

## Фрезы для плунжерного фрезерования

Пластина	a <sub>p</sub> макс.	Материал								
		P	M	K	N	S	H			
XO06 	3,0	■	■	■	■	■	□	■	■	■
XO10 	6,0	■	■	■	■	■	□	■	■	■
XO12 	7,0	■	■	■	■	■	□	■	■	■
SCET 	11									
	20	■	■	■	■	■	□	-	■	■
	30									
	40									

a <sub>p</sub> макс.	Максимальная возможная глубина резания	Первый выбор	■	Высокоскоростной станок, малая мощность / момент		Возможна работа в нестабильных условиях	
		Альтернативный выбор	■				
		Возможный выбор	□	Мощный жесткий станок			
		Не рекомендуется	-				

## Фрезы для плунжерного фрезерования

Количество режущих кромок	Применение	Диаметр фрезы (мм) / количество зубьев														см. стр.
		12	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160		
2		2	3												287	
		3	4	4												
2					2										290-291	
						3	4	5								
2							2	3	4						294-295	
						2	3	4		5						
4							2	3	4	5	6	7	8		298-300	
												4				
													4			
														4		

x	x обозначает эффективное количество зубьев
x	x обозначает эффективное количество зубьев



Предпочтительно при нежестком креплении или станке



Основной выбор

## Фрезы

Для фрезерного инструмента Seco использует специальные системы обозначений, обозначения ISO для фрез отсутствуют. См. пример ниже.



## Обозначение фрезы 217.79

Правое вращение

Система фрез

Диаметр фрезы

Размер пластины



217= С хвостовиком

220 = Для крепления оправки

Тип хвостовика

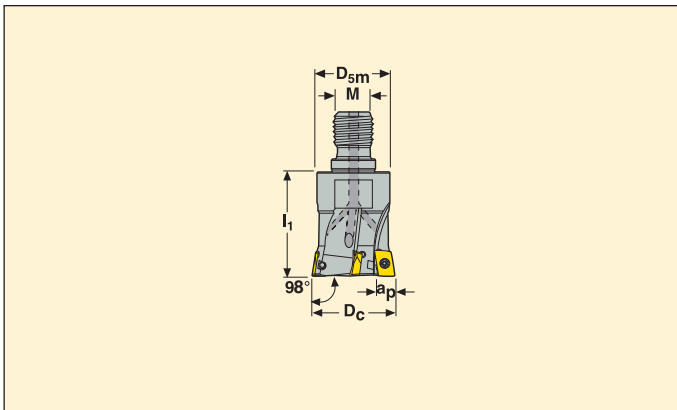
Тип хвостовика

A = С каналами для СОЖ

## R217.79-06AN



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 288-289.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 621



Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм					a <sub>p</sub>	D <sub>c</sub>	D <sub>5m</sub>	I <sub>1</sub>	M				Пластина
		a <sub>p</sub>	D <sub>c</sub>	D <sub>5m</sub>	I <sub>1</sub>	M									
R217.79 -0612.RE-06.2AN	Combimaster	3,0	12	11	18	M6	2	0,1	32000	XO..06					
-0612.RE-06.3AN	Combimaster	3,0	12	11	18	M6	3	0,1	32000	XO..06					
R217.79 -0816.RE-06.3AN	Combimaster	3,0	16	13,5	20	M8	3	0,1	28000	XO..06					
-0816.RE-06.4AN	Combimaster	3,0	16	13,5	20	M8	4	0,1	28000	XO..06					
R217.79 -0818.RE-06.4AN	Combimaster	3,0	18	13,5	20	M8	4	0,1	25000	XO..06					

Информацию по хвостовикам и размерам Combimaster см. на стр. 572-581

### Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ
R217.79-..	C01804-T06P	T06P-3

