LNK.05..
335.18 -200.0810XL.50-7N	A	8-10	200	63,5	50	69	–	15	14	7	1,4	6700	LNK.05..
R335.18 -250.0810XL.40-9N	B	8-10	250	78	40	90	50	–	18	18	4,4	6000	LNK.05..
335.18 -250.0810XL.50-9N	A	8-10	250	88,5	50	69	–	15	18	9	2,3	6000	LNK.05..
335.18 -315.0810XL.50-12N	A	8-10	315	121	50	69	–	15	24	12	2,4	5300	LNK.05..
R335.18 -080.1012.27-3N	B	10-12	80	14,8	27	48	50	–	6	3	0,7	10500	LNK.06..
R335.18 -100.1012.27-4N	B	10-12	100	24,8	27	48	50	–	8	4	0,9	9400	LNK.06..
335.18 -100.1012.27-4N	A	10-12	100	27,2	27	41	–	15	8	4	0,4	9400	LNK.06..
R335.18 -125.1012.32-5N	B	10-12	125	32,3	32	58	50	–	10	5	1,1	8400	LNK.06..
335.18 -125.1012.40-5N	A	10-12	125	32,7	40	55	–	15	10	5	0,7	8400	LNK.06..
R335.18 -160.1012.40-6N	B	10-12	160	43,8	40	70	50	–	12	6	1,7	7500	LNK.06..
335.18 -160.1012.40-6N	A	10-12	160	50,2	40	55	–	15	12	6	1,2	7500	LNK.06..
R335.18 -200.1012XL.40-7N	B	10-12	200	53,5	40	90	50	–	14	7	2,1	6700	LNK.06..
335.18 -200.1012XL.50-7N	A	10-12	200	63,5	50	69	–	15	14	7	2,1	6700	LNK.06..
R335.18 -250.1012XL.40-9N	B	10-12	250	78	40	90	50	–	18	9	2,3	6000	LNK.06..
335.18 -250.1012XL.50-9N	A	10-12	250	88,5	50	69	–	15	18	9	2,8	6000	LNK.06..
335.18 -315.1012XL.50-12N	A	10-12	315	121	50	69	–	15	24	12	4,5	5300	LNK.06..

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

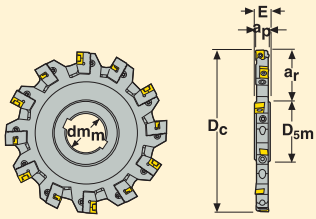
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регул. фрезы настроены на минимальную ширину, +/- 0,02 мм.

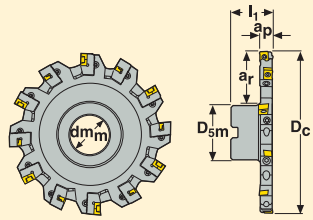
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина 12-15 мм - двусторонняя - Регулируемая версия

Тип A для Фрезерной оправки (A)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.1215.27-3N	B	12-15	80	14,8	27	48	50	–	6	3	0,7	10500	LNK.08..
R335.18 -100.1215.27-4N	B	12-15	100	24,8	27	48	50	–	8	4	0,9	9400	LNK.08..
335.18 -100.1215.27-4N	A	12-15	100	27,2	27	41	–	15	8	4	0,6	9400	LNK.08..
R335.18 -125.1215.32-5N	B	12-15	125	32,3	32	58	50	–	10	5	1,2	8400	LNK.08..
335.18 -125.1215.40-5N	A	12-15	125	32,7	40	55	–	15	10	5	0,8	8400	LNK.08..
R335.18 -160.1215.40-6N	B	12-15	160	43,8	40	70	50	–	12	6	1,9	7500	LNK.08..
335.18 -160.1215.40-6N	A	12-15	160	50,2	40	55	–	15	12	6	1,4	7500	LNK.08..
R335.18 -200.1215XL.40-7N	B	12-15	200	53,5	40	90	50	–	14	7	3,1	6700	LNK.08..
335.18 -200.1215XL.50-7N	A	12-15	200	63,5	50	69	–	15	14	7	2,0	6700	LNK.08..
R335.18 -250.1215XL.40-9N	B	12-15	250	78	40	90	50	–	18	9	4,4	6000	LNK.08..
335.18 -250.1215XL.50-9N	A	12-15	250	88,5	50	69	–	15	18	9	3,3	6000	LNK.08..
335.18 -315.1215XL.50-12N	A	12-15	315	121	50	69	–	15	24	12	5,5	5300	LNK.08..

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

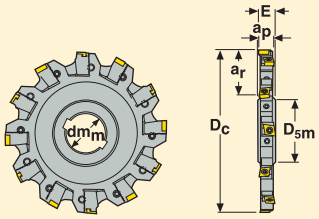
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регул. фрезы настроены на минимальную ширину, +/- 0,02 мм.

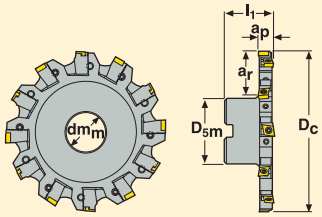
Фреза 335.18 - Пластина 335.18

Ширина 14-18,5 мм - двусторонняя - Регулируемая версия

Тип A для Фрезерной оправки (A)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 257-258
- Номенклатуру пластин см. на стр. 629
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.1416.27-3N	B	14-17	80	12	27	48	50	–	6	3	0,8	9800	335.18-1005
R335.18 -100.1416.27-4N	B	14-17	100	22	27	48	50	–	8	4	1,0	8800	335.18-1005
R335.18 -125.1418.40-4N	B	14-18,5	125	23,5	40	70	50	–	8	4	1,4	7800	335.18-1005
335.18 -125.1418.40-4N	A	14-18,5	125	32	40	55	–	18	8	4	0,9	7800	335.18-1005
R335.18 -160.1418.40.6N	B	14-18,5	160	41	40	70	50	–	12	6	2,0	6900	335.18-1005
335.18 -160.1418.40-6N	A	14-18,5	160	49,5	40	55	–	18	12	6	1,6	6900	335.18-1005
R335.18 -200.1418.40-7N	B	14-18,5	200	51	40	90	50	–	14	7	3,6	6100	335.18-1005
335.18 -200.1418.50-7N	A	14-18,5	200	62,5	50	69	–	18	14	7	2,5	6100	335.18-1005
R335.18 -250.1418.60-9N	B	14-18,5	250	56	60	130	50	–	18	9	6,1	5500	335.18-1005
335.18 -250.1418.50-9N	A	14-18,5	250	87,5	50	69	–	18	18	9	4,1	5500	335.18-1005
R335.18 -315.1418.60-12N	B	14-18,5	315	88,5	60	130	50	–	24	12	8,8	4900	335.18-1005
335.18 -315.1418.50-12N	A	14-18,5	315	120	50	69	–	18	24	12	6,9	4900	335.18-1005

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

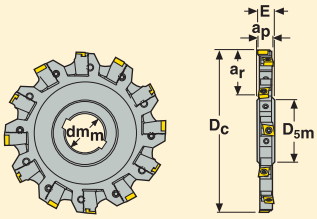
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регулируемые фрезы по умолчанию настроены на минимальную ширину резания, +/- 0,02 мм.
Фрезы типа B с диаметрами 80 и 100 мм имеют 3 и 4 нерегулируемых правосторонних кармана соответственно.

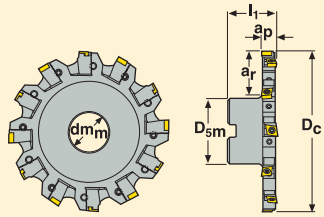
Фреза 335.18 - Пластина 335.18/AC..15

Ширина 18,5-24,5 мм - двусторонняя

Тип A для Фрезерной оправки (A)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 257-260
- Номенклатуру пластин см. на стр. 584, 629
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение		Тип крепления	Размеры в мм a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		Пластина
R335.18	-080.1820.27-3N	B	18,5-21	80	12	27	48	55	–	6	3	0,9	8400	335.18-1305
R335.18	-100.1820.27-4N	B	18,5-21	100	22	27	48	50	–	8	4	1,1	7600	335.18-1305
R335.18	-160.1924.40-5N	B	18,5-24,3	160	41	40	70	50	–	10	5	2,6	5200	335.18-1305
	-160.1924.40-5N-15H	B	20-24,5	162	41	40	70	51,5	–	10	5	2,6	5200	AC..1506R/L
335.18	-160.1924.40-5N	A	18,5-24,3	160	48,5	40	55	–	24	10	5	2,0	5200	335.18-1305
	-160.1924.40-5N-15H	A	20-24,5	162	49,5	40	55	–	24	10	5	2,2	5200	AC..1506R/L
R335.18	-200.1924.40-6N	B	18,5-24,3	200	51	40	90	50	–	12	6	4,3	4700	335.18-1305
	-200.1924.40-6N-15H	B	20-24,5	202	52	40	90	51,5	–	12	6	4,9	4700	AC..1506R/L
335.18	-200.1924.50-6N	A	18,5-24,3	200	61,5	50	69	–	24	12	6	3,3	4700	335.18-1305
	-200.1924.50-6N-15H	A	20-24,5	202	62,5	50	69	–	24	12	6	3,4	4700	AC..1506R/L
R335.18	-250.1924.60-8N	B	18,5-24,3	250	56	60	130	50	–	16	8	7,5	4200	335.18-1305
	-250.1924.60-8N-15H	B	20-24,5	252	57	60	130	51,5	–	16	8	7,2	4200	AC..1506R/L
335.18	-250.1924.50-8N	A	18,5-24,3	250	86,5	50	69	–	24	16	8	5,5	4200	335.18-1305
	-250.1924.50-8N-15H	A	20-24,5	252	87,5	50	69	–	24	16	8	5,5	4200	AC..1506R/L
R335.18	-315.1924.60-10N	B	18,5-24,3	315	88,5	60	130	50	–	20	10	14,3	3700	335.18-1305
	-315.1924.60-10N-15H	B	20-24,5	317	89,5	60	130	51,5	–	20	10	10,8	3700	AC..1506R/L
335.18	-315.1924.50-10N	A	18,5-24,3	315	119	50	69	–	24	20	10	9,1	3700	335.18-1305
	-315.1924.50-10N-15H	A	20-24,5	317	120	50	69	–	24	20	10	9,3	3700	AC..1506R/L

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

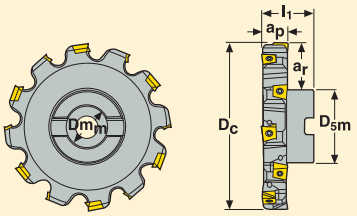
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регулируемые фрезы по умолчанию настроены на минимальную ширину резания, +/- 0,02 мм.
Фрезы типа B с диаметрами 80 и 100 мм имеют 3 и 4 нерегулируемых правосторонних кармана соответственно.

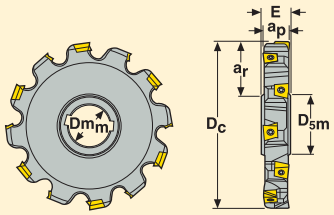
Фреза 335.25 – Пластины XNHQ и LNHQ

Ширина 25 мм - двусторонняя - Нерегулируемая версия

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 253-256
- Номенклатуру пластин см. на стр. 589, 620
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина: Первый выбор	Пластина; Второй выбор
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG			
R335.25 -125.25.32-5NA	B	25	125	33	32	58	50	–	10	5	1,9	4900	XNHQ1407…	LNHQ1407…
R335.25 -160.25.40-6NA	B	25	160	44,4	40	70	50	–	12	6	3,1	4400	XNHQ1407…	LNHQ1407…
335.25 -160.25.40-6N	A	25	160	50,7	40	55	–	32	12	6	2,7	4400	XNHQ1407…	LNHQ1407…
R335.25 -200.25.40-7N	B	25	200	54,5	40	90	50	–	14	7	5,0	3900	XNHQ1407…	LNHQ1407…
335.25 -200.25.50-7N	A	25	200	62,7	50	71	–	32	14	7	4,3	3900	XNHQ1407…	LNHQ1407…
R335.25 -250.25.60-9N	B	25	250	59,5	60	130	50	–	18	9	8,3	3500	XNHQ1407…	LNHQ1407…
335.25 -250.25.50-9N	A	25	250	87,7	50	71	–	32	18	9	7,3	3500	XNHQ1407…	LNHQ1407…

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

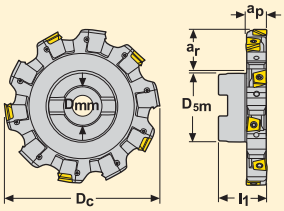
*Эффективное число зубьев.

Фрезы типа B с диаметрами 125 и 160 имеют внутренний канал для подачи СОЖ

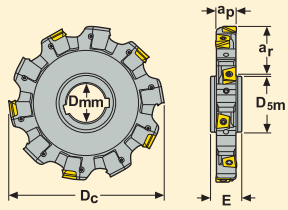
Фреза 335.25 – Пластины XNHQ и LNHQ

Ширина 21 - 32 мм- двусторонняя - Регулируемая версия

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 253-256
- Номенклатуру пластин см. на стр. 589, 620
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина: Первый выбор	Пластина; Второй выбор
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E						
R335.25 -125.2126.32-4N	B	21-26	125	32,3	32	58	50	–	8	4	1,7	4900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -125.2126.40-4N	A	21-26	125	32,7	40	55	–	32	8	4	1,3	4900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -160.2126.40-5N	B	21-26	160	43,8	40	70	50	–	10	5	2,9	4400	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -160.2126.40-5N	A	21-26	160	50,3	40	55	–	32	10	5	2,3	4400	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -200.2126.40-6N	B	21-26	200	54	40	90	50	–	12	6	4,6	3900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -200.2126.50-6N	A	21-26	200	63,3	50	69	–	32	12	6	3,9	3900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -250.2126XL.60-7N	B	21-26	250	59	60	130	50	–	14	7	7,3	3500	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -250.2126XL.50-7N	A	21-26	250	88,3	50	69	–	32	14	7	6,0	3500	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -315.2126XL.60-9N	B	21-26	315	91,5	60	130	50	–	18	9	11,3	3100	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -315.2126XL.60-9N	A	21-26	315	113,3	60	84	–	32	18	9	10,0	3100	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -160.2632.40-5N	B	26-32	160	43,8	40	70	50	–	10	5	3,4	4600	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -160.2632.40-5N	A	26-32	160	50,3	40	55	–	32	10	5	2,9	4600	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -200.2632.40-6N	B	26-32	200	54	40	90	50	–	12	6	5,3	4100	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -200.2632.50-6N	A	26-32	200	63,3	50	69	–	32	12	6	4,8	4100	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -250.2632XL.60-7N	B	26-32	250	59	60	130	50	–	14	7	8,4	3700	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -250.2632XL.50-7N	A	26-32	250	88,3	50	69	–	32	14	7	7,4	3700	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -315.2632XL.60-9N	B	26-32	315	91,5	60	130	50	–	18	9	13,4	3300	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -315.2632XL.60-9N	A	26-32	315	113,3	60	84	–	32	18	9	12,3	3300	XNHQ1707...	LNHQ1707...

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

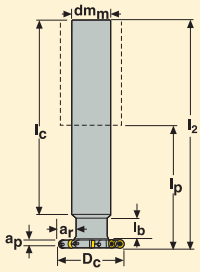
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регул. фрезы настроены на минимальную ширину, +/- 0,02 мм.

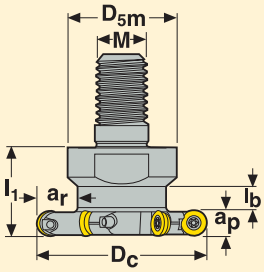
Фреза 335.29 - С кругл. пластинами

Ширина 5-12 - двусторонняя - для обработки пазов с радиусом - Нерегулир. версия

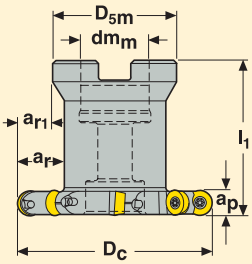
Цилиндрический (Cyl)



Combimaster (RE)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 261-272
- Номенклатуру пластин см. на стр. 597-598
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм															Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	M	l_1	l_2	l_b	l_p	l_c		Z_c*	KG		
R335.29 -1225.0-05.4N-R25A	Cyl	5	25	6,9	12	–	–	–	110	10	65	94	4	4	0,1	44800	RD..0501
-1632.0-05.5N-R25A	Cyl	5	32	8,4	16	–	–	–	130	10	82	114	5	5	0,2	39600	RD..0501
-2040.0-05.6N-R25A	Cyl	5	40	10,4	20	–	–	–	140	10	90	124	6	6	0,4	35400	RD..0501
-2550.0-05.8N-R25A	Cyl	5	50	12,9	25	–	–	–	150	10	94	134	8	8	0,6	31700	RD..0501
R335.29 -1225.0-06.4N-R3A	Cyl	6	25	6,9	12	–	–	–	110	10	65	93	4	4	0,1	20600	RD..06T1
-1632.0-06.5N-R3A	Cyl	6	32	8,4	16	–	–	–	130	10	82	113	5	5	0,2	18700	RD..06T1
-2040.0-06.6N-R3A	Cyl	6	40	10,4	20	–	–	–	140	10	90	123	6	6	0,4	16300	RD..06T1
-1240.RE-06.6N-R3A	RE	6	40	10	–	23	M12	28	–	10	–	–	6	6	0,2	17600	RD..06T1
-2550.0-06.8N-R3A	Cyl	6	50	12,9	25	–	–	–	150	10	94	133	8	8	0,6	17300	RD..06T1
-1650.RE-06.8N-R3A	RE	6	50	12,5	–	30	M16	28	–	9	–	–	8	8	0,2	17300	RD..06T1
-063.06.22-10N-R3A	B	6	63	15	22	40	–	50	–	30,6	–	–	10	10	0,4	13900	RD..06T1
R335.29 -1632.0-07.5N-R35A	Cyl	7	32	8,4	16	–	–	–	130	10	82	112	5	5	0,2	31600	RD..0702
-1240.RE-07.6N-R35A	RE	7	40	10	–	23	M12	28	–	9	–	–	6	6	0,2	28200	RD..0702
-1650.RE-07.7N-R35A	RE	7	50	12,5	–	30	M16	28	–	8	–	–	7	7	0,2	25300	RD..0702
-063.07.22-10N-R35A	B	7	63	15	22	40	–	50	–	29,6	–	–	10	10	0,4	22500	RD..0702
R335.29 -1632.0-08.4N-R4A	Cyl	8	32	8,4	16	–	–	–	130	10	82	111	4	4	0,2	23300	RD..08..
-2040.0-08.5N-R4A	Cyl	8	40	10,4	20	–	–	–	140	10	90	121	5	5	0,4	18800	RD..08..
-1240.RE-08.5N-R4A	RE	8	40	10	–	23	M12	28	–	8	–	–	5	5	0,2	18800	RD..08..
-2550.0-08.6N-R4A	Cyl	8	50	12,9	25	–	–	–	150	10	94	131	6	6	0,6	17300	RD..08..
-1650.RE-08.6N-R4A	RE	8	50	12,5	–	30	M16	28	–	7	–	–	6	6	0,2	17300	RD..08..
-063.08.22-8N-R4A	B	8	63	15	22	40	–	50	–	28,6	–	–	8	8	0,4	15600	RD..08..
-080.08.27-10N-R4A	B	8	80	20	27	48	–	50	–	26,8	–	–	10	10	0,5	13700	RD..08..
R335.29 -1650.RE-10.6N-R5A	RE	10	50	12,5	–	30	M16	28	–	4,3	–	–	6	3	0,2	15800	RD..0803
-063.10.22-6N-R5A	B	10	63	15	22	40	–	50	–	26,6	–	–	6	3	0,4	13500	RD..0803
-080.10.27-8N-R5A	B	10	80	20	27	48	–	50	–	24,7	–	–	8	4	0,5	12000	RD..0803
R335.29 -1650.RE-12.4N-R6A	RE	12	50	12,5	–	30	M16	28	–	4,3	–	–	4	2	0,2	11200	RP..12
-063.12.22-6N-R6A	B	12	63	15	22	40	–	50	–	24,6	–	–	6	3	0,4	10200	RP..12
-080.12.27-8N-R6A	B	12	80	20	27	48	–	50	–	22,7	–	–	8	4	0,5	10000	RP..12

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

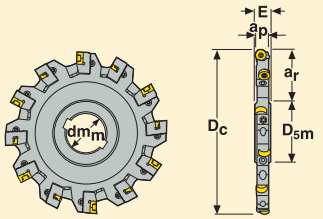
*Эффективное число зубьев.