Проверяйте наличие на складе и текущую цену

Значение момента 0,5 Нм. Информацию по динамометрическим ключам см. на стр. 672

## R217.79-06– Пластины

SMG		$f_z$	$a_{so}$			
			100%	70%	50%	30%
P1	XOMX060204R-M05 F40M	0,070	2,0	2,0	2,0	2,5
P2	XOMX060204R-M05 F40M	0,070	2,0	2,0	2,0	2,5
P3	XOMX060204R-M05 F40M	0,070	2,0	2,0	2,0	2,5
P4	XOMX060204R-M05 F40M	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
P5	XOMX060204R-M05 F40M	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
P6	XOMX060204R-M05 F40M	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
P7	XOMX060204R-M05 F40M	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
P8	XOMX060204R-M05 MP3000	0,070	2,0	2,0	2,0	2,5
P11	XOMX060204R-M05 F40M	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
M1	XOMX060204R-M05 F40M	0,070	2,0	2,0	2,0	2,5
M2	XOMX060204R-M05 F40M	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
M3	XOMX060204R-M05 F40M	0,055	1,7	1,7	1,7	1,9
M4	XOMX060204R-M05 F40M	0,048	1,3	1,3	1,3	1,4
M5	XOMX060204R-M05 F40M	0,048	1,3	1,3	1,3	1,4
K1	XOMX060204R-M05 MP3000	0,070	2,0	2,0	2,0	2,5
K2	XOMX060204R-M05 MP3000	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
K3	XOMX060204R-M05 MP3000	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
K4	XOMX060204R-M05 MP3000	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
K5	XOMX060204R-M05 MP3000	0,060	2,0	2,0	2,0	2,5
K6	XOMX060204R-M05 MP3000	0,065	2,0	2,0	2,0	2,5
K7	XOMX060204R-M05 MP3000	0,060	2,0	2,0	2,0	2,5
N1	XOEX060204FR-E03 H15	0,075	2,0	2,0	2,0	2,5
N2	XOEX060204FR-E03 F40M	0,075	2,0	2,0	2,0	2,5
N3	XOEX060204FR-E03 F40M	0,075	2,0	2,0	2,0	2,5
N11	XOEX060204FR-E03 H15	0,075	2,0	2,0	2,0	2,5
S1	XOMX060204R-M05 F40M	0,048	1,3	1,3	1,3	1,4
S2	XOMX060204R-M05 F40M	0,048	1,3	1,3	1,3	1,4
S3	XOMX060204R-M05 F40M	0,044	1,3	1,3	1,3	1,4
S11	XOMX060204R-M05 F40M	0,055	1,5	1,5	1,5	1,7
S12	XOMX060204R-M05 F40M	0,055	1,5	1,5	1,5	1,7
S13	XOMX060204R-M05 F40M	0,048	1,3	1,3	1,3	1,4
H5	XOMX060204R-M05 MP3000	0,044	1,7	1,7	1,7	1,9
H8	XOMX060204R-M05 MP3000	0,034	1,5	1,5	1,5	1,7
H11	XOMX060204R-M05 MP3000	0,044	1,7	1,7	1,7	1,9
H12	XOMX060204R-M05 MP3000	0,044	1,7	1,7	1,7	1,9
H21	XOMX060204R-M05 MP3000	0,034	1,5	1,5	1,5	1,7

SMG = Группа материалов Seco

$f_z$  = мм/зуб

$v_c$  = м/мин

$a_e/D_c$  = %

Приведенные значения ориентировочные

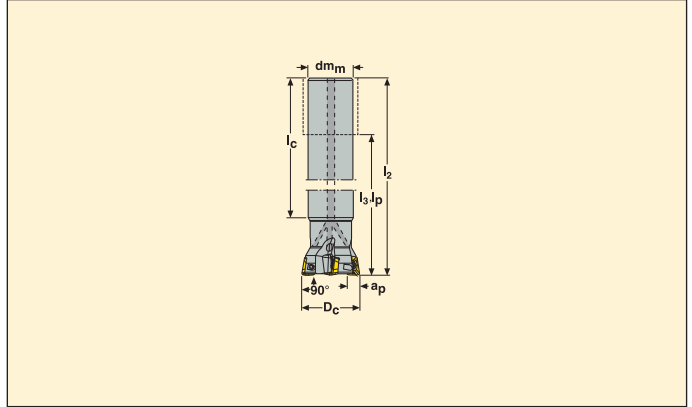
## R217.79-06 – Режимы резания $v_c =$ ( м/мин)