Примечание: Все фрезы имеют внутренний канал для подачи СОЖ

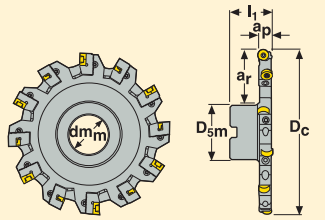
Фреза 335.18 - С кругл. пластинами

Ширина 8-12 мм - двусторонняя - для обработки пазов с радиусом - Регулир. версия

Тип A для Фрезерной оправки (A)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 267-270
- Номенклатуру пластин см. на стр. 597
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.0810.27-6N-R4	B	8-10	82	15,8	27	48	50	–	6	6	0,7	10500	RD..08..
R335.18 -100.0810.27-8N-R4	B	8-10	102	25,8	27	48	50	–	8	8	0,8	9400	RD..08..
335.18 -100.0810.27-8N-R4	A	8-10	102	28,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	RD..08..
R335.18 -125.0810.32-10N-R4	B	8-10	127	32,3	32	58	50	–	10	10	1,0	8400	RD..08..
335.18 -125.0810.40-10N-R4	A	8-10	127	33,7	40	55	–	15	10	10	0,6	8400	RD..08..
R335.18 -160.0810.40-12N-R4	B	8-10	162	44,8	40	70	50	–	12	12	1,6	7500	RD..08..
335.18 -160.0810.40-12N-R4	A	8-10	162	51,2	40	55	–	15	12	12	1,0	7500	RD..08..
R335.18 -200.0810XL.40-14N-R4	B	8-10	200	53,5	40	90	50	–	14	7	2,6	6700	RD..08..
335.18 -200.0810XL.50-14N-R4	A	8-10	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,4	6700	RD..08..
R335.18 -250.0810XL.40-18N-R4	B	8-10	250	78	40	90	50	–	18	18	3,5	6000	RD..08..
335.18 -250.0810XL.50-18N-R4	A	8-10	250	88,5	50	69	–	15	18	18	2,3	6000	RD..08..
335.18 -315.0810XL.50-24N-R4	A	8-10	315	121	50	69	–	15	24	24	3,7	5300	RD..08..
R335.18 -080.1012.27-3N-R5	B	10-12	82	15,8	27	48	50	–	6	3	0,7	10500	RD..0803
R335.18 -100.1012.27-4N-R5	B	10-12	102	25,8	27	48	50	–	8	4	0,9	9400	RD..0803
335.18 -100.1012.27-4N-R5	A	10-12	102	28,2	27	41	–	15	8	4	0,6	9400	RD..0803
R335.18 -125.1012.32-5N-R5	B	10-12	127	33,3	32	58	50	–	10	5	1,1	8400	RD..0803
335.18 -125.1012.40-5N-R5	A	10-12	127	33,7	40	55	–	15	10	5	0,7	8400	RD..0803
R335.18 -160.1012.40-6N-R5	B	10-12	162	44,8	40	70	50	–	12	6	1,7	7500	RD..0803
335.18 -160.1012.40-6N-R5	A	10-12	162	51,2	40	55	–	15	12	6	1,3	7500	RD..0803
R335.18 -200.1012XL.40-7N-R5	B	10-12	200	53,5	40	90	50	–	14	7	2,2	6700	RD..0803
335.18 -200.1012XL.50-7N-R5	A	10-12	200	63,5	50	69	–	15	14	7	1,7	6700	RD..0803
R335.18 -250.1012XL.40-9N-R5	B	10-12	250	78	40	90	50	–	18	9	4,0	6000	RD..0803
335.18 -250.1012XL.50-9N-R5	A	10-12	250	88,5	50	69	–	15	18	9	1,7	6000	RD..0803
335.18 -315.1012XL.50-12N-R5	A	10-12	315	121	50	69	–	15	24	12	4,6	5300	RD..0803

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

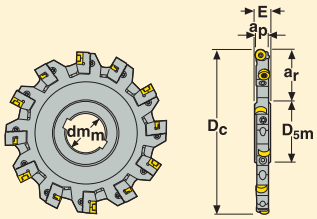
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регул. фрезы настроены на минимальную ширину, +/- 0,02 мм.

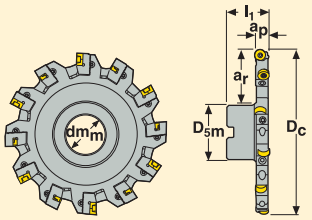
Фреза 335.18 - С кругл. пластинами

Ширина 12-18,5 мм - для обработки пазов с радиусом - Регулируемая версия

Тип A для Фрезерной оправки (A)



Тип B для Торцевой оправки (B)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 271-274
- Номенклатуру пластин см. на стр. 598
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18 -080.1215.27-3N-R6	B	12-15	82	15,8	27	48	50	–	6	3	0,7	10000	RP..12
R335.18 -100.1215.27-4N-R6	B	12-15	102	25,8	27	48	50	–	8	4	0,9	9400	RP..12
335.18 -100.1215.27-4N-R6	A	12-15	102	28,2	27	41	–	15	8	4	0,8	9400	RP..12
R335.18 -125.1215.32-5N-R6	B	12-15	127	33,3	32	58	50	–	10	5	1,2	8400	RP..12
335.18 -125.1215.40-5N-R6	A	12-15	127	33,7	40	55	–	15	10	5	0,9	8400	RP..12
R335.18 -160.1215.40-6N-R6	B	12-15	162	44,8	40	70	50	–	12	6	1,9	7500	RP..12
335.18 -160.1215.40-6N-R6	A	12-15	162	51,2	40	55	–	15	12	6	1,5	7500	RP..12
R335.18 -200.1215XL.40-7N-R6	B	12-15	200	53,5	40	90	50	–	14	7	3,2	6700	RP..12
335.18 -200.1215XL.50-7N-R6	A	12-15	200	63,5	50	69	–	15	14	7	2,0	6700	RP..12
R335.18 -250.1215XL.40-9N-R6	B	12-15	250	78	40	90	50	–	18	9	4,5	6000	RP..12
335.18 -250.1215XL.50-9N-R6	A	12-15	250	88,5	50	69	–	15	18	9	3,4	6000	RP..12
335.18 -315.1215XL.50-12N-R6	A	12-15	315	121	50	69	–	15	24	12	5,5	5300	RP..12
R335.18 -125.1418.40-4N-R8	B	16-18,5	130	26	40	70	51	–	8	4	1,4	7800	RP..1605
335.18 -125.1418.40-4N-R8	A	16-18,5	130	34,5	40	55	–	18	8	4	1,2	7800	RP..1605
R335.18 -160.1418.40-6N-R8	B	16-18,5	165	43,5	40	70	51	–	12	6	2,7	6900	RP..1605
335.18 -160.1418.40-6N-R8	A	16-18,5	165	52	40	55	–	18	12	6	2,0	6900	RP..1605
R335.18 -200.1418.40-7N-R8	B	16-18,5	205	53,5	40	90	51	–	14	7	3,7	6100	RP..1605
335.18 -200.1418.50-7N-R8	A	16-18,5	205	65	50	69	–	18	14	7	2,5	6100	RP..1605
R335.18 -250.1418.60-9N-R8	B	16-18,5	255	58,5	60	130	51	–	18	9	6,2	5500	RP..1605
335.18 -250.1418.50-9N-R8	A	16-18,5	255	90	50	69	–	18	18	9	4,3	5500	RP..1605
R335.18 -315.1418.60-12N-R8	B	16-18,5	320	91	60	130	51	–	24	12	8,8	4900	RP..1605
335.18 -315.1418.50-12N-R8	A	16-18,5	320	122,5	50	69	–	18	24	12	6,8	4900	RP..1605

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

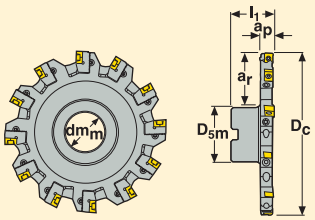
*Эффективное число зубьев.

Регулируемую фрезу можно заказать с шириной резания, устанавливаемой на любую величину в пределах ее диапазона, см. стр. 246 для дополнительной информации.
Все регул. фрезы настроены на минимальную ширину, +/- 0,02 мм.

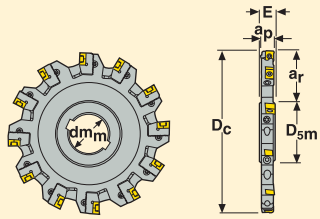
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина макс. 5-6 мм - односторонняя - правосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 587-588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.0810.27-6R	B	5	80	14,8	27	48	50	–	6	6	0,7	10500	LNK.05..
R335.18 -100.0810.27-8R	B	5	100	24,8	27	48	50	–	8	8	0,8	9400	LNK.05..
335.18 -100.0810.27-8R	A	5	100	27,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	LNK.05..
R335.18 -125.0810.32-10R	B	5	125	32,3	32	58	50	–	10	10	1,0	8400	LNK.05..
335.18 -125.0810.40-10R	A	5	125	32,7	40	55	–	15	10	10	0,6	8400	LNK.05..
R335.18 -160.0810.40-12R	B	5	160	43,8	40	70	50	–	12	12	1,5	7500	LNK.05..
335.18 -160.0810.40-12R	A	5	160	50,2	40	55	–	15	12	12	1,0	7500	LNK.05..
R335.18 -200.0810XL.40-14R	B	5	200	53,5	40	90	50	–	14	14	2,7	6700	LNK.05..
335.18 -200.0810XL.50-14R	A	5	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	LNK.05..
R335.18 -250.0810XL.40-18R	B	5	250	78	40	90	50	–	18	18	3,5	6000	LNK.05..
335.18 -250.0810XL.50-18R	A	5	250	88,5	50	69	–	15	18	18	1,7	6000	LNK.05..
335.18 -315.0810XL.50-24R	A	5	315	121	50	69	–	15	24	24	1,9	5300	LNK.05..
R335.18 -080.1012.27-6R	B	6	80	14,8	27	48	50	–	6	6	0,8	10500	LNK.06..
R335.18 -100.1012.27-8R	B	6	100	24,8	27	48	50	–	8	8	1,2	9400	LNK.06..
335.18 -100.1012.27-8R	A	6	100	27,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	LNK.06..
R335.18 -125.1012.32-10R	B	6	125	32,3	32	58	50	–	10	10	1,0	8400	LNK.06..
335.18 -125.1012.40-10R	A	6	125	32,7	40	55	–	15	10	10	0,7	8400	LNK.06..
R335.18 -160.1012.40-12R	B	6	160	43,8	40	70	50	–	12	12	1,9	7500	LNK.06..
335.18 -160.1012.40-12R	A	6	160	50,2	40	55	–	15	12	12	1,5	7500	LNK.06..
R335.18 -200.1012XL.40-14R	B	6	200	53,5	40	90	50	–	14	14	2,9	6700	LNK.06..
335.18 -200.1012XL.50-14R	A	6	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	LNK.06..
R335.18 -250.1012XL.40-18R	B	6	250	78	40	90	50	–	18	18	4,0	6000	LNK.06..
335.18 -250.1012XL.50-18R	A	6	250	88,5	50	69	–	15	18	18	1,8	6000	LNK.06..
335.18 -315.1012XL.50-24R	A	6	315	121	50	69	–	15	24	24	1,9	5300	LNK.06..

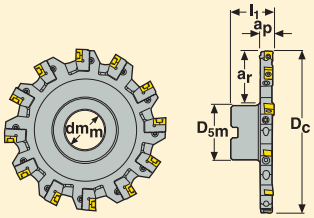
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

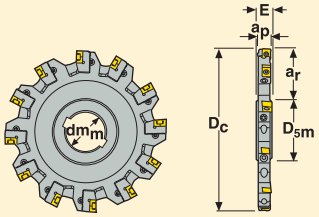
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина макс. 7,5 мм - односторонняя - правосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18 -080.1215.27-6R	B	7,5	80	14,8	27	48	50	–	6	6	1,1	10500	LNK.08..
R335.18 -100.1215.27-8R	B	7,5	100	24,8	27	48	50	–	8	8	0,9	9400	LNK.08..
335.18 -100.1215.27-8R	A	7,5	100	27,2	27	41	–	15	8	8	0,5	9400	LNK.08..
R335.18 -125.1215.32-10R	B	7,5	125	32,3	32	58	50	–	10	10	1,2	8400	LNK.08..
335.18 -125.1215.40-10R	A	7,5	125	32,7	40	55	–	15	10	10	0,9	8400	LNK.08..
R335.18 -160.1215.40-12R	B	7,5	160	43,8	40	70	50	–	12	12	2,7	7500	LNK.08..
335.18 -160.1215.40-12R	A	7,5	160	50,2	40	55	–	15	12	12	1,5	7500	LNK.08..
R335.18 -200.1215XL.40-14R	B	7,5	200	53,5	40	90	50	–	14	14	3,6	6700	LNK.08..
335.18 -200.1215XL.50-14R	A	7,5	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	LNK.08..
R335.18 -250.1215XL.40-18R	B	7,5	250	78	40	90	50	–	18	18	4,5	6000	LNK.08..
335.18 -250.1215XL.50-18R	A	7,5	250	88,5	50	69	–	15	18	18	2,5	6000	LNK.08..
335.18 -315.1215XL.50-24R	A	7,5	315	121	50	69	–	15	24	24	2,2	5300	LNK.08..

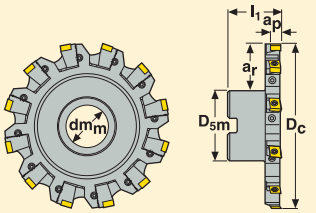
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

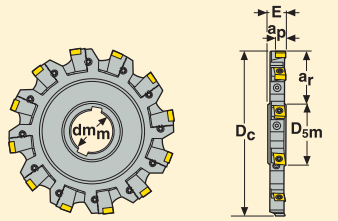
Фреза 335.18 - Пластина 335.18/AC..15

Ширина макс. 14,6 мм - односторонняя - Правосторонние с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 257-260
- Номенклатуру пластин см. на стр. 584, 629
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.1416.27-6R	B	9	80	12	27	48	50	–	6	6	0,9	9800	335.18-1005
-100.1416.27-8R	B	9	100	22	27	48	50	–	8	8	1,3	8800	335.18-1005
-125.1418.40-8R	B	9	125	23,5	40	70	50	–	8	8	1,7	7800	335.18-1005
335.18 -125.1418.40-8R	A	9	125	32	40	55	–	18	8	8	1,2	7800	335.18-1005
R335.18 -160.1418.40-12R	B	9	160	41	40	70	50	–	12	12	2,6	6900	335.18-1005
335.18 -160.1418.40-12R	A	9	160	49,5	40	55	–	18	12	12	1,5	6900	335.18-1005
R335.18 -200.1418.40-14R	B	9	200	51	40	90	50	–	14	14	4,1	6100	335.18-1005
335.18 -200.1418.50-14R	A	9	200	62,5	50	69	–	18	14	14	2,8	6100	335.18-1005
R335.18 -250.1418.60-18R	B	9	250	56	60	130	50	–	18	18	10,9	5300	335.18-1005
335.18 -250.1418.50-18R	A	9	250	87,5	50	69	–	18	18	18	4,3	5300	335.18-1005
R335.18 -315.1418.60-24R	B	9	315	88,5	60	130	50	–	24	24	5,0	4800	335.18-1005
335.18 -315.1418.50-24R	A	9	315	120	50	69	–	18	24	24	7,8	4800	335.18-1005
R335.18 -080.1820.27-6R	B	12	80	12	27	48	55	–	6	6	1,1	8400	335.18-1305
-100.1820.27-8R	B	12	100	22	27	48	50	–	8	8	1,1	7600	335.18-1305
R335.18 -160.1924.40-10R	B	12	160	41	40	70	50	–	10	10	3,0	6000	335.18-1305
-160.1924.40-10R-15H	B	14,6	162	42	40	70	51,5	–	10	10	3,1	6000	AC..1506R
335.18 -160.1924.40-10R	A	12	160	48,5	40	55	–	24	10	10	2,3	6000	335.18-1305
-160.1924.40-10R-15H	A	14,6	162	49,5	40	55	–	24	10	10	2,1	6000	AC..1506R
R335.18 -200.1924.40-12R	B	12	200	51	40	90	50	–	12	12	4,8	5300	335.18-1305
-200.1924.40-12R-15H	B	14,6	202	52	40	90	51,5	–	12	12	4,3	5300	AC..1506R
335.18 -200.1924.50-12R	A	12	200	61,5	50	69	–	24	12	12	4,5	5300	335.18-1305
-200.1924.50-12R-15H	A	14,6	202	62,5	50	69	–	24	12	12	3,4	5300	AC..1506R
R335.18 -250.1924.60-16R	B	12	250	56	60	130	50	–	16	16	9,9	4800	335.18-1305
-250.1924.60-16R-15H	B	14,6	252	57	60	130	51,5	–	16	16	6,2	4800	AC..1506R
335.18 -250.1924.50-16R	A	12	250	86,5	50	69	–	24	16	16	5,7	4800	335.18-1305
-250.1924.50-16R-15H	A	14,6	252	87,5	50	69	–	24	16	16	65,0	4800	AC..1506R
R335.18 -315.1924.60-20R	B	12	315	88,5	60	130	50	–	20	20	14,4	4200	335.18-1305
-315.1924.60-20R-15H	B	14,6	317	89,5	60	130	51,5	–	20	20	14,9	4200	AC..1506R
335.18 -315.1924.50-20R	A	12	315	119	50	69	–	24	20	20	10,1	4200	335.18-1305
-315.1924.50-20R-15H	A	14,6	317	120	50	69	–	24	20	20	10,2	4200	AC..1506R

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

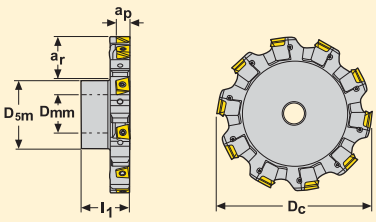
*Эффективное число зубьев.

Фрезы типа B с диаметрами 80 и 100 мм имеют 3 и 4 нерегулируемых правосторонних кармана соответственно.

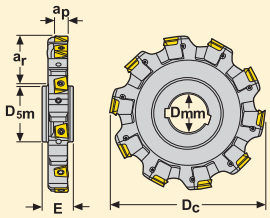
Фреза 335.25 – Пластины XNHQ и LNHQ

Ширина макс. 16 - односторонняя - правосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 253-256
- Номенклатуру пластин см. на стр. 589, 620
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина: Первый выбор	Пластина; Второй выбор
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG			
R335.25 -125.2126.32-8R	B	13	125	32,3	32	58	50	–	8	8	1,7	4900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -125.2126.40-8R	A	13	125	32,7	40	55	–	32	8	8	1,3	4900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -160.2126.40-10R	B	13	160	43,8	40	70	50	–	10	10	2,9	4400	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -160.2126.40-10R	A	13	160	50,3	40	55	–	32	10	10	2,3	4400	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -200.2126.40-12R	B	13	200	54	40	90	50	–	12	12	4,6	3900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -200.2126.50-12R	A	13	200	63,3	50	69	–	32	12	12	3,9	3900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -250.2126XL.60-14R	B	13	250	59	60	130	50	–	14	14	7,3	3500	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -250.2126XL.50-14R	A	13	250	88,3	50	69	–	32	14	14	6,0	3500	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -315.2126XL.60-18R	B	13	315	91,5	60	130	50	–	18	18	11,3	3100	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -315.2126XL.60-18R	A	13	315	113,3	60	84	–	32	18	18	10,0	3100	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -160.2632.40-10R	B	16	160	43,8	40	70	50	–	10	10	3,4	4600	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -160.2632.40-10R	A	16	160	50,3	40	55	–	32	10	10	2,9	4600	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -200.2632.40-12R	B	16	200	54	40	90	50	–	12	12	5,4	4100	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -200.2632.50-12R	A	16	200	63,3	50	69	–	32	12	12	4,8	4100	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -250.2632XL.60-14R	B	16	250	59	60	130	50	–	14	14	8,4	3700	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -250.2632XL.50-14R	A	16	250	88,3	50	69	–	32	14	14	7,4	3700	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -315.2632XL.60-18R	B	16	315	91,5	60	130	50	–	18	18	13,4	3300	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -315.2632XL.60-18R	A	16	315	113,3	60	84	–	32	18	18	12,3	3300	XNHQ1707...	LNHQ1707...

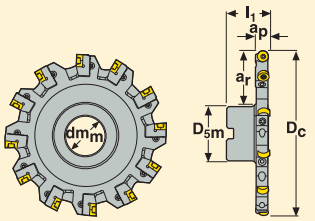
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

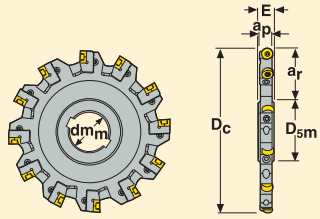
Фреза 335.18 - С кругл. пластинами

Ширина макс. 6 мм - односторонняя - правосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 269-272
- Номенклатуру пластин см. на стр. 597-598
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.1012.27-6R-R5	B	5	82	15,8	27	48	50	–	6	6	0,8	10500	RD..0803
R335.18 -100.1012.27-8R-R5	B	5	102	25,8	27	48	50	–	8	8	1,0	9400	RD..0803
335.18 -100.1012.27-8R-R5	A	5	102	28,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	RD..0803
R335.18 -125.1012.32-10R-R5	B	5	127	33,3	32	58	50	–	10	10	1,2	8400	RD..0803
335.18 -125.1012.40-10R-R5	A	5	127	33,7	40	55	–	15	10	10	0,7	8400	RD..0803
R335.18 -160.1012.40-12R-R5	B	5	162	44,8	40	70	50	–	12	12	0,1	7500	RD..0803
335.18 -160.1012.40-12R-R5	A	5	162	51,2	40	55	–	15	12	12	1,3	7500	RD..0803
R335.18 -200.1012XL.40-14R-R5	B	5	200	53,5	40	90	50	–	14	14	2,9	6700	RD..0803
335.18 -200.1012XL.50-14R-R5	A	5	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	RD..0803
R335.18 -250.1012XL.40-18R-R5	B	5	250	78	40	90	50	–	18	18	4,0	6000	RD..0803
335.18 -250.1012XL.50-18R-R5	A	5	250	88,5	50	69	–	15	18	18	3,8	6000	RD..0803
335.18 -315.1012XL.50-24R-R5	A	5	315	121	50	69	–	15	24	24	2,0	5300	RD..0803
R335.18 -080.1215.27-6R-R6	B	6	82	14,8	27	48	50	–	6	6	0,7	10500	RP..12
R335.18 -100.1215.27-8R-R6	B	6	102	25,8	27	48	50	–	8	8	1,1	9400	RP..12
335.18 -100.1215.27-8R-R6	A	6	102	28,2	27	41	–	15	8	8	0,7	9400	RP..12
R335.18 -125.1215.32-10R-R6	B	6	127	33,3	32	58	50	–	10	10	1,4	8400	RP..12
335.18 -125.1215.40-10R-R6	A	6	127	33,7	40	55	–	15	10	10	0,9	8400	RP..12
R335.18 -160.1215.40-12R-R6	B	6	162	44,8	40	70	50	–	12	12	1,9	7500	RP..12
335.18 -160.1215.40-12R-R6	A	6	162	51,2	40	55	–	15	12	12	1,5	7500	RP..12
R335.18 -200.1215XL.40-14R-R6	B	6	200	53,5	40	90	50	–	14	14	3,3	6700	RP..12
335.18 -200.1215XL.50-14R-R6	A	6	200	63,5	50	69	–	15	14	14	2,0	6700	RP..12
R335.18 -250.1215XL.40-18R-R6	B	6	250	78	40	90	50	–	18	18	4,5	6000	RP..12
335.18 -250.1215XL.50-18R-R6	A	6	250	88,5	50	69	–	15	18	18	2,0	6000	RP..12
335.18 -315.1215XL.50-24R-R6	A	6	315	121	50	69	–	15	24	24	5,7	5300	RP..12

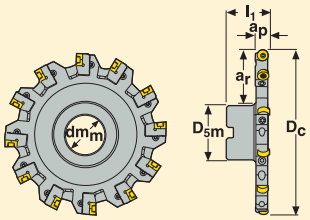
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

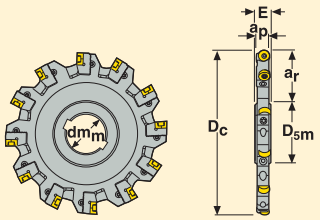
Фреза 335.18 - С кругл. пластинами

Ширина макс. 8 мм - односторонняя - правосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 273-274
- Номенклатуру пластин см. на стр. 598
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18 -125.1418.40-8R-R8	B	8	130	26	40	70	51	–	8	8	1,4	7800	RP..1605
335.18 -125.1418.40-8R-R8	A	8	130	34,5	40	55	–	18	8	8	1,2	7800	RP..1605
R335.18 -160.1418.40-12R-R8	B	8	165	43,5	40	70	51	–	12	12	2,1	6900	RP..1605
335.18 -160.1418.40-12R-R8	A	8	165	52	40	55	–	18	12	12	1,5	6900	RP..1605
R335.18 -200.1418.40-14R-R8	B	8	205	53,5	40	90	51	–	14	14	4,1	6100	RP..1605
335.18 -200.1418.50-14R-R8	A	8	205	65	50	69	–	18	14	14	2,5	6100	RP..1605
R335.18 -250.1418.60-18R-R8	B	8	255	58,5	60	130	51	–	18	18	10,8	5500	RP..1605
335.18 -250.1418.50-18R-R8	A	8	255	90	50	69	–	18	18	18	4,1	5500	RP..1605
335.18 -315.1418.50-24R-R8	B	8	320	122,5	50	69	–	18	24	24	8,3	4900	RP..1605
R335.18 -315.1418.60-24R-R8	A	8	320	91	60	130	51	–	24	24	8,8	4900	RP..1605

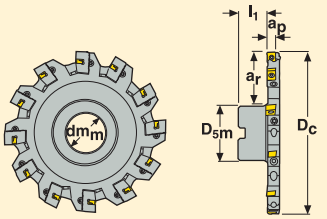
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

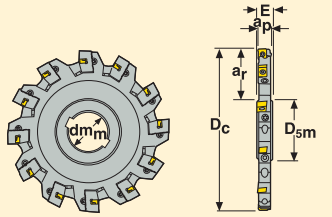
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина макс. 6 мм - односторонняя - левосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 587-588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18 -080.0810.27-6L	B	5	80	14,8	27	48	42	–	6	6	0,7	10500	LNK.05..
R335.18 -100.0810.27-8L	B	5	100	24,8	27	48	42	–	8	8	0,8	9400	LNK.05..
335.18 -100.0810.27-8L	A	5	100	27,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	LNK.05..
R335.18 -125.0810.32-10L	B	5	125	32,3	32	58	42	–	10	10	1,0	8400	LNK.05..
335.18 -125.0810.40-10L	A	5	125	32,7	40	55	–	15	10	10	0,6	8400	LNK.05..
R335.18 -160.0810.40-12L	B	5	160	43,8	40	70	42	–	12	12	1,6	7500	LNK.05..
335.18 -160.0810.40-12L	A	5	160	50,2	40	55	–	15	12	12	1,0	7500	LNK.05..
R335.18 -200.0810XL.40-14L	B	5	200	53,5	40	90	42	–	14	14	2,7	6700	LNK.05..
335.18 -200.0810XL.50-14L	A	5	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	LNK.05..
R335.18 -250.0810XL.40-18L	B	5	250	78	40	90	42	–	18	18	3,5	6000	LNK.05..
335.18 -250.0810XL.50-18L	A	5	250	88,5	50	69	–	15	18	18	1,7	6000	LNK.05..
335.18 -315.0810XL.50-24L	A	5	315	121	50	69	–	15	24	24	1,9	5300	LNK.05..
R335.18 -080.1012.27-6L	B	6	80	14,8	27	48	40	–	6	6	1,0	10500	LNK.06..
R335.18 -100.1012.27-8L	B	6	100	24,8	27	48	40	–	8	8	0,9	9400	LNK.06..
335.18 -100.1012.27-8L	A	6	100	27,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	LNK.06..
R335.18 -125.1012.32-10L	B	6	125	32,3	32	58	40	–	10	10	1,0	8400	LNK.06..
335.18 -125.1012.40-10L	A	6	125	32,7	40	55	–	15	10	10	0,8	8400	LNK.06..
R335.18 -160.1012.40-12L	B	6	160	43,8	40	70	40	–	12	12	1,3	7500	LNK.06..
335.18 -160.1012.40-12L	A	6	160	50,2	40	55	–	15	12	12	1,5	7500	LNK.06..
R335.18 -200.1012XL.40-14L	B	6	200	53,5	40	90	40	–	14	14	2,9	6700	LNK.06..
335.18 -200.1012XL.50-14L	A	6	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	LNK.06..
R335.18 -250.1012XL.40-18L	B	6	250	78	40	90	40	–	18	18	3,9	6000	LNK.06..
335.18 -250.1012XL.50-18L	A	6	250	88,5	50	69	–	15	18	18	1,8	6000	LNK.06..
335.18 -315.1012XL.50-24L	A	6	315	121	50	69	–	15	24	24	2,0	5300	LNK.06..

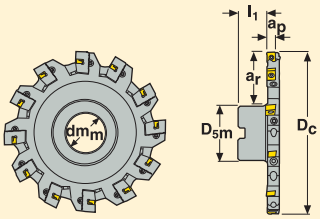
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

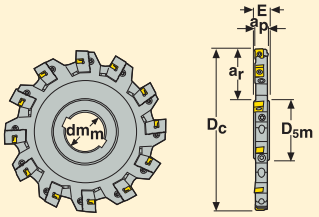
Фреза 335.18 - Пластина LNK.

Ширина макс. 7,5 мм - односторонняя - левосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 251-252
- Номенклатуру пластин см. на стр. 588
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18 -080.1215.27-6L	B	7,5	80	14,8	27	48	38	–	6	6	0,8	10500	LNK.08..
R335.18 -100.1215.27-8L	B	7,5	100	24,8	27	48	38	–	8	8	1,1	9400	LNK.08..
335.18 -100.1215.27-8L	A	7,5	100	27,2	27	41	–	15	8	8	0,6	9400	LNK.08..
R335.18 -125.1215.32-10L	B	7,5	125	33,3	32	58	38	–	10	10	1,0	8400	LNK.08..
335.18 -125.1215.40-10L	A	7,5	125	32,7	40	55	–	15	10	10	0,9	8400	LNK.08..
R335.18 -160.1215.40-12L	B	7,5	160	43,8	40	70	38	–	12	12	2,1	7500	LNK.08..
335.18 -160.1215.40-12L	A	7,5	160	50,2	40	55	–	15	12	12	1,4	7500	LNK.08..
R335.18 -200.1215XL.40-14L	B	7,5	200	53,5	40	90	38	–	14	14	3,5	6700	LNK.08..
335.18 -200.1215XL.50-14L	A	7,5	200	63,5	50	69	–	15	14	14	2,0	6700	LNK.08..
R335.18 -250.1215XL.40-18L	B	7,5	250	78	40	90	90	–	18	18	4,5	6000	LNK.08..
335.18 -250.1215XL.50-18L	A	7,5	250	88,5	50	69	–	15	18	18	3,2	6000	LNK.08..
335.18 -315.1215XL.50-24L	A	7,5	315	121	50	69	–	15	24	24	5,6	5300	LNK.08..

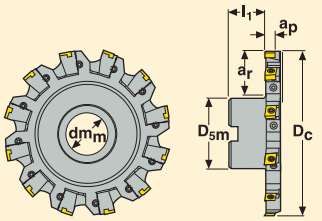
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

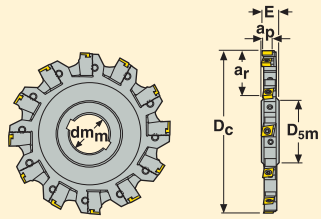
Фреза 335.18 - Пластина 335.18/AC..15

Ширина макс. 14,6 мм - односторонняя - левосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 257-260
- Номенклатуру пластин см. на стр. 584, 629
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение		Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
			a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18	-080.1416.27-3L	B	9	80	12	27	48	36	–	3	3	0,9	9800	335.18-1005
	-100.1416.27-4L	B	9	100	22	27	48	36	–	4	4	1,3	8800	335.18-1005
	-125.1418.40-8L	B	9	125	23,5	40	70	36	–	8	8	1,7	6900	335.18-1005
335.18	-125.1418.40-8L	A	9	125	32,0	40	55	–	18	8	8	0,9	7800	335.18-1005
335.18	-160.1418.40-12L	A	9	160	49,5	40	55	–	18	12	12	1,5	6900	335.18-1005
R335.18	-200.1418.40-14L	B	9	200	51	40	90	36	–	14	14	4,1	6100	335.18-1005
335.18	-200.1418.50-14L	A	9	200	62,5	50	69	–	18	14	14	2,2	6100	335.18-1005
R335.18	-250.1418.60-18L	B	9	250	56	60	130	36	–	18	18	6,0	5300	335.18-1005
335.18	-250.1418.50-18L	A	9	250	87,5	50	69	–	18	18	18	5,1	5300	335.18-1005
R335.18	-315.1418.60-24L	B	9	315	88,5	60	130	36	–	24	24	12,4	4800	335.18-1005
335.18	-315.1418.50-24L	A	9	315	120	50	69	–	18	24	24	7,9	4800	335.18-1005
R335.18	-080.1820.27-3L	B	12	80	12	27	48	31,5	–	3	3	0,9	8400	335.18-1305
	-100.1820.27-4L	B	12	100	22	27	48	31,5	–	4	4	1,2	7600	335.18-1305
R335.18	-160.1924.40-10L	B	12	160	41	40	70	31,5	–	10	10	3,0	6000	335.18-1305
	-160.1924.40-10L-15H	B	14,6	162	42	40	70	31,5	–	10	10	3,1	6000	AC..1506L
335.18	-160.1924.40-10L	A	12	160	48,5	40	55	–	24	10	10	2,3	6000	335.18-1305
	-160.1924.40-10L-15H	A	14,6	162	49,5	40	55	–	24	10	10	2,1	6000	AC..1506L
R335.18	-200.1924.40-12L	B	12	200	51	40	90	31,5	–	12	12	4,3	5300	335.18-1305
	-200.1924.40-12L-15H	B	14,6	202	52	40	90	31,5	–	12	12	4,7	5300	AC..1506L
335.18	-200.1924.50-12L	A	12	200	61,5	50	69	–	24	12	12	4,9	5300	335.18-1305
	-200.1924.50-12L-15H	A	14,6	202	62,5	50	69	–	24	12	12	3,4	5300	AC..1506L
R335.18	-250.1924.60-16L	B	12	250	56	60	130	31,5	–	16	16	11,7	4800	335.18-1305
	-250.1924.60-16L-15H	B	14,6	252	57	60	130	31,5	–	16	16	6,2	4800	AC..1506L
335.18	-250.1924.50-16L	A	12	250	86,5	50	69	–	24	16	16	6,4	4800	335.18-1305
	-250.1924.50-16L-15H	A	14,6	252	87,5	50	69	–	24	16	16	5,5	4800	AC..1506L
R335.18	-315.1924.60-20L	B	12	315	88,5	60	130	31,5	–	20	20	10,7	4200	335.18-1305
	-315.1924.60-20L-15H	B	14,6	317	89,5	60	130	31,5	–	20	20	12,3	4200	AC..1506L
335.18	-315.1924.50-20L	A	12	315	119	50	69	–	24	20	20	10,1	4200	335.18-1305
	-315.1924.50-20L-15H	A	14,6	317	120	50	69	–	24	20	20	10,2	4200	AC..1506L

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

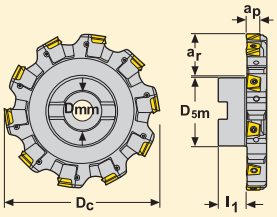
*Эффективное число зубьев.

Фрезы типа B с диаметрами 80 и 100 мм имеют 3 и 4 нерегулируемых правосторонних кармана соответственно.

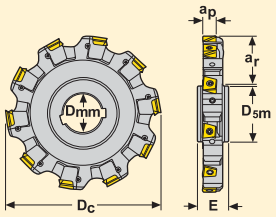
Фреза 335.25 – Пластины XNHQ и LNHQ

Максимальная ширина 16 мм – Односторонняя – Левосторонняя

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 253-256
- Номенклатуру пластин см. на стр. 589, 620
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина: Первый выбор	Пластина; Второй выбор
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG			
R335.25 -125.2126.32-8L	B	13	125	32,3	32	58	29	–	8	8	1,7	4900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -125.2126.40-8L	A	13	125	32,7	40	55	–	32	8	8	1,3	4900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -160.2126.40-10L	B	13	160	43,8	40	70	29	–	10	10	2,9	4400	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -160.2126.40-10L	A	13	160	50,3	40	55	–	32	10	10	2,3	4400	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -200.2126.40-12L	B	13	200	54	40	90	29	–	12	12	4,6	3900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -200.2126.50-12L	A	13	200	63,3	50	69	–	32	12	12	3,9	3900	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -250.2126XL.60-14L	B	13	250	59	60	130	29	–	14	14	7,3	3500	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -250.2126XL.50-14L	A	13	250	88,3	50	69	–	32	14	14	6,0	3500	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -315.2126XL.60-18L	B	13	315	91,5	60	130	29	–	18	18	11,3	3100	XNHQ1407...	LNHQ1407...
335.25 -315.2126XL.60-18L	A	13	315	113,3	60	84	–	32	18	18	10,0	3100	XNHQ1407...	LNHQ1407...
R335.25 -160.2632.40-10L	B	16	160	43,8	40	70	24	–	10	10	3,4	4600	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -160.2632.40-10L	A	16	160	50,3	40	55	–	32	10	10	2,9	4600	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -200.2632.40-12L	B	16	200	54	40	90	24	–	12	12	5,4	4100	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -200.2632.50-12L	A	16	200	63,3	50	69	–	32	12	12	4,8	4100	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -250.2632XL.60-14L	B	16	250	59	60	130	24	–	14	14	8,4	3700	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -250.2632XL.50-14L	A	16	250	88,3	50	69	–	32	14	14	7,4	3700	XNHQ1707...	LNHQ1707...
R335.25 -315.2632XL.60-18L	B	16	315	91,5	60	130	24	–	18	18	13,4	3300	XNHQ1707...	LNHQ1707...
335.25 -315.2632XL.60-18L	A	16	315	113,3	60	84	–	32	18	18	12,3	3300	XNHQ1707...	LNHQ1707...

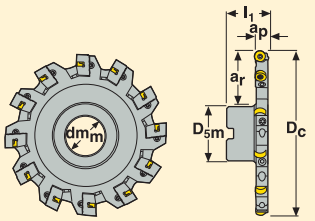
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

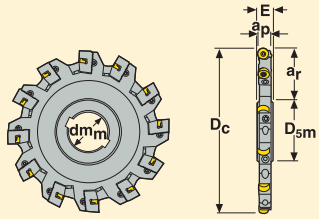
Фреза 335.18 - С кругл. пластинами

Ширина макс. 6 мм - односторонняя - левосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 269-272
- Номенклатуру пластин см. на стр. 597, 598
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Z_c*	KG		Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E					
R335.18 -080.1012.27-6L-R5	B	5	82	15,8	27	48	40	–	6	6	0,8	10500	RD..0803
R335.18 -100.1012.27-8L-R5	B	5	102	25,8	27	48	40	–	8	8	1,0	9400	RD..0803
335.18 -100.1012.27-8L-R5	A	5	102	28,2	27	41	–	15	8	8	0,4	9400	RD..0803
R335.18 -125.1012.32-10L-R5	B	5	127	33,3	32	58	42	–	10	10	1,2	8400	RD..0803
335.18 -125.1012.40-10L-R5	A	5	127	33,7	40	55	–	15	10	10	0,8	8400	RD..0803
R335.18 -160.1012.40-12L-R5	B	5	162	44,8	40	70	40	–	12	12	2,3	7500	RD..0803
335.18 -160.1012.40-12L-R5	A	5	162	51,2	40	55	–	15	12	12	11,0	7500	RD..0803
R335.18 -200.1012XL.40-14L-R5	B	5	200	53,5	40	90	40	–	14	14	2,9	6700	RD..0803
335.18 -200.1012XL.50-14L-R5	A	5	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,7	6700	RD..0803
R335.18 -250.1012XL.40-18L-R5	B	5	250	78	40	90	40	–	18	18	4,0	6000	RD..0803
335.18 -250.1012XL.50-18L-R5	A	5	250	88,5	50	69	–	15	18	18	1,8	6000	RD..0803
335.18 -315.1012XL.50-24L-R5	A	5	315	121	50	69	–	15	24	24	2,0	5300	RD..0803
R335.18 -080.1215.27-6L-R6	B	6	82	15,8	27	48	38	–	6	6	0,7	10500	RP..12
R335.18 -100.1215.27-8L-R6	B	6	102	25,8	27	48	38	–	8	8	1,1	9400	RP..12
335.18 -100.1215.27-8L-R6	A	6	102	28,2	27	41	–	15	8	8	0,6	9400	RP..12
R335.18 -125.1215.32-10L-R6	B	6	127	32,3	32	58	38	–	10	10	1,1	8400	RP..12
335.18 -125.1215.40-10L-R6	A	6	127	33,7	40	55	–	15	10	10	0,9	8400	RP..12
R335.18 -160.1215.40-12L-R6	B	6	162	44,8	40	70	38	–	12	12	2,0	7500	RP..12
335.18 -160.1215.40-12L-R6	A	6	162	51,2	40	55	–	15	12	12	1,5	7500	RP..12
R335.18 -200.1215XL.40-14L-R6	B	6	200	53,5	40	90	38	–	14	14	3,3	6700	RP..12
335.18 -200.1215XL.50-14L-R6	A	6	200	63,5	50	69	–	15	14	14	1,9	6700	RP..12
R335.18 -250.1215XL.40-18L-R6	B	6	250	78	40	90	38	–	18	18	4,6	6000	RP..12
335.18 -250.1215XL.50-18L-R6	A	6	250	88,5	50	69	–	15	18	18	2,0	6000	RP..12
335.18 -315.1215XL.50-24L-R6	A	6	315	121	50	69	–	15	24	24	2,2	5300	RP..12

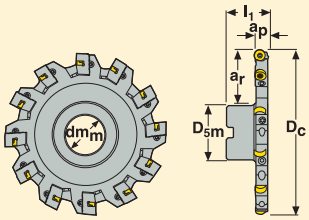
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

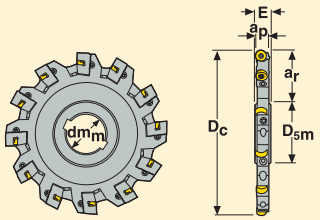
Фреза 335.18 - С кругл. пластинами

Ширина макс. 8 мм - односторонняя - левосторонняя с кассетами

Тип B для Торцевой оправки (B)



Тип A для Фрезерной оправки (A)



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 273-274
- Номенклатуру пластин см. на стр. 598
- Информацию о запасных частях см. на стр. 244-250

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм											Пластина
		a_p	D_c	a_r	dm_m	D_{5m}	l_1	E		Z_c*	KG		
R335.18 -125.1418.40-8L-R8	B	8	130	26	40	70	35	–	8	8	1,4	7800	RP..1605
335.18 -125.1418.40-8L-R8	A	8	130	34,5	40	55	–	18	8	8	1,2	7800	RP..1605
R335.18 -160.1418.40-12L-R8	B	8	165	43,5	40	70	35	–	12	12	2,1	6900	RP..1605
335.18 -160.1418.40-12L-R8	A	8	165	52	40	55	–	18	12	12	1,0	6900	RP..1605
R335.18 -200.1418.40-14L-R8	B	8	205	53,5	40	90	35	–	14	14	4,1	6100	RP..1605
335.18 -200.1418.50-14L-R8	A	8	205	65	50	69	–	18	14	14	2,5	6100	RP..1605
R335.18 -250.1418.60-18L-R8	B	8	255	58,5	60	130	35	–	18	18	10,8	5500	RP..1605
335.18 -250.1418.50-18L-R8	A	8	255	90	50	69	–	18	18	18	4,2	5500	RP..1605
R335.18 -315.1418.60-24L-R8	B	8	320	91	60	130	35	–	24	24	8,8	4900	RP..1605
335.18 -315.1418.50-24L-R8	A	8	320	122,5	50	69	–	18	24	24	6,8	4900	RP..1605

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену.