SMG	MP3000				F15M				F40M				MM4500				H15			
	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%
P1	305	340	360	390	290	325	345	375	245	270	290	315	195	220	235	255	—	—	—	—
P2	295	330	350	380	285	320	340	365	235	265	280	305	190	215	230	245	—	—	—	—
P3	255	285	305	330	245	275	290	315	205	230	240	260	165	185	195	215	—	—	—	—
P4	230	255	270	295	220	245	260	280	185	205	220	235	150	165	175	190	—	—	—	—
P5	220	245	260	280	210	235	250	270	175	195	210	225	140	160	170	180	—	—	—	—
P6	245	275	290	315	235	265	280	305	195	220	235	250	160	180	190	205	—	—	—	—
P7	230	260	275	300	220	250	265	285	185	205	220	240	150	170	180	195	—	—	—	—
P8	215	240	255	275	205	230	245	265	170	190	205	220	140	155	165	180	—	—	—	—
P11	225	250	265	290	215	240	255	280	180	200	215	230	145	165	175	185	—	—	—	—
M1	220	250	265	285	230	255	275	295	190	215	225	245	165	185	195	210	—	—	—	—
M2	180	205	215	235	190	210	225	245	155	175	185	200	135	150	160	175	—	—	—	—
M3	145	165	175	190	150	170	180	195	125	140	150	160	110	120	130	140	—	—	—	—
M4	115	130	135	150	120	135	140	155	100	110	120	130	85	95	100	110	—	—	—	—
M5	95	105	115	125	100	110	120	130	85	90	100	105	70	80	85	90	—	—	—	—
K1	235	260	280	300	225	250	270	290	190	210	225	240	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	205	230	245	265	200	220	235	255	165	185	195	215	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	175	195	210	225	170	190	200	215	140	155	165	180	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	165	185	200	215	160	180	190	205	135	150	160	170	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	100	115	120	130	100	110	115	125	80	90	95	105	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	145	165	175	190	140	160	170	180	120	130	140	150	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	130	145	155	165	125	140	150	160	105	115	125	135	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	870	970	1025	1125	830	930	990	1075	690	780	830	890	—	—	—	—	730	820	870	940
N2	700	780	830	900	670	750	800	870	560	630	670	720	—	—	—	—	590	660	700	760
N3	470	520	560	600	450	500	530	580	375	420	445	480	—	—	—	—	395	440	470	510
N11	530	600	640	690	510	570	610	660	430	475	510	550	—	—	—	—	450	500	540	580
S1	55	60	65	70	55	60	65	70	46	50	55	60	26	29	31	34	—	—	—	—
S2	43	48	50	55	45	50	55	60	37	42	44	48	21	24	25	27	—	—	—	—
S3	38	42	45	49	39	44	47	50	33	37	39	42	19	21	22	24	—	—	—	—
S11	75	85	90	95	75	85	90	100	65	70	75	85	36	41	43	47	—	—	—	—
S12	43	48	50	55	44	50	55	55	37	41	44	48	28	31	33	36	—	—	—	—
S13	35	39	41	45	36	40	43	46	30	33	36	39	23	25	27	29	—	—	—	—
H5	45	50	55	60	46	50	55	60	39	43	46	50	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	48	55	55	60	49	55	60	65	41	46	49	55	—	—	—	—	—	—	—	—
H11	60	65	70	75	60	65	70	75	50	55	60	65	—	—	—	—	—	—	—	—
H12	95	105	110	120	95	105	115	125	80	90	95	105	—	—	—	—	—	—	—	—
H21	48	55	55	60	49	55	60	65	41	46	49	55	—	—	—	—	—	—	—	—

## R217.79-10



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 292-293.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 622