*Эффективное число зубьев.

Комплектующие для (R)335.18/(R)335.25/(R)335.29 - Нерегулируемые фрезы

Диапазон фрез	Шир. рез.	Тип пластины	Зажимной винт/Нм	Ключ винта крепления пластин
(R)335.18	8	LNK.05...	C02508-T08P/ 1,2Нм	T08P-3
	10, 17	LNK.06...	C73007-T09P/ 2,0Нм	T09P-3
	12, 14, 20	LNK.08...	C73007-T09P/ 2,0Нм	T09P-3
(R)335.25	25	XNHQ14 / LNHQ14	C04013-T15P / 5 Нм	T15P-4
(R)335.29	5	RD..05..	C02035-T06P/0,5Нм	T06P-3
	6	RD..06..	C02205-T07P / 0,9Нм	T07P-3
	7	RD..07...	C02545-T07P / 0.9Нм	T07P-3
	8	RD..08...	C02506-T08P/ 1,2Нм	T08P-3
	10	RD..10...	C03007-T09P/ 2,0Нм	T09P-3
	12	RP..12...	C03508-T15P/ 3,0Нм	T15P-3

Комплектующие для (R)335.18 – Регулируемые фрезы

Для фрезы (R)335.18-ххх-	Тип пластины	Зажимной винт/Нм	Ключ винта крепления пластин	Клин	Винт клина	Ключ для клин-прихвата	Регулир. винт	Ключ для регулир. винта	Кассеты	
									Правая R335.18-...	Левая L335.18-...
0810	LN.K05...	C02508-T08P/ 1,2Нм	T08P-3	335.18-607	LD5018F-T15P	T15P-3	SH6004-T08P	T08P-3	...0810-05	...0810-05
0810XL				335.18-XL607					...0810XL-05	...0810XL-05
0810	RD..08..	C02506-T08P/ 1,2Нм	T08P-3	335.18-607	LD5018F-T15P	T15P-3	SH6004-T08P		N335.18-08-R4	
0810XL				335.18-XL607					N335.18-08XL-R4	
1012	LNK.06..	C73007-T09P/ 2,0Нм	T09P-3	335.18-609	LD6018F-T20P	T20P-4	SH6005-T09P	T09P-3	...1012-06	...1012-06
1012XL				335.18-XL609					...1012XL-06	...1012XL-06
1012	RD..0803	C03007-T09P/ 2,0Нм	T09P-3	335.18-609	LD6018F-T20P	T20P-4	SH6005-T09P		...10-R5	...10-R5
1012XL				335.18-XL609					...10XL-R5	...10XL-R5
1215	LNK08..	C73007-T09P/ 2,0Нм	T09P-3	335.18-611	LD6018F-T20P	T20P-4	SH6005-T09P	T09P-3	...1215-08	...1215-08
1215XL				335.18-XL611					...1215XL-08	...1215XL-08
1215	RP..12..	C03508-T15P/ 3,0Нм	T15P-3	335.18-611	LD6018F-T20P	T20P-4	SH6005-T09P		...12-R6	...12-R6
1215XL				335.18-XL611					...12XL-R6	...12XL-R6
1416 &1418	335.18-1005	C04011-T15P/ 3,5Нм	T15P-3	335.18-613F	LD6018F-T20P	T20P-3	SH6005-T09P	T09P-3	...1418	...1418
1418	RP..16..	C05010-T20P/ 5,0Нм	T20P-4						...16-R8-D5	...16-R8-D5
1820 и 1924	335.18-1305	C04011-T15P/ 3,5Нм	T15P-3	335.18-617M	268-650	4SMS795	SH6005-T09P	T09P-3	...1924	...1924
1924	AC..15	C45011-T20P/ 5,0Нм	T20P-4						...2024-15H	...2024-15H

Клин 335.18 и винт клина LD6018 для старых корпусов фрез 1416 и 1418, имеющих резьбовые отверстия для углов клина с нормальным шагом = 1мм.
Динамометрические ключи см. на стр.

Комплектующие для (R)335.25 – Регулируемые фрезы

Для версии с регулируемыми карманами	Тип пластины	Зажимной винт/Нм	Ключ винта крепления пластин	Клин	Винт клина	Ключ для клин-прихвата	Регулир. винт	Ключ для регулир. винта	Кассеты	
									Правая R335.25-...	Левая L335.25-...
2126	XNHQ14 / LNHQ14	C04013-T15P/5 Нм	T15P-4	335.25-620	LD6018F-T20P	T20P-4	SH6005-T09P	T09P-3	...2126-14*	...2126-14*
2126XL									...2126XL-14	...2126XL-14
2632	XNHQ17 / LNHQ17	C05013-T20P/5 Нм	T20P-4	335.25-625	LD6018F-T20P	T20P-4	SH6005-T09P	T09P-3	...2632-17**	...2632-17**
2632XL									...2632XL-17	...2632XL-17

* Кассеты для регулируемых фрез x335.18-xxx-2530, ширина от 24.3 до 26 мм, номинальный диаметр “D_c”
*** Кассеты для регулируемых фрез x335.18-xxx-2530, ширина от 26 до 30,5 мм, номинальный диаметр “D_c”
Динамометрические ключи см. на стр.

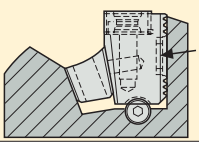
Кассеты для wiper-пластин - для фрез 335.18: Серии “1418”, “1924”, “2530”

Для ширины паза (ap) мм	Правая кассета	Левая кассета	Wiper пластина	
	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Применяйте пластины wiper, когда требуется низкая шероховатость, тип 335.18-1005ZZ.
14 - 17	R335.18-1418F	L335.18-1418F	335.18-1005ZZ	Для двусторонней версии используйте одну правую и одну левую кассету, установка 180°. Кассеты должны быть отрегулированы на 0,05 мм выше других кассет.
14 - 18,5	R335.18-1418F	L335.18-1418F	335.18-1005ZZ	
18,5 - 21	R335.18-1924F	L335.18-1924F	335.18-1005ZZ	
18,5 - 24,3	R335.18-1924F	L335.18-1924F	335.18-1005ZZ	
24,3 - 30,5	R335.18-2530F	L335.18-2530F	335.18-1005ZZ	

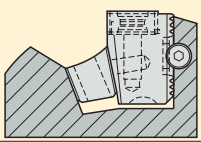
Комплектующие для фрезы предыдущего поколения (R)335.18 - Регулируемая версия

Корпус	Ширина 1418 и 1416		Ширина 1820 и 1924		Ширина 2530	
	Первое поколение	Второе поколение	Первое поколение	Второе поколение	Первое поколение	Второе поколение
Регулир. винт	SH6007	SH6005-T09P	SH6007	SH6005-T09P	SH8012	SH6005-T09P
Ключ для регулир. винта	3SMS795	T09P-3	3SMS795	T09P-3	4SMS795	T09P-3

Первое поколение



Второе поколение



Винт крепления оправки - тип B: R335.18 / R335.25 / R335.29 (входит в комплект поставки)

Для фрезы диаметра	Фреза 335.18 - нерегулируемая	Фреза 335.18 - регулируемая Серии “0810”, “1012”, “1215”	Фреза 335.25 - нерегулируемая	Фреза 335.25 - регулируемая	Фреза 335.29
63	MC6S 10x40	MC6S 10x40	-	-	MC6S 10x40
80	MC6S 12x40	MC6S 12x40	-	-	MC6S 12x35
100	MC6S 12x40	MC6S 12x40	-	-	-
125	-	-	950E1645	MC6S16X40	-
160	-	-	MLC6S20X40	MLC6S20X40	-

Примечание: Для крепления дисковых фрез из таблицы выше используйте винт крепления оправки с крестовой головкой, входит в комплект поставки держателей Seco-EPB для насадных фрез

При заказе стандартной регулируемой дисковой фрезы необходимо указать ширину для настройки.

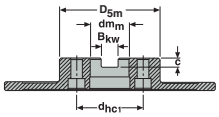
При заказе стандартной регулируемой дисковой двусторонней фрезы 335.18 укажите определенную ширину.

Чтобы получить регулируемую дисковую фрезу, установленную на требуемый размер, прибавьте “/ADJ” в конце запроса и укажите требуемую вам ширину, которая будет установлена с допуском +/- 0,03 мм. Без такого указания стандартная дисковая фреза устанавливается на минимальную ширину резания.

Пример заказа: 335.18-200-2530.50-6N-16C/ADJ; укажите на вашем заказе любое значение ширины в пределах диапазона, например, укажите ширину резания 27,35 мм. Дисковая фреза будет установлена на 27,35 +/- 0,03 мм.

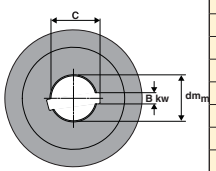
Срок поставки - плюс три рабочих дня.

Монтажные размеры - тип B - R335.18 / R335.25 / R335.29



Размеры в мм				
dm_M	D_{5m}	d_{hc1}	B_{kw}	c
22	40	-	10,4	6,3
27	48	-	12,4	7
32	58	-	14,4	8
40	70	-	16,4	9
40	90	66,7	16,4	9
60	130	101,6	25,7	14

Монтажные размеры - тип A - 335.18 / 335.25



Размеры в мм		
dm_M	B_{kw}	c
22	6	24,15
27	7	29,9
40	10	43,6
50	12	53,6
60	14	64,3

Пластины LNK 05/06/08

LNK.05
Для ширины 8-10

LNK.06
Для ширины 10-12

LNK.08
Для ширины 12-15

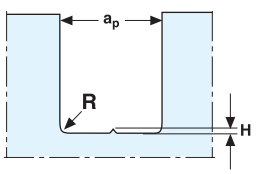
LNK.06 и LNK.08 имеют одинаковый размер, но LNK.06 - меньшую длину режущей кромки (6мм) для минимизации сил резания для a_p = 10-12 мм. LNK.08 - длину режущих кромок 7,5 мм для a_p = 12-15 мм.

Радиусы/Число режущих кромок

		R	Версия с фиксир. карманами: a_p =						Регулируемая версия: a_p =			
			8	10	12	14	17	20	8	10	12	15
4 режущих кромки												
	LNK.050404	0,4	x	x					x	x		
	LNK.050408	0,8	x	x					x	x		
	LNK.050416	1,6	x	x					x	x		
	LNK.050420	2,0	x	x					x	x		
	LNK.060504	0,4		x	x		x			x	x	
	LNK.060508	0,8		x	x		x			x	x	
	LNK.060516	1,6		x	x		x			x	x	
	LNK.080504	0,4		o	o	x	o	x		o	o	x
	LNK.080508	0,8		o	o	x	o	x		o	o	x
	LNK.080516	1,6		o	o	x	o	x		o	o	x
	LNK.080520	2,0		x	x	x	x	x		x	x	x
	LNK.080524	2,4		x	x	x	x	x		x	x	x
2 режущих кромки												
	LNK.050424	2,4	x	x					x	x		
	LNK.060531	3,1		x	x		x			x	x	
	LNK.080531	3,1			o	x	o	x			o	x
1 реж. кромка (L и R пластины)												
	LNK.050431	3,1	x	x					x	x		
	LNK.060540	4,0		x	x		x			x	x	
	LNK.080540	4,0			o	x	o	x			o	x

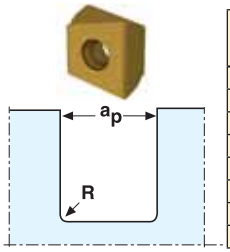
x = Первый выбор o = Второй выбор

Ширина и профиль LNK.06/08 рад. R1,6/R2,0 и R2,4



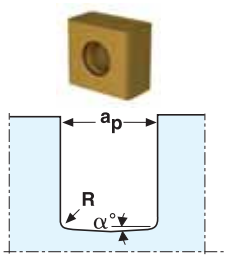
ар (мм)	H (мм) Радиус 1,6	H (мм) Рад. 2 и 2,4
13,4	–	0
14	–	0,03
14,2	0	0,07
14,5	0,01	0,13
15	0,1	0,3

Ширина и профиль образованы пластиной XNHQ*, нерегулируемые карманы a_p = 25мм



Радиус угла пластины	a_p образование
0,8	25
1,6	25
2	25
2,4	25
3,1	25
4	25
5	24,73
6	24,46

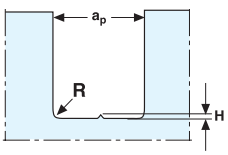
Ширина и профиль образованы пластиной LNHQ*, нерегулируемые карманы a_p = 25мм



Радиус угла пластины	a_p образование	угол α°
0,8	25,17	2
3,1	25,02	2
4	24,92	2
5	24,78	2
6	24,64	2

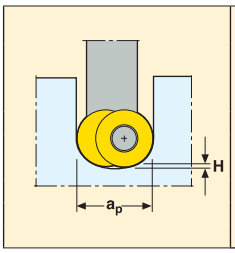
*Пластина LNHQ разработана для черновой обработки в тяжелых условиях (невозможно получение малых шероховатостей и плоской поверхности).

Ширина и профиль, получаемые с пластинами XNHQ14/17 с радиусом 5 и 6 мм с настраиваемой фрезой 21-26 и 26-32



Ширина	a_p	H (мм)	
		Радиус 5	Радиус 6
21-26	25,5	0	0
21-26	25,8	0	0,01
21-26	26,0	0,01	0,03
26-32	31,7	0	0
26-32	32,0	0	0,01

Обработка профиля регулируемой фрезой 335.18 с круглыми пластинами

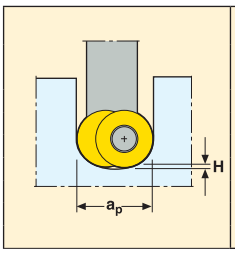


a_p мин.

a_p макс.

Круглая пластина 8	
a_p мм	Высота профиля, H мм
8,03	0
8,50	0
9,00	0,03
9,50	0,07
10,00	0,13
Реком. мин. шир. настройки 8,03 мм	

Круглая пластина 10	
a_p мм	Высота профиля, H мм
10,03	0
10,50	0
11,00	0 025
11,50	0 060
12,00	0 100
Реком. мин. шир. настройки 10,03 мм	



a_p мин.

a_p макс.

Круглая пластина 12	
a_p мм	Высота профиля, H мм
12,03	0
12,50	0,01
13,00	0,02
14,00	0,08
15,00	0,19
Реком. мин. шир. настройки 12,03 мм	

Круглая пластина 16	
a_p мм	Высота профиля, H мм
16,03	0
16,50	0
17,00	0,02
18,00	0,06
18,50	0,10
Реком. мин. шир. настройки 16,03 мм	

335.18 LNK. – Пластины

SMG				f_z		
				30%	20%	10%
P1	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,12	0,14	0,19
P2	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,13	0,14	0,19
P3	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,12	0,14	0,18
P4	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,12	0,13	0,18
P5	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,11	0,13	0,17
P6	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,11	0,13	0,17
P7	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,11	0,13	0,17
P8	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,12	0,14	0,18
P11	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,11	0,13	0,17
M1	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,13	0,14	0,19
M2	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,11	0,13	0,17
M3	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,090	0,10	0,14
M4	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,080	0,090	0,12
M5	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,080	0,090	0,12
K1	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,13	0,14	0,19
K2	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,11	0,13	0,17
K3	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,11	0,13	0,17
K4	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,11	0,13	0,17
K5	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,10	0,12	0,16
K6	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,11	0,13	0,17
K7	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MK2050	LNKT08...-M06 MK2050	0,10	0,12	0,16
N1	LNKT05...-E05 H25	LNKT06...-E05 H25	LNKT08...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
N2	LNKT05...-E05 H25	LNKT06...-E05 H25	LNKT08...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
N3	LNKT05...-E05 H25	LNKT06...-E05 H25	LNKT08...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
N11	LNKT05...-E05 H25	LNKT06...-E05 H25	LNKT08...-E05 H25	0,14	0,16	0,22
S1	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,080	0,090	0,12
S2	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,080	0,090	0,12
S3	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,075	0,085	0,11
S11	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,090	0,10	0,14
S12	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,090	0,10	0,14
S13	LNKT05...-M06 F40M	LNKT06...-M06 F40M	LNKT08...-M06 F40M	0,080	0,090	0,12
H5	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,075	0,090	0,12
H8	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,060	0,070	0,090
H11	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,075	0,090	0,12
H12	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,075	0,090	0,12
H21	LNKT05...-M06 MP3000	LNKT06...-M06 MP2500	LNKT08...-M06 MP2500	0,060	0,070	0,090