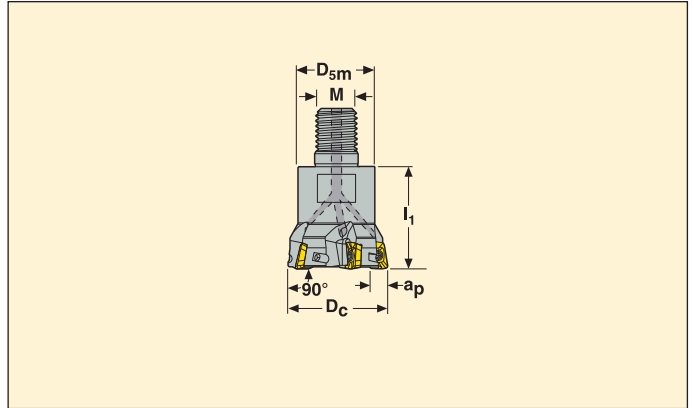
Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм									Пластина
		$a_p$	$D_c$	$dm_m$	$l_2$	$l_p$	$l_c$				
R217.79 -1820.0-10-2A	Цилиндрич.	6,0	20,0	18,0	160,0	112,0	130,0	2	0,3	29000	XO.X10T3
R217.79 -2025.0-10-3A	Цилиндрич.	6,0	25,0	20,0	200,0	150,0	170,0	3	0,6	26000	XO.X10T3
R217.79 -2532.0-10-4A	Цилиндрич.	6,0	32,0	25,0	250,0	190,0	218,0	4	1,3	22900	XO.X10T3

## Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ
R217.79-..	C02506-T07P	T07P-3

Проверяйте наличие на складе и текущую цену  
 Значение момента 1,0 Нм. Информацию по динамометрическим ключам см. на стр. 672

## R217.79-10



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 292-293.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 622

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Пластина
		$a_p$	$D_c$	$D_{5m}$	$l_1$	M				
R217.79 -1020.RE-10-2A	Combimaster	6,0	20,0	18,0	28,0	M10	2	0,1	29000	XO.X10T3
R217.79 -1225.RE-10-3A	Combimaster	6,0	25,0	22,5	30,0	M12	3	0,1	26000	XO.X10T3
R217.79 -1632.RE-10-4A	Combimaster	6,0	32,0	29,0	40,0	M16	4	0,2	22900	XO.X10T3
R217.79 -1640.RE-10-5A	Combimaster	6,0	40,0	30,0	40,0	M16	5	0,3	150000	XO.X10T3

Информацию по хвостовикам и размерам Combimaster см. на стр. 572-581

### Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ
R217.79-..	C02506-T07P	T07P-3

Проверяйте наличие на складе и текущую цену  
 Значение момента 1,0 Нм. Информацию по динамометрическим ключам см. на стр. 672



## R217.79-10- Пластины

SMG		$f_z$	$a_{so}$			
			100%	70%	50%	30%
P1	XOMX10T308TR-ME07 F40M	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
P2	XOMX10T308TR-ME07 F40M	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
P3	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
P4	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
P5	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
P6	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,10	4,0	4,0	4,0	5,0
P7	XOMX10T308TR-M09 MP2500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
P8	XOMX10T308TR-M09 MP2500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
P11	XOMX10T308TR-M09 MP2500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
M1	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
M2	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
M3	XOMX10T308TR-ME07 MP2500	0,085	3,5	3,5	3,5	4,0
M4	XOMX10T308TR-M09 T350M	0,085	2,5	2,5	2,5	3,0
M5	XOMX10T308TR-M09 F40M	0,085	2,5	2,5	2,5	3,0
K1	XOMX10T308TR-M09 MK1500	0,13	4,0	4,0	4,0	5,0
K2	XOMX10T308TR-M09 MK1500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
K3	XOMX10T308TR-M09 MK1500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
K4	XOMX10T308TR-M09 MK1500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
K5	XOMX10T308TR-M09 MK1500	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
K6	XOMX10T308TR-M09 MK1500	0,12	4,0	4,0	4,0	5,0
K7	XOMX10T308TR-M09 MP1500	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
N1	XOEX10T308FR-E05 H15	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
N2	XOEX10T308FR-E05 F40M	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
N3	XOEX10T308FR-E05 F40M	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
N11	XOEX10T308FR-E05 F40M	0,11	4,0	4,0	4,0	5,0
S1	XOMX10T308TR-ME07 T350M	0,075	2,5	2,5	2,5	3,0
S2	XOMX10T308TR-ME07 T350M	0,075	2,5	2,5	2,5	3,0
S3	XOMX10T308TR-M09 F40M	0,080	2,5	2,5	2,5	3,0
S11	XOMX10T308TR-ME07 F40M	0,085	3,0	3,0	3,0	3,5
S12	XOMX10T308TR-ME07 F40M	0,085	3,0	3,0	3,0	3,5
S13	XOMX10T308TR-ME07 F40M	0,075	2,5	2,5	2,5	3,0
H5	XOMX10T308TR-M09 MP1500	0,080	3,5	3,5	3,5	4,0
H8	XOMX10T308TR-M09 MP1500	0,065	3,0	3,0	3,0	3,5
H11	XOMX10T308TR-M09 MP1500	0,080	3,5	3,5	3,5	4,0
H12	XOMX10T308TR-M09 MP1500	0,080	3,5	3,5	3,5	4,0
H21	XOMX10T308TR-M09 MP1500	0,065	3,0	3,0	3,0	3,5