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 LNK.– Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP2500			MP3000			T350M			F40M			MK1500			MK2050		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	255	275	300	240	260	285	225	240	260	195	205	230	—	—	—	250	270	295
P2	245	265	295	230	250	275	215	230	255	185	200	220	—	—	—	240	260	290
P3	215	230	255	205	215	240	185	200	225	165	175	195	—	—	—	210	225	250
P4	190	205	225	180	195	215	165	180	195	145	155	170	—	—	—	185	200	220
P5	185	195	220	175	185	205	160	170	190	140	150	165	—	—	—	180	195	215
P6	205	220	245	195	210	230	180	190	215	155	165	185	—	—	—	205	215	240
P7	195	210	230	185	195	220	170	180	200	150	155	175	—	—	—	195	205	225
P8	180	190	215	170	180	205	155	170	185	135	145	165	—	—	—	180	190	210
P11	190	200	225	180	190	210	165	175	195	145	155	170	—	—	—	185	200	220
M1	175	190	210	175	190	205	165	180	195	150	160	180	—	—	—	—	—	—
M2	150	160	175	145	155	170	140	145	165	125	135	150	—	—	—	—	—	—
M3	120	130	140	115	125	135	110	120	130	100	110	120	—	—	—	—	—	—
M4	90	100	110	90	95	105	85	90	100	80	85	90	—	—	—	—	—	—
M5	75	80	90	75	80	90	70	75	85	65	70	75	—	—	—	—	—	—
K1	195	210	230	185	200	220	170	185	200	145	160	175	275	300	330	260	280	310
K2	175	185	205	165	175	195	155	160	180	135	140	155	250	265	295	235	250	275
K3	150	155	175	140	150	165	130	135	150	110	120	135	210	225	250	200	210	235
K4	140	150	165	135	140	160	125	130	145	105	115	125	200	215	235	190	200	225
K5	85	90	100	80	85	95	75	80	90	65	70	75	120	130	145	115	120	135
K6	125	130	145	120	125	140	110	115	130	95	100	110	175	185	210	165	175	195
K7	110	115	130	105	110	120	95	100	115	85	90	100	155	165	185	150	155	175
N1	720	780	860	690	740	820	—	—	—	550	590	650	—	—	—	—	—	—
N2	580	630	700	550	600	660	—	—	—	445	475	530	—	—	—	—	—	—
N3	390	420	465	370	395	440	—	—	—	295	320	350	—	—	—	—	—	—
N11	445	480	530	420	455	500	—	—	—	335	365	400	—	—	—	—	—	—
S1	45	48	55	42	45	50	40	43	47	36	39	43	—	—	—	—	—	—
S2	36	38	43	34	36	40	32	34	38	29	31	35	—	—	—	—	—	—
S3	31	34	37	30	32	35	28	30	33	26	27	30	—	—	—	—	—	—
S11	65	65	75	60	65	70	55	60	65	50	55	60	—	—	—	—	—	—
S12	44	47	50	41	45	49	39	42	46	36	38	42	—	—	—	—	—	—
S13	35	37	41	33	35	39	31	34	37	28	30	34	—	—	—	—	—	—
H5	37	39	43	36	38	42	35	37	41	31	32	36	—	—	—	—	—	—
H8	38	41	46	38	40	44	37	39	44	32	34	38	—	—	—	—	—	—
H11	47	50	55	46	49	55	45	48	55	39	42	46	—	—	—	—	—	—
H12	75	80	90	75	80	85	75	75	85	65	65	75	—	—	—	—	—	—
H21	38	41	46	38	40	44	37	39	44	32	34	38	—	—	—	—	—	—

335.18 LNK.– Режимы резания v_c = (м/мин)

	MM4500			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	155	165	185	—	—	—
P2	150	165	180	—	—	—
P3	130	140	155	—	—	—
P4	115	125	140	—	—	—
P5	115	120	135	—	—	—
P6	125	135	150	—	—	—
P7	120	125	140	—	—	—
P8	110	120	130	—	—	—
P11	115	125	140	—	—	—
M1	130	140	155	—	—	—
M2	110	115	130	—	—	—
M3	85	95	100	—	—	—
M4	65	70	80	—	—	—
M5	55	60	65	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	570	610	670
N2	—	—	—	455	490	540
N3	—	—	—	305	325	360
N11	—	—	—	350	375	410
S1	20	22	24	—	—	—
S2	16	18	20	—	—	—
S3	14	15	17	—	—	—
S11	29	31	34	—	—	—
S12	22	24	26	—	—	—
S13	18	19	21	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—
H12	—	—	—	—	—	—
H21	—	—	—	—	—	—

335.25 XN14/17 – Пластины

SMG			f_z		
			30%	20%	10%
P1	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,22	0,30
P2	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,24	0,32
P3	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,19	0,22	0,30
P4	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,19	0,22	0,28
P5	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
P6	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,20	0,28
P7	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,18	0,20	0,28
P8	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,19	0,22	0,30
P11	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,20	0,28
M1	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,24	0,32
M2	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
M3	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,15	0,17	0,22
M4	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
M5	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
K1	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,20	0,24	0,32
K2	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,18	0,22	0,28
K3	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,18	0,22	0,28
K4	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,18	0,22	0,28
K5	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,17	0,19	0,26
K6	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,18	0,22	0,28
K7	XNHQ140708TN4-M11 MK2050	XNHQ170708TN4-M13 MK2050	0,17	0,19	0,26
N1	XNHQ140708EN4-E10 H25	XNHQ170708EN4-E12 F40M	0,24	0,28	0,36
N2	XNHQ140708EN4-E10 H25	XNHQ170708EN4-E12 F40M	0,24	0,28	0,36
N3	XNHQ140708EN4-E10 H25	XNHQ170708EN4-E12 F40M	0,24	0,28	0,36
N11	XNHQ140708EN4-E10 H25	XNHQ170708EN4-E12 F40M	0,24	0,28	0,36
S1	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
S2	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
S3	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,12	0,14	0,18
S11	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,15	0,17	0,22
S12	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,15	0,17	0,22
S13	XNHQ140708TN4-M11 F40M	XNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
H5	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,13	0,14	0,19
H8	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,095	0,11	0,15
H11	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,13	0,14	0,19
H12	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,13	0,14	0,19
H21	XNHQ140708TN4-M11 MP2500	XNHQ170708TN4-M13 MP2500	0,095	0,11	0,15

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.25 XN14/17 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP2500			F40M			MK2050			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	230	250	275	175	190	210	225	245	270	—	—	—
P2	225	235	260	170	180	200	220	235	260	—	—	—
P3	195	210	230	150	160	175	190	205	225	—	—	—
P4	170	185	205	130	140	155	170	180	205	—	—	—
P5	165	175	195	125	135	150	165	175	195	—	—	—
P6	185	205	220	140	155	170	185	200	220	—	—	—
P7	175	190	210	135	145	160	175	190	205	—	—	—
P8	165	175	195	125	135	145	160	175	190	—	—	—
P11	170	185	205	130	140	155	170	185	200	—	—	—
M1	160	170	190	135	145	160	—	—	—	—	—	—
M2	135	140	160	115	120	135	—	—	—	—	—	—
M3	110	115	130	90	100	110	—	—	—	—	—	—
M4	85	90	100	70	75	85	—	—	—	—	—	—
M5	70	75	85	60	65	70	—	—	—	—	—	—
K1	175	185	210	135	140	155	235	250	280	—	—	—
K2	160	165	185	120	125	140	210	225	250	—	—	—
K3	135	140	160	100	105	120	180	190	210	—	—	—
K4	130	135	150	95	100	115	170	180	205	—	—	—
K5	75	85	90	60	65	70	105	110	125	—	—	—
K6	115	120	135	85	90	100	150	160	180	—	—	—
K7	100	105	120	75	80	90	135	145	160	—	—	—
N1	640	690	770	490	520	580	—	—	—	495	530	600
N2	520	560	620	395	420	470	—	—	—	400	430	480
N3	345	370	410	265	280	310	—	—	—	270	285	320
N11	395	425	470	300	320	355	—	—	—	305	325	365
S1	41	44	48	33	36	39	—	—	—	—	—	—
S2	33	35	39	27	29	32	—	—	—	—	—	—
S3	29	31	35	24	25	28	—	—	—	—	—	—
S11	55	60	70	46	50	55	—	—	—	—	—	—
S12	40	43	48	32	35	39	—	—	—	—	—	—
S13	32	34	38	26	28	31	—	—	—	—	—	—
H5	33	36	40	28	30	33	—	—	—	—	—	—
H8	36	38	42	30	32	35	—	—	—	—	—	—
H11	43	46	50	36	39	43	—	—	—	—	—	—
H12	70	75	85	55	60	70	—	—	—	—	—	—
H21	36	38	42	30	32	35	—	—	—	—	—	—

335.25 LN14/17 – Пластины

SMG			f_z		
			30%	20%	10%
P1	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,22	0,30
P2	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,24	0,32
P3	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,19	0,22	0,30
P4	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,19	0,22	0,28
P5	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
P6	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,20	0,28
P7	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,20	0,28
P8	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,19	0,22	0,30
P11	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,20	0,28
M1	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,24	0,32
M2	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
M3	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,15	0,17	0,22
M4	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
M5	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
K1	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,20	0,24	0,32
K2	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
K3	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
K4	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
K5	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,17	0,19	0,26
K6	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,18	0,22	0,28
K7	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,17	0,19	0,26
S1	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
S2	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
S3	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,12	0,14	0,18
S11	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,15	0,17	0,22
S12	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,15	0,17	0,22
S13	LNHQ140708TN4-M11 F40M	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,15	0,20
H5	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,14	0,19
H8	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,095	0,11	0,15
H11	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,14	0,19
H12	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,13	0,14	0,19
H21	LNHQ140708TN4-M11 MP2500	LNHQ170708TN4-M13 F40M	0,095	0,11	0,15

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.25 LN14/17 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	MP2500			F40M		
	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	225	245	270	170	185	205
P2	220	235	260	165	175	195
P3	195	205	225	145	155	170
P4	170	180	205	130	135	155
P5	165	175	195	125	130	145
P6	185	200	220	140	150	165
P7	175	190	205	130	145	155
P8	160	175	190	125	130	145
P11	170	185	200	130	140	150
M1	160	170	185	135	140	160
M2	130	140	155	110	120	135
M3	105	115	130	90	95	110
M4	85	90	100	70	75	85
M5	70	75	80	60	65	70
K1	175	185	205	130	140	155
K2	155	165	185	120	125	140
K3	130	140	155	100	105	120
K4	125	135	150	95	100	115
K5	75	80	90	60	60	70
K6	110	115	130	85	90	100
K7	100	105	115	75	80	90
N1	640	680	760	480	520	570
N2	510	550	610	390	415	460
N3	340	365	405	260	280	310
N11	390	420	465	295	315	350
S1	40	43	48	33	35	39
S2	33	35	39	26	28	31
S3	29	31	34	23	25	28
S11	55	60	65	46	49	55
S12	39	42	47	32	34	38
S13	32	34	37	26	28	30
H5	33	36	39	27	30	33
H8	36	38	42	30	32	35
H11	42	46	50	35	38	42
H12	70	75	80	55	60	70
H21	36	38	42	30	32	35

335.18 – Пластины

SMG			f_z		
			30%	20%	10%
P1	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,18	0,22	0,28
P2	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,19	0,22	0,28
P3	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,18	0,20	0,28
P4	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,17	0,20	0,26
P5	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,17	0,20	0,26
P6	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,17	0,19	0,26
P7	335.18-1005T-M10 MP2500	335.18-1305T-M11 MP2500	0,17	0,19	0,26
P8	335.18-1005T-M10 MP2500	335.18-1305T-M11 MP2500	0,18	0,20	0,28
M1	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,19	0,22	0,28
M2	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,17	0,20	0,26
M3	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,14	0,16	0,20
M4	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,12	0,14	0,18
M5	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,12	0,14	0,18
K1	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,19	0,22	0,28
K2	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,17	0,20	0,26
K3	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,17	0,20	0,26
K4	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,17	0,20	0,26
K5	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,15	0,18	0,24
K6	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,17	0,20	0,26
K7	335.18-1005T-M10 MK2050	335.18-1305T-M11 MK2050	0,15	0,18	0,24
N1	335.18-1005-E07 HX	335.18-1305-E08 HX	0,18	0,20	0,28
N2	335.18-1005-E07 HX	335.18-1305-E08 HX	0,18	0,20	0,28
N3	335.18-1005-E07 HX	335.18-1305-E08 HX	0,18	0,20	0,28
N11	335.18-1005-E07 HX	335.18-1305-E08 HX	0,18	0,20	0,28
S1	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,12	0,14	0,18
S2	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,12	0,14	0,18
S3	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,11	0,13	0,17
S11	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,14	0,16	0,20
S12	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,14	0,16	0,20
S13	335.18-1005T-M10 F40M	335.18-1305T-M11 F40M	0,12	0,14	0,18
H5	335.18-1005T-M10 MP1500	335.18-1305T-M11 MP1500	0,12	0,13	0,18
H8	335.18-1005T-M10 MP1500	335.18-1305T-M11 MP1500	0,090	0,10	0,14
H11	335.18-1005T-M10 MP1500	335.18-1305T-M11 MP1500	0,12	0,13	0,18
H12	335.18-1005T-M10 MP1500	335.18-1305T-M11 MP1500	0,12	0,13	0,18
H21	335.18-1005T-M10 MP1500	335.18-1305T-M11 MP1500	0,090	0,10	0,14

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP1500			MP2500			T350M			F40M			MK1500			MK2050		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	250	265	300	225	235	265	195	205	230	170	180	200	—	—	—	220	230	260
P2	240	260	290	215	230	255	185	200	225	160	175	195	—	—	—	210	225	255
P3	210	230	250	185	200	220	165	175	195	140	155	165	—	—	—	185	200	220
P4	190	200	225	165	180	200	145	155	175	125	135	150	—	—	—	165	175	195
P5	180	190	215	160	170	190	140	150	165	120	130	145	—	—	—	155	170	185
P6	205	220	240	180	195	215	155	170	185	135	145	160	—	—	—	175	190	210
P7	190	205	225	170	185	200	150	160	175	130	140	150	—	—	—	165	180	200
P8	175	190	210	155	170	185	135	150	160	120	130	140	—	—	—	155	170	185
P11	185	200	220	165	180	195	145	155	170	125	135	150	—	—	—	160	175	195
M1	—	—	—	155	165	185	145	155	175	130	140	155	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	130	135	155	120	130	140	110	115	130	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	105	110	125	95	105	115	90	95	105	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	80	85	95	75	80	90	70	75	80	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	70	70	80	65	65	75	55	60	70	—	—	—	—	—	—
K1	190	205	230	170	180	205	150	160	175	130	135	155	240	255	290	225	245	275
K2	170	180	205	150	160	180	130	140	155	115	120	135	215	230	255	205	215	240
K3	145	155	170	130	135	155	110	120	135	95	105	115	180	195	215	170	185	205
K4	140	145	165	125	130	145	105	115	125	95	100	110	175	185	205	165	175	195
K5	85	90	100	75	80	90	65	70	75	55	60	65	105	115	125	100	105	120
K6	120	130	145	110	115	130	95	100	110	80	85	95	155	165	180	145	155	170
K7	110	115	130	95	100	115	85	90	100	75	80	85	135	145	160	130	135	150
N1	—	—	—	620	660	750	—	—	—	470	500	560	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	500	540	600	—	—	—	380	405	455	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	335	360	400	—	—	—	255	270	305	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	385	410	460	—	—	—	290	310	350	—	—	—	—	—	—
S1	—	—	—	39	42	47	35	38	42	32	34	38	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	32	34	38	28	30	34	26	28	31	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	28	30	33	25	27	30	23	24	27	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	—	55	60	65	49	50	60	44	48	55	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	38	41	46	34	37	41	31	33	38	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	31	33	37	28	29	33	25	27	30	—	—	—	—	—	—
H5	40	43	47	32	35	38	31	33	37	27	29	32	—	—	—	—	—	—
H8	43	46	50	35	37	41	33	36	39	29	31	34	—	—	—	—	—	—
H11	50	55	60	41	45	49	39	43	47	34	37	41	—	—	—	—	—	—
H12	80	90	100	65	70	80	65	70	75	55	60	65	—	—	—	—	—	—
H21	43	46	50	35	37	41	33	36	39	29	31	34	—	—	—	—	—	—

335.18 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	HX		
SMG	30%	20%	10%
P1	155	170	185
P2	150	165	180
P3	135	145	160
P4	120	125	140
P5	110	120	135
P6	125	140	150
P7	120	130	145
P8	110	120	135
P11	115	125	140
M1	—	—	—
M2	—	—	—
M3	—	—	—
M4	—	—	—
M5	—	—	—
K1	145	155	170
K2	125	135	150
K3	105	115	125
K4	100	110	120
K5	65	70	75
K6	90	95	105
K7	80	85	95
N1	530	570	620
N2	425	460	500
N3	285	305	335
N11	325	350	385
S1	—	—	—
S2	—	—	—
S3	—	—	—
S11	—	—	—
S12	—	—	—
S13	—	—	—
H5	25	27	30
H8	27	28	31
H11	32	34	38
H12	50	55	60
H21	27	28	31

335.18 AC15 – Пластины

SMG				f_z		
				30%	20%	10%
P1	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,22	0,24	0,32
P2	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,22	0,26	0,34
P3	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,20	0,24	0,32
P4	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,20	0,24	0,32
P5	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,20	0,22	0,30
P6	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,20	0,22	0,30
P7	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,18	0,20	0,28
P8	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,19	0,22	0,30
P11	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,20	0,22	0,30
M1	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,22	0,26	0,34
M2	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,20	0,22	0,30
M3	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,16	0,18	0,24
M4	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,14	0,16	0,22
M5	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,14	0,16	0,22
K1	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,20	0,24	0,32
K2	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,18	0,22	0,28
K3	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,18	0,22	0,28
K4	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,18	0,22	0,28
K5	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,17	0,19	0,26
K6	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,18	0,22	0,28
K7	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-M11 MP2500	0,17	0,19	0,26
S1	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,14	0,16	0,22
S2	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,14	0,16	0,22
S3	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,13	0,15	0,20
S11	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,16	0,18	0,24
S12	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,16	0,18	0,24
S13	ACET150612T...-M14 F40M	ACET150612TL-M14 F40M	ACET150612TR-M14 F40M	0,14	0,16	0,22
H8	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-MD15 MP1500	0,095	0,11	0,15
H11	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-MD15 MP1500	0,13	0,14	0,19
H12	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-MD15 MP1500	0,13	0,14	0,19
H21	ACET150612T...-M11 MP2500	ACET150612TL-M11 MP2500	ACET150612TR-MD15 MP1500	0,095	0,11	0,15

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 AC15 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP1500			MP2500			MP3000			T350M			F40M			MK1500		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	255	280	305	225	245	270	205	225	245	195	210	235	170	185	205	—	—	—
P2	250	265	290	220	235	260	200	215	240	190	200	225	165	175	195	—	—	—
P3	220	235	255	195	205	225	175	185	210	165	175	195	145	155	170	—	—	—
P4	190	205	230	170	180	205	155	170	185	145	155	170	130	135	150	—	—	—
P5	185	195	220	165	175	195	150	160	180	140	150	170	120	130	145	—	—	—
P6	210	225	245	185	200	220	165	180	200	155	170	190	135	150	165	—	—	—
P7	195	215	235	175	190	205	155	170	190	150	160	180	130	140	155	—	—	—
P8	185	195	215	160	175	190	150	155	175	140	150	165	120	130	145	—	—	—
P11	190	205	225	170	185	200	150	165	185	145	155	175	125	135	150	—	—	—
M1	—	—	—	160	170	185	150	165	180	145	155	170	130	140	155	—	—	—
M2	—	—	—	135	140	155	125	135	150	120	130	145	110	120	130	—	—	—
M3	—	—	—	105	115	130	100	110	120	100	105	115	90	95	105	—	—	—
M4	—	—	—	85	90	100	80	85	95	75	80	90	70	75	80	—	—	—
M5	—	—	—	70	75	80	65	70	80	65	70	75	60	60	70	—	—	—
K1	200	210	230	175	185	205	160	170	190	150	160	175	130	140	155	240	260	285
K2	175	185	210	155	165	185	140	155	170	135	145	160	115	125	140	215	235	260
K3	150	155	175	130	140	155	120	130	145	115	120	135	100	105	115	185	200	220
K4	145	150	170	125	135	150	115	125	135	105	115	130	95	100	110	175	190	210
K5	85	95	105	75	85	90	70	75	85	65	70	80	55	60	70	105	115	125
K6	125	130	150	110	115	130	100	110	120	95	105	115	80	90	100	155	165	185
K7	110	120	130	100	105	115	90	95	105	85	90	100	75	80	85	135	150	160
N1	—	—	—	640	680	760	580	620	690	—	—	—	475	510	570	—	—	—
N2	—	—	—	510	550	610	470	500	560	—	—	—	385	410	460	—	—	—
N3	—	—	—	345	365	410	310	335	370	—	—	—	255	275	305	—	—	—
N11	—	—	—	390	420	465	355	385	425	—	—	—	290	315	350	—	—	—
S1	—	—	—	40	43	48	37	40	44	36	38	42	32	35	38	—	—	—
S2	—	—	—	33	35	39	30	32	36	29	31	34	26	28	31	—	—	—
S3	—	—	—	29	31	34	26	28	31	25	27	30	23	25	27	—	—	—
S11	—	—	—	55	60	65	50	55	60	50	55	60	45	49	55	—	—	—
S12	—	—	—	39	42	47	36	38	43	35	37	42	32	34	38	—	—	—
S13	—	—	—	32	34	38	29	31	35	28	30	33	25	27	30	—	—	—
H5	41	44	49	33	36	39	32	33	37	31	34	38	27	29	33	—	—	—
H8	44	47	50	36	38	42	34	36	40	34	36	40	30	31	35	—	—	—
H11	50	55	65	42	46	50	41	43	48	40	44	48	35	38	42	—	—	—
H12	85	90	100	70	75	80	65	70	75	65	70	80	55	60	70	—	—	—
H21	44	47	50	36	38	42	34	36	40	34	36	40	30	31	35	—	—	—

335.18 AC15 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	HX		
SMG	30%	20%	10%
P1	135	145	160
P2	130	140	155
P3	115	125	135
P4	100	110	120
P5	100	105	115
P6	110	120	130
P7	105	110	125
P8	100	105	115
P11	100	110	120
M1	—	—	—
M2	—	—	—
M3	—	—	—
M4	—	—	—
M5	—	—	—
K1	125	130	145
K2	110	120	130
K3	95	100	110
K4	90	95	105
K5	55	60	65
K6	80	85	95
K7	70	75	85
N1	450	485	540
N2	365	390	435
N3	245	260	290
N11	275	300	335
S1	—	—	—
S2	—	—	—
S3	—	—	—
S11	—	—	—
S12	—	—	—
S13	—	—	—
H5	22	24	26
H8	24	25	28
H11	28	30	34
H12	45	49	55
H21	24	25	28

335.18 Round 5 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,050	0,060	0,080
P2	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,050	0,060	0,080
P3	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,050	0,055	0,075
P4	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,048	0,055	0,075
P5	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,048	0,055	0,075
P6	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,048	0,055	0,070
P7	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,048	0,055	0,070
P8	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,050	0,055	0,075
P11	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,048	0,055	0,070
M1	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,050	0,060	0,080
M2	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,048	0,055	0,075
M3	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,038	0,044	0,060
M4	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,034	0,038	0,050
M5	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,034	0,038	0,050
K1	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,050	0,060	0,080
K2	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,048	0,055	0,075
K3	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,048	0,055	0,075
K4	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,048	0,055	0,075
K5	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,042	0,050	0,065
K6	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,048	0,055	0,075
K7	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,042	0,050	0,065
N1	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,065	0,075	0,10
N2	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,065	0,075	0,10
N3	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,065	0,075	0,10
N11	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,065	0,075	0,10
S1	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,034	0,038	0,050
S2	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,034	0,038	0,050
S3	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,030	0,036	0,048
S11	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,038	0,044	0,060
S12	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,038	0,044	0,060
S13	RDHW0501M0-MD01 F40M	0,034	0,038	0,050
H5	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,032	0,038	0,050
H8	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,024	0,028	0,038
H11	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,032	0,038	0,050
H12	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,032	0,038	0,050
H21	RDHW0501M0-MD01 MP3000	0,024	0,028	0,038

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 5 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	MP3000			F40M		
	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	315	335	365	250	265	295
P2	305	325	360	245	260	285
P3	265	285	310	210	225	250
P4	235	250	275	185	200	220
P5	225	240	260	180	190	210
P6	250	265	295	200	215	235
P7	235	250	280	190	200	225
P8	220	240	260	180	190	210
P11	230	245	270	185	195	215
M1	230	245	265	200	210	230
M2	185	200	220	160	170	190
M3	145	155	170	125	135	150
M4	110	120	130	95	105	115
M5	95	100	110	80	85	95
K1	245	255	285	195	205	225
K2	210	225	250	170	180	200
K3	180	190	210	145	155	170
K4	170	180	200	135	145	160
K5	105	110	120	85	90	95
K6	150	160	175	120	130	140
K7	135	140	155	105	115	125
N1	920	980	1075	740	780	870
N2	740	790	870	600	630	700
N3	495	530	580	395	425	465
N11	570	600	670	455	485	530
S1	50	55	60	45	48	55
S2	42	45	49	36	39	42
S3	37	39	43	32	33	37
S11	75	80	85	65	70	75
S12	50	55	60	45	48	50
S13	41	44	48	35	38	41
H5	44	47	50	38	40	44
H8	45	48	55	39	41	45
H11	55	60	65	48	50	55
H12	90	95	105	80	85	90
H21	45	48	55	39	41	45

335.18 Round 6 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,050	0,060	0,080
P2	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,050	0,060	0,080
P3	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,050	0,055	0,075
P4	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,048	0,055	0,075
P5	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,048	0,055	0,075
P6	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,048	0,055	0,070
P7	RDHW06T1M0-MD02 MP3000	0,048	0,055	0,070
P8	RDHW06T1M0-MD02 MP3000	0,050	0,055	0,075
P11	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,048	0,055	0,070
M1	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,050	0,060	0,080
M2	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,048	0,055	0,075
M3	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,038	0,044	0,060
M4	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,034	0,038	0,050
M5	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,034	0,038	0,050
K1	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,050	0,060	0,080
K2	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,048	0,055	0,075
K3	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,048	0,055	0,075
K4	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,048	0,055	0,075
K5	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,042	0,050	0,065
K6	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,048	0,055	0,075
K7	RDHW06T1M0-MD02 MK2050	0,042	0,050	0,065
N1	RDHT06T1M0-E02 H25	0,044	0,050	0,070
N2	RDHT06T1M0-E02 H25	0,044	0,050	0,070
N3	RDHT06T1M0-E02 H25	0,044	0,050	0,070
N11	RDHT06T1M0-E02 H25	0,044	0,050	0,070
S1	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,034	0,038	0,050
S2	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,034	0,038	0,050
S3	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,030	0,036	0,048
S11	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,038	0,044	0,060
S12	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,038	0,044	0,060
S13	RDHW06T1M0-MD02 F40M	0,034	0,038	0,050
H5	RDHW06T1M0-MD02 F15M	0,032	0,038	0,050
H8	RDHW06T1M0-MD02 F15M	0,024	0,028	0,038
H11	RDHW06T1M0-MD02 F15M	0,032	0,038	0,050
H12	RDHW06T1M0-MD02 F15M	0,032	0,038	0,050
H21	RDHW06T1M0-MD02 F15M	0,024	0,028	0,038

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 6 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP3000			F15M			F30M			F40M			MK2050			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	300	320	350	290	305	340	255	270	295	240	255	280	315	330	365	—	—	—
P2	295	310	345	285	300	330	245	260	290	235	250	275	305	325	355	—	—	—
P3	255	270	300	245	260	285	215	230	250	205	215	240	265	280	310	—	—	—
P4	225	240	260	215	230	250	190	200	220	180	190	210	235	250	275	—	—	—
P5	215	230	250	205	220	240	180	190	210	170	180	200	225	235	260	—	—	—
P6	240	255	285	230	245	275	200	215	240	190	205	225	250	265	295	—	—	—
P7	225	240	270	220	230	255	190	205	225	180	195	215	235	250	280	—	—	—
P8	215	230	250	205	220	240	180	190	210	170	180	200	220	235	260	—	—	—
P11	220	235	260	210	225	250	185	195	220	175	190	210	230	245	270	—	—	—
M1	220	235	255	230	240	265	200	210	230	190	200	220	—	—	—	—	—	—
M2	180	190	210	185	195	215	160	170	190	155	165	180	—	—	—	—	—	—
M3	140	150	165	145	155	170	125	135	150	120	130	140	—	—	—	—	—	—
M4	105	115	125	110	120	130	95	105	115	90	100	110	—	—	—	—	—	—
M5	90	95	105	90	100	110	80	85	95	75	80	90	—	—	—	—	—	—
K1	235	245	270	225	235	260	195	205	230	185	195	215	330	350	385	—	—	—
K2	205	215	240	195	210	230	170	180	200	165	175	190	290	305	335	—	—	—
K3	170	185	200	165	175	195	145	155	170	140	145	160	245	260	285	—	—	—
K4	165	175	190	160	170	185	140	145	160	130	140	155	235	250	270	—	—	—
K5	100	105	115	95	100	110	85	90	100	80	85	95	140	150	165	—	—	—
K6	145	155	170	140	150	160	120	130	140	115	125	135	205	220	240	—	—	—
K7	130	135	150	120	130	145	105	115	125	100	110	120	180	190	210	—	—	—
N1	880	940	1050	850	900	1000	740	790	870	710	750	830	—	—	—	810	870	950
N2	710	760	840	690	730	800	600	640	700	570	610	670	—	—	—	660	700	770
N3	475	510	560	455	485	540	400	425	470	380	405	445	—	—	—	440	465	510
N11	540	580	640	520	560	610	455	485	540	435	465	510	—	—	—	500	530	580
S1	50	55	60	50	55	60	45	48	55	43	46	50	—	—	—	—	—	—
S2	40	43	47	42	44	49	36	39	43	35	37	41	—	—	—	—	—	—
S3	35	37	41	36	38	42	32	34	37	30	32	35	—	—	—	—	—	—
S11	70	75	85	75	80	85	65	70	75	60	65	70	—	—	—	—	—	—
S12	50	55	60	50	55	60	45	48	55	43	46	50	—	—	—	—	—	—
S13	39	42	46	41	43	48	35	38	42	34	36	40	—	—	—	—	—	—
H5	42	45	49	43	46	50	38	40	44	36	38	42	—	—	—	—	—	—
H8	44	46	50	45	47	50	39	41	45	37	39	43	—	—	—	—	—	—
H11	55	55	65	55	60	65	49	50	55	46	49	55	—	—	—	—	—	—
H12	85	95	100	90	95	105	80	85	90	75	80	85	—	—	—	—	—	—
H21	44	46	50	45	47	50	39	41	45	37	39	43	—	—	—	—	—	—

335.18 Round 7 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,070	0,080	0,10
P2	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,070	0,080	0,11
P3	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,065	0,075	0,10
P4	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,065	0,075	0,10
P5	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,065	0,075	0,095
P6	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,065	0,070	0,095
P7	RDHW0702M0-MD03 MP3000	0,065	0,070	0,095
P8	RDHW0702M0-MD03 MP3000	0,065	0,075	0,10
P11	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,065	0,070	0,095
M1	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,070	0,080	0,11
M2	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,065	0,075	0,095
M3	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,050	0,060	0,080
M4	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
M5	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
K1	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,070	0,080	0,11
K2	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,065	0,075	0,095
K3	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,065	0,075	0,095
K4	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,065	0,075	0,095
K5	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,055	0,065	0,085
K6	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,065	0,075	0,095
K7	RDHW0702M0T-MD04 MK2050	0,055	0,065	0,085
N1	RDHW0702M0-MD03 MP3000	0,090	0,10	0,14
N2	RDHW0702M0-MD03 MP3000	0,090	0,10	0,14
N3	RDHW0702M0-MD03 MP3000	0,090	0,10	0,14
N11	RDHW0702M0-MD03 MP3000	0,090	0,10	0,14
S1	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
S2	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
S3	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,042	0,048	0,065
S11	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,050	0,060	0,080
S12	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,050	0,060	0,080
S13	RDHW0702M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
H5	RDHW0702M0T-MD04 F15M	0,044	0,050	0,065
H8	RDHW0702M0T-MD04 F15M	0,032	0,038	0,050
H11	RDHW0702M0T-MD04 F15M	0,044	0,050	0,065
H12	RDHW0702M0T-MD04 F15M	0,044	0,050	0,065
H21	RDHW0702M0T-MD04 F15M	0,032	0,038	0,050

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 7 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP3000			F15M			F40M			MK2050		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	285	305	340	275	290	325	230	245	270	295	315	355
P2	280	295	325	265	285	315	225	240	260	290	310	340
P3	245	260	285	235	250	275	195	205	230	250	270	295
P4	215	225	250	205	220	240	170	180	200	220	235	260
P5	205	215	240	195	210	230	165	175	195	210	225	250
P6	230	245	270	220	235	260	185	195	215	240	255	280
P7	215	235	255	205	225	245	175	185	205	225	240	265
P8	205	215	240	195	210	230	165	175	190	210	225	250
P11	210	225	250	200	215	240	170	180	200	220	235	260
M1	210	220	245	215	230	250	180	190	210	—	—	—
M2	170	180	200	175	190	210	145	155	175	—	—	—
M3	135	145	160	140	150	165	115	125	135	—	—	—
M4	105	110	120	105	115	125	90	95	105	—	—	—
M5	85	90	100	90	95	105	75	80	85	—	—	—
K1	220	235	260	210	225	250	175	190	205	310	335	365
K2	195	205	230	185	200	220	155	165	185	275	290	325
K3	165	175	195	155	165	185	130	140	155	230	245	275
K4	155	165	185	150	160	180	125	135	150	220	235	260
K5	95	100	110	90	95	110	75	80	90	135	145	160
K6	140	145	165	130	140	155	110	115	130	195	210	230
K7	125	130	145	120	125	140	100	105	115	175	185	205
N1	830	890	980	800	860	940	670	710	780	—	—	—
N2	670	720	790	640	690	760	540	580	630	—	—	—
N3	450	480	530	430	460	500	360	385	420	—	—	—
N11	510	550	600	490	530	580	410	440	480	—	—	—
S1	48	50	55	50	55	60	42	44	49	—	—	—
S2	39	41	45	40	43	47	34	36	39	—	—	—
S3	34	36	39	35	37	41	29	31	34	—	—	—
S11	70	70	80	70	75	85	60	60	70	—	—	—
S12	48	50	55	50	50	60	41	44	48	—	—	—
S13	38	40	44	39	42	46	33	35	38	—	—	—

335.18 Round 8 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,070	0,080	0,10
P2	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,070	0,080	0,11
P3	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,065	0,075	0,10
P4	RDKW0803M0T-MD05 F40M	0,080	0,095	0,12
P5	RDKW0803M0T-MD05 F40M	0,080	0,090	0,12
P6	RDKW0803M0T-MD05 F40M	0,080	0,090	0,12
P7	RDKW0803M0T-MD05 MP2500	0,080	0,090	0,12
P8	RDKW0803M0T-MD05 MP2500	0,080	0,095	0,13
P11	RDKW0803M0T-MD05 F40M	0,080	0,090	0,12
M1	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,070	0,080	0,11
M2	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,065	0,075	0,095
M3	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,050	0,060	0,080
M4	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
M5	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
K1	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,085	0,10	0,13
K2	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,080	0,090	0,12
K3	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,080	0,090	0,12
K4	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,080	0,090	0,12
K5	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,070	0,080	0,11
K6	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,080	0,090	0,12
K7	RDKW0803M0T-MD05 MK2050	0,070	0,080	0,11
N1	RDHT0803M0-E03 H25	0,065	0,075	0,10
N2	RDHT0803M0-E03 H25	0,065	0,075	0,10
N3	RDHT0803M0-E03 H25	0,065	0,075	0,10
N11	RDHT0803M0-E03 H25	0,065	0,075	0,10
S1	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
S2	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
S3	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,042	0,048	0,065
S11	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,050	0,060	0,080
S12	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,050	0,060	0,080
S13	RDHW0803M0-MD03 F40M	0,044	0,050	0,070
H5	RDKW0803M0T-MD05 F15M	0,055	0,060	0,080
H8	RDKW0803M0T-MD05 F15M	0,042	0,048	0,065
H11	RDKW0803M0T-MD05 F15M	0,055	0,060	0,080
H12	RDKW0803M0T-MD05 F15M	0,055	0,060	0,080
H21	RDKW0803M0T-MD05 F15M	0,042	0,048	0,065

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 8 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP2500			MP3000			T350M			F15M			F25M			F30M		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	290	310	340	285	305	340	320	340	375	265	280	310	240	255	285	240	255	285
P2	285	300	335	280	295	325	315	330	365	260	275	305	235	250	280	235	250	275
P3	245	260	285	245	260	285	270	290	315	225	235	260	205	220	240	205	215	240
P4	215	230	255	215	225	250	240	255	280	195	210	235	180	190	215	180	190	210
P5	205	220	245	205	215	240	230	240	265	190	200	225	175	185	205	170	180	205
P6	235	250	275	230	245	270	255	270	300	210	225	250	195	210	230	190	205	230
P7	220	235	260	215	235	255	240	255	285	200	215	235	185	195	215	180	195	215
P8	205	220	240	205	215	240	225	240	265	190	200	220	175	185	200	170	180	200
P11	215	230	250	210	225	250	235	250	275	195	210	230	180	190	210	175	190	210
M1	205	215	240	210	220	245	240	255	280	210	220	245	190	200	225	190	200	220
M2	165	180	195	170	180	200	195	210	230	170	180	200	155	165	185	155	165	185
M3	130	140	155	135	145	160	155	165	180	135	145	160	125	130	145	125	130	145
M4	100	110	120	105	110	120	115	125	140	105	110	120	95	100	110	95	100	110
M5	85	90	100	85	90	100	100	105	115	85	90	100	80	85	95	80	85	90
K1	225	240	265	220	235	260	250	260	290	205	215	240	185	200	220	185	200	215
K2	195	210	230	195	205	230	215	230	255	180	190	210	165	175	195	165	175	195
K3	165	180	195	165	175	195	185	195	215	150	160	180	140	150	165	140	145	165
K4	160	170	190	155	165	185	175	185	205	145	155	170	130	140	155	130	140	155
K5	95	105	115	95	100	110	105	110	125	90	95	105	80	85	95	80	85	95
K6	140	150	165	140	145	165	155	165	180	125	135	150	115	125	140	115	125	135
K7	125	130	145	120	130	145	135	145	160	115	120	130	105	110	120	105	110	120
N1	840	890	990	830	890	980	—	—	—	760	810	900	700	740	830	700	750	820
N2	680	720	800	670	720	790	—	—	—	620	660	730	570	600	670	560	610	660
N3	455	480	530	450	480	530	—	—	—	410	435	485	380	400	445	375	405	440
N11	520	550	610	510	550	600	—	—	—	470	500	550	430	460	510	430	460	500
S1	50	50	60	48	50	55	55	60	65	48	50	55	44	47	50	44	47	50
S2	40	42	47	39	41	45	44	47	50	39	41	46	36	38	42	35	38	41
S3	35	37	41	34	36	39	39	41	45	34	36	40	31	33	36	31	33	36
S11	70	75	80	70	70	80	80	85	90	70	70	80	60	65	75	60	65	70
S12	49	50	60	48	50	55	55	60	65	48	50	55	44	46	50	43	46	50
S13	39	41	46	38	40	44	43	46	50	38	40	44	35	37	41	34	37	40
H5	40	43	48	41	43	48	48	50	55	40	43	48	37	40	44	36	39	43
H8	42	45	49	42	45	49	49	50	60	42	45	49	38	41	45	38	40	44
H11	50	55	60	50	55	60	60	65	70	50	55	60	47	50	55	47	50	55
H12	85	90	100	85	90	100	100	105	115	85	90	100	75	80	90	75	80	90
H21	42	45	49	42	45	49	49	50	60	42	45	49	38	41	45	38	40	44

335.18 Round 8 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	F40M			MK2050			MS2050			MS2500			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	230	245	270	285	305	335	100	95	90	315	335	375	—	—	—
P2	225	235	260	280	295	330	95	95	100	310	330	365	—	—	—
P3	195	205	230	245	255	285	75	75	75	270	285	315	—	—	—
P4	170	180	200	215	225	255	65	65	65	235	250	280	—	—	—
P5	165	175	195	205	220	240	65	65	60	225	240	265	—	—	—
P6	185	195	215	230	245	270	70	65	65	255	270	300	—	—	—
P7	175	185	205	215	230	255	65	60	60	240	255	285	—	—	—
P8	165	175	190	205	215	240	65	65	65	225	240	265	—	—	—
P11	170	180	200	210	225	250	65	60	60	235	250	275	—	—	—
M1	180	190	210	—	—	—	85	80	85	220	235	260	—	—	—
M2	145	155	175	—	—	—	60	60	55	180	195	215	—	—	—
M3	115	125	135	—	—	—	33	34	34	145	150	170	—	—	—
M4	90	95	105	—	—	—	20	19	21	110	115	130	—	—	—
M5	75	80	85	—	—	—	17	16	17	90	100	110	—	—	—
K1	175	190	205	300	320	355	95	95	100	245	260	290	—	—	—
K2	155	165	185	265	285	310	75	75	70	215	230	255	—	—	—
K3	130	140	155	225	240	265	65	65	60	180	195	215	—	—	—
K4	125	135	150	215	230	250	60	60	55	175	185	205	—	—	—
K5	75	80	90	130	140	150	30	30	29	105	115	125	—	—	—
K6	110	115	130	190	200	220	55	55	50	155	165	180	—	—	—
K7	100	105	115	165	180	195	38	39	37	135	145	160	—	—	—
N1	660	710	780	—	—	—	—	—	—	—	—	—	780	830	910
N2	540	580	630	—	—	—	—	—	—	—	—	—	630	670	740
N3	360	385	420	—	—	—	—	—	—	—	—	—	420	445	490
N11	410	440	480	—	—	—	—	—	—	—	—	—	480	510	560
S1	42	44	49	—	—	—	55	55	60	55	55	65	—	—	—
S2	34	36	39	—	—	—	43	44	46	43	46	50	—	—	—
S3	29	31	34	—	—	—	37	38	40	38	40	44	—	—	—
S11	60	60	70	—	—	—	75	80	85	75	80	90	—	—	—
S12	41	44	48	—	—	—	60	60	65	55	55	65	—	—	—
S13	33	35	38	—	—	—	46	47	50	42	45	50	—	—	—
H5	35	37	41	—	—	—	—	—	—	44	47	50	—	—	—
H8	36	38	42	—	—	—	—	—	—	45	48	55	—	—	—
H11	45	47	50	—	—	—	—	—	—	55	60	65	—	—	—
H12	70	75	85	—	—	—	—	—	—	90	95	105	—	—	—
H21	36	38	42	—	—	—	—	—	—	45	48	55	—	—	—

335.18 Round 10 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,085	0,095	0,13
P2	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,085	0,095	0,13
P3	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,080	0,090	0,12
P4	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,080	0,090	0,12
P5	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,075	0,090	0,12
P6	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,075	0,085	0,12
P7	RDKW10T3M0T-MD06 MP2500	0,090	0,10	0,14
P8	RDKW10T3M0T-MD06 MP2500	0,095	0,11	0,15
P11	RDHT10T3M0T-M07 F40M	0,11	0,12	0,16
M1	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,085	0,095	0,13
M2	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,075	0,090	0,12
M3	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,060	0,070	0,095
M4	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,055	0,060	0,080
M5	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,055	0,060	0,080
K1	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,10	0,12	0,16
K2	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,090	0,11	0,14
K3	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,090	0,11	0,14
K4	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,090	0,11	0,14
K5	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,085	0,095	0,13
K6	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,090	0,11	0,14
K7	RDKW10T3M0T-MD06 MK2050	0,085	0,095	0,13
N1	RDHT10T3M0-E04 H25	0,085	0,10	0,13
N2	RDHT10T3M0-E04 H25	0,085	0,10	0,13
N3	RDHT10T3M0-E04 H25	0,085	0,10	0,13
N11	RDHT10T3M0-E04 H25	0,085	0,10	0,13
S1	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,055	0,060	0,080
S2	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,055	0,060	0,080
S3	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,050	0,055	0,075
S11	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,060	0,070	0,095
S12	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,060	0,070	0,095
S13	RDHT10T3M0T-M05 F40M	0,055	0,060	0,080
H5	RDKW10T3M0T-MD06 F15M	0,065	0,070	0,095
H8	RDKW10T3M0T-MD06 F15M	0,048	0,055	0,075
H11	RDKW10T3M0T-MD06 F15M	0,065	0,070	0,095
H12	RDKW10T3M0T-MD06 F15M	0,065	0,070	0,095
H21	RDKW10T3M0T-MD06 F15M	0,048	0,055	0,075

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 10 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP1500			MP2500			T350M			F15M			F30M			F40M		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	315	340	370	325	345	380	280	300	330	250	270	300	240	255	285	245	265	290
P2	305	325	355	315	340	370	275	295	325	245	260	290	230	250	275	240	255	280
P3	265	285	310	275	295	325	240	255	280	215	230	250	200	215	235	210	220	245
P4	235	250	280	240	260	285	210	225	250	190	200	225	180	190	210	185	195	215
P5	225	240	265	235	245	275	205	215	235	180	190	215	170	185	200	175	185	205
P6	255	275	300	260	280	305	230	245	265	205	220	240	195	205	225	200	210	230
P7	240	255	280	245	265	290	215	230	250	195	205	225	180	195	215	185	200	220
P8	225	240	260	230	245	275	200	215	235	180	190	210	170	180	200	175	185	205
P11	235	250	275	240	255	280	210	225	245	185	200	220	175	190	205	180	195	215
M1	—	—	—	225	245	265	210	225	250	200	210	230	185	200	220	190	205	225
M2	—	—	—	190	200	220	175	185	205	165	175	190	155	165	180	160	170	185
M3	—	—	—	150	160	175	140	150	160	130	140	155	120	130	145	125	135	150
M4	—	—	—	115	120	135	105	115	125	100	105	115	95	100	110	95	105	115
M5	—	—	—	95	100	110	90	95	105	85	90	100	75	85	90	80	85	95
K1	240	255	285	250	270	295	215	235	255	195	205	230	185	200	220	190	205	225
K2	215	225	250	220	235	260	195	205	225	175	180	205	165	175	190	170	180	195
K3	180	190	215	190	200	220	165	175	190	145	155	170	140	145	160	140	150	165
K4	175	180	205	180	190	210	155	165	180	140	145	165	130	140	155	135	145	160
K5	105	110	125	110	115	125	95	100	110	85	90	100	80	85	95	80	85	95
K6	155	160	180	160	165	185	135	145	160	125	130	145	115	125	135	120	125	140
K7	135	145	155	140	145	160	120	130	140	110	115	125	100	110	120	105	110	125
N1	—	—	—	930	1000	1125	—	—	—	730	780	860	700	740	820	710	760	840
N2	—	—	—	750	810	900	—	—	—	590	630	690	560	600	660	570	620	680
N3	—	—	—	500	540	600	—	—	—	390	415	460	375	400	445	380	410	455
N11	—	—	—	570	620	690	—	—	—	445	475	530	430	455	510	435	470	520
S1	—	—	—	55	60	65	49	55	60	47	50	55	43	46	50	45	48	55
S2	—	—	—	44	48	55	40	43	47	37	40	44	35	37	41	36	39	43
S3	—	—	—	39	42	46	35	37	41	33	35	39	31	32	36	32	34	37
S11	—	—	—	80	85	90	70	75	80	65	70	80	60	65	70	65	70	75
S12	—	—	—	55	60	65	49	50	60	46	49	55	43	46	50	45	48	50
S13	—	—	—	43	46	50	39	42	46	36	39	43	34	36	40	35	38	42
H5	48	50	55	46	48	55	44	46	50	39	42	46	36	39	43	38	40	44
H8	50	55	60	47	50	55	45	48	55	41	43	48	38	40	44	39	42	46
H11	60	65	75	60	60	70	55	60	65	50	55	60	47	50	55	49	50	55
H12	100	105	120	95	100	110	90	95	105	80	85	95	75	80	90	80	85	90
H21	50	55	60	47	50	55	45	48	55	41	43	48	38	40	44	39	42	46

335.18 Round 10 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MK2050			MM4500			MS2050			MS2500			MH1000			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	275	295	325	200	215	235	145	140	145	355	380	415	305	330	360	—	—	—
P2	265	280	310	195	205	230	140	135	140	345	370	405	295	315	345	—	—	—
P3	230	245	270	170	180	200	115	110	115	300	320	355	260	275	305	—	—	—
P4	205	220	245	150	160	175	100	100	100	265	280	310	230	245	270	—	—	—
P5	195	210	230	145	150	165	90	95	95	255	270	295	220	230	260	—	—	—
P6	220	240	260	160	170	190	100	100	105	285	305	335	245	265	290	—	—	—
P7	210	225	245	150	160	175	95	95	100	270	290	315	235	250	275	—	—	—
P8	195	210	230	140	150	165	95	95	95	250	270	295	215	230	255	—	—	—
P11	205	220	240	150	160	170	95	90	100	260	280	305	225	245	265	—	—	—
M1	—	—	—	165	180	195	125	120	125	245	265	290	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	135	145	160	90	90	95	205	215	240	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	110	115	125	50	50	55	160	170	190	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	85	90	100	35	32	32	125	130	145	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	70	75	80	29	26	26	105	110	120	—	—	—	—	—	—
K1	290	305	335	—	—	—	140	135	145	270	290	320	235	250	275	—	—	—
K2	255	270	300	—	—	—	110	115	115	240	255	280	210	220	245	—	—	—
K3	215	225	255	—	—	—	90	95	95	205	215	240	175	185	205	—	—	—
K4	205	215	240	—	—	—	90	90	95	195	205	230	170	180	200	—	—	—
K5	125	135	145	—	—	—	49	48	50	120	125	140	100	110	120	—	—	—
K6	180	190	215	—	—	—	80	80	80	170	180	200	150	155	175	—	—	—
K7	160	170	185	—	—	—	60	60	65	150	160	175	130	140	155	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	730	780	860
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	590	630	690
N3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	395	415	465
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	450	475	530
S1	—	—	—	25	27	30	60	60	65	60	65	70	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	20	22	24	48	50	55	48	50	55	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	18	19	21	42	43	46	42	45	50	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	—	36	38	42	85	90	95	85	90	100	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	28	30	32	65	70	75	60	65	70	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	22	23	26	50	55	55	47	50	55	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	49	50	60	47	50	55	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	55	60	49	50	60	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	65	65	75	60	65	70	—	—	—
H12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100	110	120	95	105	115	—	—	—
H21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	55	60	49	50	60	—	—	—

335.18 Round 12 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RPGT1204M0T-ME07 F40M	0,12	0,13	0,18
P2	RPGT1204M0T-ME07 F40M	0,12	0,13	0,18
P3	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,13	0,15	0,19
P4	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
P5	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
P6	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
P7	RPHT1204M0T-M08 MP2500	0,12	0,14	0,19
P8	RPHT1204M0T-M08 MP2500	0,13	0,15	0,19
P11	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,12	0,14	0,19
M1	RPHT1204M0T-ME07 F40M	0,12	0,13	0,18
M2	RPHT1204M0T-ME07 F40M	0,11	0,12	0,16
M3	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,10	0,11	0,15
M4	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,085	0,10	0,13
M5	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,085	0,10	0,13
K1	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,17	0,19	0,26
K2	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,15	0,18	0,24
K3	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,15	0,18	0,24
K4	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,15	0,18	0,24
K5	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,14	0,16	0,22
K6	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,15	0,18	0,24
K7	RPKW1204M0T-MD10 MK2050	0,14	0,16	0,22
N1	RPHT1204M0-E05 H25	0,11	0,12	0,16
N2	RPHT1204M0-E05 H25	0,11	0,12	0,16
N3	RPHT1204M0-E05 H25	0,11	0,12	0,16
N11	RPHT1204M0-E05 H25	0,11	0,12	0,16
S1	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,085	0,10	0,13
S2	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,085	0,10	0,13
S3	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,080	0,090	0,12
S11	RPGT1204M0T-ME07 F40M	0,085	0,10	0,13
S12	RPGT1204M0T-ME07 F40M	0,085	0,10	0,13
S13	RPHT1204M0T-M08 F40M	0,085	0,10	0,13
H5	RPKW1204M0T-MD10 F15M	0,10	0,12	0,16
H8	RPKW1204M0T-MD10 F15M	0,080	0,090	0,12
H11	RPKW1204M0T-MD10 F15M	0,10	0,12	0,16
H12	RPKW1204M0T-MD10 F15M	0,10	0,12	0,16
H21	RPKW1204M0T-MD10 F15M	0,080	0,090	0,12

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 12 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP1500			MP2500			MP3000			T350M			F15M			F40M		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	270	290	320	290	310	340	265	285	315	250	270	300	220	235	260	220	235	260
P2	265	285	315	280	300	335	260	280	305	245	260	290	215	230	250	215	230	250
P3	230	250	275	245	260	290	225	245	270	210	225	250	185	200	220	185	195	220
P4	205	220	240	220	230	255	200	215	235	190	200	220	165	175	195	165	175	195
P5	195	210	230	210	220	245	195	205	225	180	195	210	160	170	185	155	170	185
P6	220	240	260	235	250	275	215	230	255	205	215	240	180	190	210	175	190	205
P7	210	225	245	220	235	260	205	220	240	190	205	225	170	180	195	165	180	195
P8	195	210	230	205	220	245	190	205	225	180	190	210	155	170	185	155	165	185
P11	205	220	240	215	230	250	200	215	230	185	200	220	165	175	190	160	175	190
M1	—	—	—	205	215	240	195	210	230	190	200	225	170	185	205	170	185	205
M2	—	—	—	165	180	195	160	170	190	155	165	185	145	150	165	140	150	165
M3	—	—	—	135	145	155	130	135	150	125	135	145	115	120	135	115	120	135
M4	—	—	—	105	110	120	95	105	115	95	100	115	90	95	105	85	95	105
M5	—	—	—	85	90	100	80	85	95	80	85	95	75	80	90	75	75	85
K1	210	225	250	225	240	265	205	220	245	195	210	230	170	180	200	170	180	200
K2	185	200	220	195	210	230	185	195	215	170	185	200	150	160	175	150	160	175
K3	160	170	185	165	180	195	155	165	180	145	155	170	130	135	150	125	135	150
K4	150	160	175	160	170	185	150	155	175	140	150	165	120	130	145	120	130	140
K5	90	100	110	95	105	115	90	95	105	85	90	100	75	80	85	75	80	85
K6	135	140	155	140	150	165	130	140	150	120	130	145	105	115	125	105	115	125
K7	115	125	140	125	130	145	115	120	135	110	115	125	95	100	110	95	100	110
N1	—	—	—	830	880	980	770	830	920	—	—	—	620	670	750	630	670	740
N2	—	—	—	670	710	790	620	670	740	—	—	—	500	540	600	510	540	600
N3	—	—	—	445	475	530	415	450	495	—	—	—	335	365	400	335	360	400
N11	—	—	—	510	540	600	475	510	570	—	—	—	380	415	460	385	410	455
S1	—	—	—	50	55	60	45	49	55	45	48	55	41	44	49	41	43	48
S2	—	—	—	40	43	48	37	39	43	36	38	43	33	36	39	33	35	39
S3	—	—	—	35	38	42	32	34	38	32	34	37	29	31	35	29	31	34
S11	—	—	—	70	75	85	65	70	75	65	65	75	60	60	70	55	60	65
S12	—	—	—	49	55	60	45	48	55	44	47	50	41	43	48	40	43	47
S13	—	—	—	39	42	46	36	38	42	35	37	41	32	35	38	32	34	38
H5	43	46	50	41	44	48	39	41	45	39	42	46	35	37	41	34	36	40
H8	45	49	55	43	46	50	40	43	47	41	44	49	37	39	43	36	38	42
H11	55	60	65	50	55	60	50	55	60	50	55	60	45	47	50	44	47	50
H12	90	95	105	85	90	100	80	85	95	80	85	95	70	75	85	70	75	85
H21	45	49	55	43	46	50	40	43	47	41	44	49	37	39	43	36	38	42

335.18 Round 12 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MK2050			T25M			MM4500			MS2050			MH1000			H25		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	235	255	280	240	255	285	180	190	210	190	195	205	265	285	310	—	—	—
P2	230	250	275	235	250	275	175	185	205	185	190	200	255	275	305	—	—	—
P3	200	215	240	200	215	240	150	160	180	160	165	165	225	240	265	—	—	—
P4	175	190	210	180	195	215	135	140	155	135	140	145	200	215	235	—	—	—
P5	170	180	200	175	185	205	130	135	150	130	130	140	190	205	225	—	—	—
P6	195	205	225	195	205	230	145	155	170	145	150	155	215	230	250	—	—	—
P7	180	195	215	185	195	215	135	145	160	135	140	145	205	220	240	—	—	—
P8	170	180	200	170	180	205	125	135	150	135	135	140	190	205	225	—	—	—
P11	175	190	205	180	190	210	130	140	155	135	135	145	200	210	230	—	—	—
M1	—	—	—	190	200	225	150	160	175	165	165	175	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	155	165	185	120	130	145	125	130	135	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	125	135	145	95	105	115	85	85	85	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	95	100	115	75	80	90	55	60	55	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	80	85	95	65	65	75	47	48	48	—	—	—	—	—	—
K1	250	270	295	—	—	—	—	—	—	190	190	200	205	220	240	—	—	—
K2	220	235	260	—	—	—	—	—	—	155	160	170	180	195	215	—	—	—
K3	190	200	220	—	—	—	—	—	—	130	135	140	155	165	180	—	—	—
K4	180	190	210	—	—	—	—	—	—	125	130	135	145	155	170	—	—	—
K5	110	115	130	—	—	—	—	—	—	70	75	75	90	95	105	—	—	—
K6	160	165	185	—	—	—	—	—	—	110	115	120	130	135	150	—	—	—
K7	140	150	165	—	—	—	—	—	—	90	95	95	115	120	135	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	680	730	810
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	550	590	660
N3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	365	395	435
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	420	450	500
S1	—	—	—	45	48	55	23	24	27	55	55	60	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	36	38	43	19	20	22	44	46	50	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	32	34	37	16	17	19	38	41	43	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	—	65	65	75	32	35	38	75	80	85	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	44	47	50	25	27	29	55	60	65	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	35	37	41	20	21	23	47	49	55	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42	45	49	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	44	47	50	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	55	55	65	—	—	—
H12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	85	90	100	—	—	—
H21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	44	47	50	—	—	—

335.18 Round 16 – Пластины

SMG		f_z		
		30%	20%	10%
P1	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,18	0,22	0,28
P2	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,19	0,22	0,28
P3	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,18	0,20	0,28
P4	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,19	0,22	0,30
P5	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,19	0,22	0,28
P6	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,18	0,22	0,28
P7	RPHT1605M0T-M12 MP2500	0,18	0,22	0,28
P8	RPHT1605M0T-M12 MP2500	0,19	0,22	0,30
P11	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,18	0,22	0,28
M1	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,19	0,22	0,28
M2	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,17	0,20	0,26
M3	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,15	0,17	0,22
M4	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,13	0,15	0,20
M5	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,13	0,15	0,20
K1	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,26	0,30	0,40
K2	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,24	0,26	0,36
K3	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,24	0,26	0,36
K4	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,24	0,26	0,36
K5	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,20	0,24	0,32
K6	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,24	0,26	0,36
K7	RPHT1605M0T-M18 MK2050	0,20	0,24	0,32
N1	RPKT1605M0T-ME11 F40M	0,24	0,28	0,36
N2	RPKT1605M0T-ME11 F40M	0,24	0,28	0,36
N3	RPKT1605M0T-ME11 F40M	0,24	0,28	0,36
N11	RPKT1605M0T-ME11 F40M	0,24	0,28	0,36
S1	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,13	0,15	0,20
S2	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,13	0,15	0,20
S3	RPHT1605M0T-M12 F40M	0,12	0,14	0,19
S11	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,14	0,16	0,20
S12	RPHT1605M0T-ME11 F40M	0,14	0,16	0,20
H5	RPKW1605M0T-MD20 F15M	0,22	0,24	0,32
H8	RPKW1605M0T-MD20 F15M	0,16	0,19	0,24
H11	RPKW1605M0T-MD20 F15M	0,22	0,24	0,32
H12	RPKW1605M0T-MD20 F15M	0,22	0,24	0,32
H21	RPKW1605M0T-MD20 F15M	0,16	0,19	0,24

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

335.18 Round 16 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP1500			MP2500			MP3000			T350M			F15M			F25M		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	270	295	325	260	275	310	245	260	290	225	240	270	180	195	215	200	220	240
P2	265	285	315	255	265	295	235	250	280	220	235	260	175	185	210	195	210	230
P3	235	250	275	220	235	260	205	220	245	190	205	225	155	165	180	170	185	200
P4	205	220	245	195	205	230	180	195	215	170	180	200	135	145	160	150	160	180
P5	195	215	235	185	200	220	175	190	205	160	170	195	130	140	155	145	155	175
P6	220	240	260	210	220	250	200	210	230	185	195	215	150	155	175	160	175	195
P7	205	225	250	200	210	235	185	200	220	175	185	205	140	150	165	155	165	185
P8	195	210	230	185	200	220	175	185	205	160	170	190	130	135	155	145	155	170
P11	200	220	240	195	205	230	180	195	215	170	175	200	135	145	160	150	160	180
M1	—	—	—	180	190	215	175	190	210	170	180	200	140	150	170	155	170	185
M2	—	—	—	150	160	180	145	155	175	140	150	165	115	125	140	130	140	155
M3	—	—	—	120	130	145	115	125	140	115	120	135	95	105	115	105	115	125
M4	—	—	—	95	100	110	90	95	105	85	95	105	75	80	90	85	90	100
M5	—	—	—	80	85	90	75	80	90	75	80	85	60	65	75	70	75	80
K1	210	225	250	200	210	235	185	200	225	175	185	205	140	150	170	155	165	185
K2	185	200	220	175	190	210	165	180	195	155	165	185	125	135	145	135	150	165
K3	155	170	190	150	160	180	140	150	165	130	140	155	105	110	125	115	125	140
K4	150	165	180	140	150	170	135	145	160	125	130	150	100	105	120	110	120	130
K5	95	100	110	85	95	105	80	85	95	75	80	90	60	65	75	70	75	80
K6	130	145	160	125	135	150	120	125	140	110	115	130	85	95	105	100	105	115
K7	120	125	140	110	120	130	105	110	125	95	105	115	80	85	95	90	95	105
N1	—	—	—	730	790	870	700	750	830	—	—	—	510	540	610	570	610	680
N2	—	—	—	590	630	700	570	600	670	—	—	—	410	440	490	465	490	550
N3	—	—	—	395	425	470	380	400	445	—	—	—	270	295	330	310	330	365
N11	—	—	—	450	485	540	430	460	510	—	—	—	310	335	375	355	375	415
S1	—	—	—	46	49	55	42	45	50	41	44	48	35	38	41	39	41	46
S2	—	—	—	37	39	43	34	36	40	33	35	39	28	30	33	31	33	37
S3	—	—	—	32	34	38	30	32	35	29	31	34	25	26	30	27	29	32
S11	—	—	—	65	70	75	60	65	70	55	60	70	49	50	60	55	55	65
S12	—	—	—	45	48	55	41	45	49	40	43	48	34	37	40	37	40	45
S13	—	—	—	36	38	42	33	35	39	32	34	38	27	30	32	30	32	36
H5	44	47	50	37	40	44	36	38	42	36	38	42	29	31	35	32	35	38
H8	47	50	55	40	42	47	37	40	44	38	41	45	32	33	38	35	37	41
H11	55	60	65	48	50	55	46	49	55	46	49	55	37	40	45	41	45	49
H12	90	95	110	75	80	90	75	80	85	75	80	90	60	65	70	65	70	80
H21	47	50	55	40	42	47	37	40	44	38	41	45	32	33	38	35	37	41

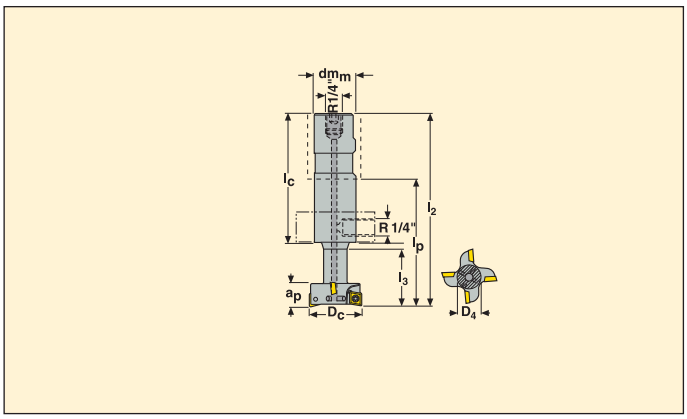
335.18 Round 16 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	F30M			F40M			MK2050			MM4500			MS2500			MH1000		
SMG	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
P1	205	220	245	195	210	235	235	260	285	160	170	190	285	300	335	220	235	260
P2	195	210	235	190	200	225	230	245	275	155	165	180	275	290	325	210	225	255
P3	175	185	205	165	180	195	205	215	240	135	145	160	240	255	280	185	195	220
P4	150	165	180	145	155	175	180	190	215	120	125	140	210	225	250	165	175	195
P5	150	160	175	140	150	170	170	185	205	115	120	135	200	215	240	155	170	185
P6	165	175	195	160	170	190	190	210	230	130	135	155	230	240	270	180	190	210
P7	155	165	185	150	160	180	180	195	215	120	130	145	215	230	255	170	180	200
P8	145	155	170	140	150	165	170	180	200	115	120	135	200	215	235	155	165	185
P11	150	160	180	145	155	175	175	190	210	120	125	140	210	220	250	165	175	195
M1	160	170	190	155	165	180	—	—	—	135	140	155	195	210	230	—	—	—
M2	135	140	155	125	135	150	—	—	—	110	115	130	160	175	195	—	—	—
M3	105	115	125	100	110	120	—	—	—	90	95	105	130	140	155	—	—	—
M4	80	85	95	80	85	95	—	—	—	70	75	80	100	110	120	—	—	—
M5	70	75	80	65	70	80	—	—	—	55	60	65	85	90	100	—	—	—
K1	155	165	190	150	160	175	250	265	295	—	—	—	220	230	255	170	180	205
K2	140	150	165	135	140	160	220	240	265	—	—	—	190	205	230	150	160	180
K3	120	125	140	115	120	135	185	205	225	—	—	—	160	175	195	125	135	150
K4	115	120	135	110	115	130	180	195	215	—	—	—	155	165	185	120	130	145
K5	70	75	80	65	70	80	110	120	130	—	—	—	95	100	110	75	80	90
K6	100	105	115	95	100	115	155	170	190	—	—	—	135	145	165	105	115	125
K7	90	95	105	85	90	100	145	150	170	—	—	—	120	130	145	95	100	115
N1	590	630	700	560	590	660	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	475	510	560	450	480	530	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	315	335	375	300	320	355	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N11	365	385	430	340	365	405	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	38	41	45	37	40	44	—	—	—	21	22	25	50	55	60	—	—	—
S2	31	33	36	30	32	35	—	—	—	17	18	20	40	43	47	—	—	—
S3	27	29	32	26	28	31	—	—	—	15	16	17	35	37	41	—	—	—
S11	55	60	65	50	55	60	—	—	—	29	31	35	70	75	85	—	—	—
S12	37	40	44	36	39	43	—	—	—	22	24	27	49	50	60	—	—	—
S13	30	32	35	29	31	34	—	—	—	18	19	21	39	42	46	—	—	—
H5	32	34	38	31	33	37	—	—	—	—	—	—	40	43	48	35	38	42
H8	34	36	39	33	35	39	—	—	—	—	—	—	43	46	50	38	40	45
H11	41	44	48	40	42	47	—	—	—	—	—	—	50	55	60	45	49	55
H12	65	70	80	65	70	75	—	—	—	—	—	—	85	90	100	70	80	85
H21	34	36	39	33	35	39	—	—	—	—	—	—	43	46	50	38	40	45

R395.19

Фрезерование Т-образных пазов

- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 276-283
- Номенклатуру пластин см. на стр. 585, 600

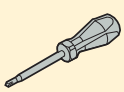


Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм a_p	D_c	D_4	dm_m	l_2	l_3	l_p	l_c		Z_c*	KG		Пластина
R395.19 -3225.3-11A	Цил.-Weldon	11	25	12	32	130	24	70	101	2	1	0,7	28400	CCMX060304
-3232.3-14A	Цил.-Weldon	14	32	16	32	140	29	80	103	2	1	0,8	19800	CCMX08T308
-3240.3-18A	Цил.-Weldon	18	40	20	32	150	41	90	104	4	2	0,8	14600	CCMX09T308
-3250.3-22A	Цил.-Weldon	22	50	26	32	148	52	88	91	4	2	0,8	9800	SCET120612T

*Эффективное число зубьев.

Не используйте геометрию ME вместе с данными корпусами фрез

Комплектующие

Для фрезы	Ключ	Винт	Винт
			
R395.19-3225	T07P-3	C02506-T07P	R1/4
R395.19-3232-3240	T09P-3	C03007-T09P	R1/4
R395.19-3250	T20P-4	C45011-T20P	R1/4

Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и текущую цену

Информацию о динамометрических ключах см. на стр. 672

Оправка каналом подачи СОЖ заказывается отдельно. Код 416-033.

Обработка Т-образных пазов CCMX06 – Пластины

SMG		f_z	
		100%	25%
P1	CCMX060304-E06 F40M	0,085	0,095
P2	CCMX060304-E06 F40M	0,085	0,10
P3	CCMX060304-E06 F40M	0,080	0,095
P4	CCMX060304T-M07 F40M	0,095	0,11
P5	CCMX060304T-M07 F40M	0,090	0,11
P6	CCMX060304T-M07 F40M	0,090	0,10
P7	CCMX060304T-M07 F40M	0,090	0,10
P8	CCMX060304T-M07 F40M	0,095	0,11
P11	CCMX060304T-M07 F40M	0,090	0,10
M1	CCMX060304-E06 F40M	0,085	0,10
M2	CCMX060304-E06 F40M	0,080	0,090
M3	CCMX060304T-M07 F40M	0,075	0,085
M4	CCMX060304T-M07 F40M	0,065	0,075
M5	CCMX060304T-M07 F40M	0,065	0,075
K1	CCMX060304-E06 HX	0,085	0,10
K2	CCMX060304-E06 HX	0,080	0,090
K3	CCMX060304-E06 HX	0,080	0,090
K4	CCMX060304-E06 HX	0,080	0,090
K5	CCMX060304-E06 HX	0,070	0,080
K6	CCMX060304-E06 HX	0,080	0,090
K7	CCMX060304-E06 HX	0,070	0,080
N1	CCMX060304-E06 HX	0,11	0,13
N2	CCMX060304-E06 HX	0,11	0,13
N3	CCMX060304-E06 HX	0,11	0,13
N11	CCMX060304-E06 HX	0,11	0,13
S1	CCMX060304T-M07 F40M	0,065	0,075
S2	CCMX060304T-M07 F40M	0,065	0,075
S3	CCMX060304T-M07 F40M	0,060	0,070
S11	CCMX060304-E06 F40M	0,060	0,070
S12	CCMX060304-E06 F40M	0,060	0,070
S13	CCMX060304-E06 F40M	0,055	0,065
H5	CCMX060304T-M07 F40M	0,060	0,070
H8	CCMX060304T-M07 F40M	0,048	0,055
H11	CCMX060304T-M07 F40M	0,060	0,070
H12	CCMX060304T-M07 F40M	0,060	0,070
H21	CCMX060304T-M07 F40M	0,048	0,055

SMG = Группа материалов Seco
f_z = мм/зуб
v_c= м/мин
a_e/D_c = %
Приведенные значения ориентировочные

Обработка Т-образных пазов CCMX06 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	F40M		HX	
	100%	25%	100%	25%
P1	180	245	145	195
P2	175	235	140	190
P3	155	205	120	165
P4	135	185	110	145
P5	130	175	105	140
P6	145	195	115	160
P7	140	185	110	150
P8	130	175	105	140
P11	135	180	105	145
M1	140	190	115	155
M2	115	160	90	125
M3	95	125	75	100
M4	70	95	60	80
M5	60	80	48	65
K1	140	190	130	180
K2	120	165	115	160
K3	105	140	100	135
K4	100	135	95	130
K5	60	80	55	80
K6	85	120	80	115
K7	75	105	75	100
N1	510	700	485	660
N2	415	560	395	530
N3	275	375	260	355
N11	315	430	300	405
S1	34	45	—	—
S2	27	36	—	—
S3	24	32	—	—
S11	48	65	—	—
S12	33	45	—	—
S13	26	36	—	—
H5	28	38	22	31
H8	30	40	24	32
H11	36	49	29	39
H12	60	80	46	65
H21	30	40	24	32

Обработка Т-образных пазов CCMX08 – Пластины

SMG		f_z	
		100%	25%
P1	CCMX08T308-E07 F40M	0,10	0,11
P2	CCMX08T308-E07 F40M	0,10	0,12
P3	CCMX08T308-E07 F40M	0,095	0,11
P4	CCMX08T308T-M08 F40M	0,11	0,12
P5	CCMX08T308T-M08 F40M	0,10	0,12
P6	CCMX08T308T-M08 F40M	0,10	0,12
P7	CCMX08T308T-M08 F40M	0,10	0,12
P8	CCMX08T308T-M08 F40M	0,11	0,13
P11	CCMX08T308T-M08 F40M	0,10	0,12
M1	CCMX08T308-E07 F40M	0,10	0,12
M2	CCMX08T308-E07 F40M	0,090	0,11
M3	CCMX08T308T-M08 F40M	0,085	0,095
M4	CCMX08T308T-M08 F40M	0,075	0,085
M5	CCMX08T308T-M08 F40M	0,075	0,085
K1	CCMX08T308-E07 HX	0,10	0,12
K2	CCMX08T308-E07 HX	0,090	0,11
K3	CCMX08T308-E07 HX	0,090	0,11
K4	CCMX08T308-E07 HX	0,090	0,11
K5	CCMX08T308-E07 HX	0,080	0,095
K6	CCMX08T308-E07 HX	0,090	0,11
K7	CCMX08T308-E07 HX	0,080	0,095
N1	CCMX08T308-E07 HX	0,13	0,15
N2	CCMX08T308-E07 HX	0,13	0,15
N3	CCMX08T308-E07 HX	0,13	0,15
N11	CCMX08T308-E07 HX	0,13	0,15
S1	CCMX08T308T-M08 T350M	0,075	0,085
S2	CCMX08T308T-M08 T350M	0,075	0,085
S3	CCMX08T308T-M08 T350M	0,070	0,080
S11	CCMX08T308-E07 F40M	0,075	0,085
S12	CCMX08T308-E07 F40M	0,075	0,085
S13	CCMX08T308-E07 F40M	0,065	0,075
H5	CCMX08T308T-M08 F40M	0,070	0,080
H8	CCMX08T308T-M08 F40M	0,055	0,065
H11	CCMX08T308T-M08 F40M	0,070	0,080
H12	CCMX08T308T-M08 F40M	0,070	0,080
H21	CCMX08T308T-M08 F40M	0,055	0,065

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

Обработка Т-образных пазов CCMX08 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	T350M		F40M		HX	
	100%	25%	100%	25%	100%	25%
P1	200	275	175	240	140	190
P2	195	260	170	230	135	180
P3	170	230	145	200	120	160
P4	150	205	130	175	105	140
P5	145	195	125	170	100	135
P6	160	225	140	195	115	155
P7	155	210	135	185	105	145
P8	140	195	125	170	100	135
P11	150	205	130	180	105	140
M1	150	200	135	185	110	145
M2	125	165	115	150	90	120
M3	100	135	90	125	70	100
M4	75	105	70	95	55	75
M5	65	85	60	80	46	65
K1	155	210	135	180	125	170
K2	135	185	120	160	115	150
K3	115	155	100	135	95	130
K4	110	150	95	130	90	125
K5	70	90	60	80	55	75
K6	95	130	85	115	80	110
K7	85	115	75	100	70	95
N1	—	—	490	670	465	640
N2	—	—	395	540	375	520
N3	—	—	265	365	250	345
N11	—	—	305	415	290	395
S1	36	49	33	44	—	—
S2	29	39	26	36	—	—
S3	25	34	23	31	—	—
S11	50	70	45	60	—	—
S12	35	48	32	44	—	—
S13	28	38	26	35	—	—
H5	32	43	28	37	22	30
H8	33	45	29	39	23	31
H11	41	55	35	48	28	38
H12	65	90	55	75	46	60
H21	33	45	29	39	23	31

Обработка Т-образных пазов CCMX09 – Пластины

SMG		f_z	
		100%	25%
P1	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,13	0,15
P2	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,13	0,15
P3	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
P4	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
P5	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
P6	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,13
P7	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,13
P8	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
P11	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,13
M1	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,13	0,15
M2	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
M3	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,095	0,11
M4	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,095
M5	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,095
K1	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,13	0,15
K2	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
K3	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
K4	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
K5	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,11	0,12
K6	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,12	0,14
K7	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,11	0,12
N1	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,16	0,19
N2	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,16	0,19
N3	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,16	0,19
N11	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,16	0,19
S1	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,095
S2	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,095
S3	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,075	0,090
S11	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,095	0,11
S12	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,095	0,11
S13	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,095
H5	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,090
H8	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,060	0,070
H11	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,090
H12	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,080	0,090
H21	CCMX09T308T-MD09 F40M	0,060	0,070

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

Обработка Т-образных пазов CCMX09 – Режимы резания v_c = (м/мин)

SMG	F40M	
	100%	25%
P1	140	195
P2	135	190
P3	120	165
P4	105	145
P5	100	140
P6	115	160
P7	105	150
P8	100	140
P11	105	145
M1	110	150
M2	90	125
M3	75	100
M4	60	80
M5	48	65
K1	110	150
K2	95	130
K3	80	110
K4	80	105
K5	47	65
K6	70	95
K7	60	85
N1	405	550
N2	325	445
N3	215	295
N11	250	340
S1	27	37
S2	22	30
S3	19	26
S11	37	50
S12	26	36
S13	21	29
H5	23	31
H8	24	33
H11	29	40
H12	47	65
H21	24	33

Обработка Т-образных пазов SCET12 – Пластины

SMG		f_z	
		100%	25%
P1	SCET120612T-M11 F40M	0,15	0,18
P2	SCET120612T-M11 F40M	0,16	0,18
P3	SCET120612T-M11 F40M	0,15	0,17
P4	SCET120612T-M11 F40M	0,15	0,17
P5	SCET120612T-M11 F40M	0,14	0,17
P6	SCET120612T-M11 F40M	0,14	0,16
P7	SCET120612T-M11 MP2500	0,14	0,16
P8	SCET120612T-M11 MP2500	0,15	0,17
P11	SCET120612T-M11 F40M	0,14	0,16
M1	SCET120612T-M14 F40M	0,20	0,24
M2	SCET120612T-M14 F40M	0,18	0,22
M3	SCET120612T-M14 F40M	0,15	0,17
M4	SCET120612T-M14 F40M	0,13	0,15
M5	SCET120612T-M14 F40M	0,13	0,15
K1	SCET120612T-M11 MK1500	0,16	0,18
K2	SCET120612T-M11 MK1500	0,14	0,17
K3	SCET120612T-M11 MK1500	0,14	0,17
K4	SCET120612T-M11 MK1500	0,14	0,17
K5	SCET120612T-M11 MK1500	0,13	0,15
K6	SCET120612T-M11 MK1500	0,14	0,17
K7	SCET120612T-M11 MK1500	0,13	0,15
N1	SCET120612T-ME10 F40M	0,18	0,22
N2	SCET120612T-ME10 F40M	0,18	0,22
N3	SCET120612T-ME10 F40M	0,18	0,22
N11	SCET120612T-ME10 F40M	0,18	0,22
S1	SCET120612T-M14 F40M	0,13	0,15
S2	SCET120612T-M14 F40M	0,13	0,15
S3	SCET120612T-M14 F40M	0,12	0,14
S11	SCET120612T-ME10 F40M	0,10	0,12
S12	SCET120612T-ME10 F40M	0,10	0,12
S13	SCET120612T-ME10 F40M	0,090	0,11
H5	SCET120612T-MD15 MP1500	0,13	0,15
H8	SCET120612T-MD15 MP1500	0,10	0,12
H11	SCET120612T-MD15 MP1500	0,13	0,15
H12	SCET120612T-MD15 MP1500	0,13	0,15
H21	SCET120612T-MD15 MP1500	0,10	0,12

SMG = Группа материалов Seco
fz = мм/зуб
vc= м/мин
ae/Dc = %
Приведенные значения ориентировочные

Обработка Т-образных пазов SCET12 – Режимы резания v_c = (м/мин)

	MP1500		MP2500		MP3000		T350M		F40M		MK1500		HX	
SMG	100%	25%	100%	25%	100%	25%	100%	25%	100%	25%	100%	25%	100%	25%
P1	330	445	290	395	265	360	240	330	210	290	—	—	165	220
P2	315	435	280	385	255	350	235	325	205	280	—	—	160	215
P3	275	380	245	335	225	310	205	285	180	250	—	—	140	190
P4	245	335	215	295	200	275	180	250	160	220	—	—	125	170
P5	235	325	210	285	190	260	175	240	155	210	—	—	120	160
P6	265	365	235	320	215	295	200	270	170	235	—	—	135	185
P7	250	345	220	305	205	275	185	255	165	220	—	—	125	175
P8	230	320	205	280	190	260	175	240	150	210	—	—	115	160
P11	245	335	215	295	200	270	180	250	160	215	—	—	120	170
M1	—	—	200	275	190	265	180	250	165	225	—	—	—	—
M2	—	—	170	230	160	220	150	205	140	190	—	—	—	—
M3	—	—	135	185	130	180	125	170	110	155	—	—	—	—
M4	—	—	105	145	100	140	95	130	85	120	—	—	—	—
M5	—	—	90	120	85	115	80	110	75	100	—	—	—	—
K1	250	345	220	305	205	280	185	255	160	225	310	430	150	205
K2	225	310	200	275	180	250	170	230	145	200	280	385	135	180
K3	190	260	170	230	155	210	140	195	125	170	240	325	115	155
K4	180	250	160	220	145	200	135	185	120	160	230	310	110	145
K5	110	150	100	135	90	125	80	115	70	100	140	190	65	90
K6	160	220	140	195	130	175	120	165	105	140	200	275	95	130
K7	140	195	125	170	115	160	105	145	90	125	175	240	85	115
N1	—	—	810	1125	740	1025	—	—	600	820	—	—	540	750
N2	—	—	650	900	600	830	—	—	480	660	—	—	440	600
N3	—	—	435	600	400	550	—	—	320	440	—	—	290	400
N11	—	—	500	680	460	630	—	—	365	500	—	—	335	460
S1	—	—	50	70	47	65	45	60	41	55	—	—	—	—
S2	—	—	41	55	38	50	36	49	33	45	—	—	—	—
S3	—	—	37	50	34	46	32	43	29	39	—	—	—	—
S11	—	—	70	100	65	90	60	85	55	80	—	—	—	—
S12	—	—	41	55	38	55	36	50	33	45	—	—	—	—
S13	—	—	33	45	31	42	29	40	26	36	—	—	—	—
H5	50	70	42	55	40	55	39	55	34	47	—	—	26	37
H8	55	75	45	60	43	60	42	55	37	50	—	—	28	39
H11	65	90	55	75	50	70	50	70	44	60	—	—	34	47
H12	110	145	85	120	80	115	80	110	70	95	—	—	55	75
H21	55	75	45	60	43	60	42	55	37	50	—	—	28	39