SMG = Группа материалов Seco

$f_z$  = мм/зуб

$v_c$  = м/мин

$a_e/D_c$  = %

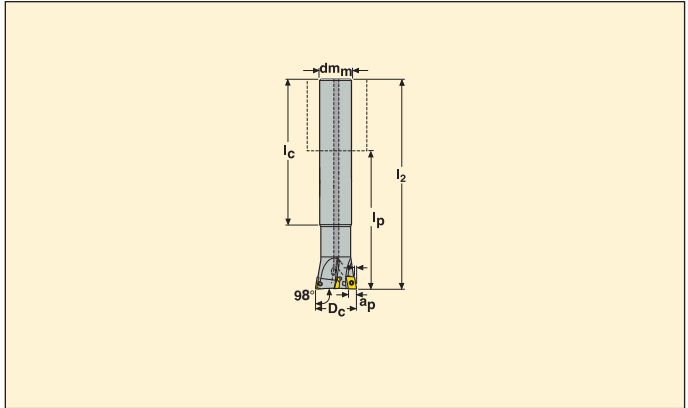
Приведенные значения ориентировочные



R217.79-XO12



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 296-297.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 623



Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм									Пластина
		$a_p$	$D_c$	$d_{m_m}$	$l_2$	$l_p$	$l_c$				
R217.79 -2025.0-XO12-2AN	Цилиндрич.	7	25	20	200	150	170	2	0,5	20800	XO..1204
R217.79 -2532.0-XO12-3AN	Цилиндрич.	7	32	25	250	194	215	3	0,9	18400	XO..1204

## Комплектующие

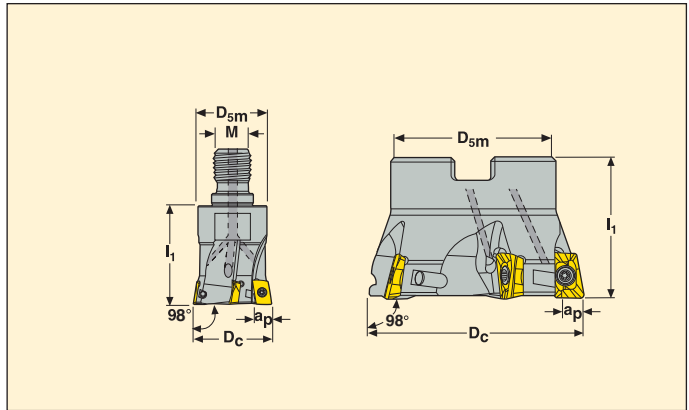
Для фрезы	Винт	Ключ
R217.79-..	C03507-T10P	T10P-3




Проверяйте наличие на складе и текущую цену  
 Значение момента 2,0 Нм. Информацию по динамометрическим ключам см. на стр. 672

R217.79-XO12



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 296-297.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 623



Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм								Пластина
		а <sub>p</sub>	D <sub>c</sub>	D <sub>5m</sub>	I <sub>1</sub>	M				
R217.79 -1025.RE-XO12-2AN	Combimaster	7	25	18,5	28	M10	2	0,6	20800	XO..1204
-1225.RE-XO12-2AN	Combimaster	7	25	23	30	M12	2	0,1	20800	XO..1204
R217.79 -1232.RE-XO12-3AN	Combimaster	7	32	23	30	M12	3	0,2	18400	XO..1204
-1632.RE-XO12-2AN	Combimaster	7	32	30	40	M16	2	0,2	18400	XO..1204
-1632.RE-XO12-3AN	Combimaster	7	32	30	40	M16	3	0,2	18400	XO..1204
R217.79 -1640.RE-XO12-3AN	Combimaster	7	40	30	40	M16	3	0,3	16400	XO..1204
R220.79 -0040-XO12-3AN	Оправка	7	40	35	40	–	3	0,2	16400	XO..1204
-0040-XO12-4AN	Оправка	7	40	35	40	–	4	0,2	16400	XO..1204
R220.79 -0050-XO12-4AN	Оправка	7	50	42	40	–	4	0,3	14800	XO..1204
-0063-XO12-5AN	Оправка	7	63	47	40	–	5	0,5	13200	XO..1204

Информацию по хвостовикам и размерам Combimaster см. на стр. 572-581

## Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ	Винт оправки
			
R217.79-..	C03507-T10P	T10P-3	–
R220.79-0040-3AN	C03509-T10P	T10P-3	MC6S8X30
R220.79-0040-4AN	C03509-T10P	T10P-2D	MC6S8X30
R220.79-0050-0063	C03509-T10P	T10P-2D	220.17-692

Проверяйте наличие на складе и текущую цену  
 Значение момента 2,0 Нм. Информацию об установке и динамометрических ключах см. на стр. 672

## R217.79-XO12-- Пластины

SMG		$f_z$	$a_{so}$			
			100%	70%	50%	30%
P1	XOMX120408TR-ME08 F40M	0,14	5,0	5,0	5,0	6,0
P2	XOMX120408TR-ME08 F40M	0,14	5,0	5,0	5,0	6,0
P3	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,14	5,0	5,0	5,0	6,0
P4	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
P5	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
P6	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
P7	XOMX120408TR-M12 MP2500	0,15	5,0	5,0	5,0	6,0
P8	XOMX120408TR-M12 MP2500	0,16	5,0	5,0	5,0	6,0
P11	XOMX120408TR-M12 MP2500	0,15	5,0	5,0	5,0	6,0
M1	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,14	5,0	5,0	5,0	6,0
M2	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
M3	XOMX120408TR-ME08 MP2500	0,10	4,0	4,0	4,0	4,5
M4	XOEX120408R-M07 T350M	0,075	3,0	3,0	3,0	3,5
M5	XOEX120408R-M07 T350M	0,075	3,0	3,0	3,0	3,5
K1	XOMX120408TR-M12 MK1500	0,17	5,0	5,0	5,0	6,0
K2	XOMX120408TR-M12 MK1500	0,16	5,0	5,0	5,0	6,0
K3	XOMX120408TR-M12 MK1500	0,16	5,0	5,0	5,0	6,0
K4	XOMX120408TR-M12 MK1500	0,16	5,0	5,0	5,0	6,0
K5	XOMX120408TR-M12 MK1500	0,14	5,0	5,0	5,0	6,0
K6	XOMX120408TR-M12 MK1500	0,16	5,0	5,0	5,0	6,0
K7	XOMX120408TR-M12 MP1500	0,14	5,0	5,0	5,0	6,0
N1	XOEX120408FR-E06 F15M	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
N2	XOEX120408FR-E06 F40M	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
N3	XOEX120408FR-E06 F40M	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
N11	XOEX120408FR-E06 F40M	0,13	5,0	5,0	5,0	6,0
S1	XOEX120408R-M07 T350M	0,075	3,0	3,0	3,0	3,5
S2	XOEX120408R-M07 T350M	0,075	3,0	3,0	3,0	3,5
S3	XOEX120408R-M07 F40M	0,070	3,0	3,0	3,0	3,5
S11	XOEX120408R-M07 MS2050	0,085	3,5	3,5	3,5	4,0
S12	XOEX120408R-M07 MS2050	0,085	3,5	3,5	3,5	4,0
S13	XOEX120408R-M07 MS2050	0,075	3,0	3,0	3,0	3,5
H5	XOMX120408TR-D14 MP1500	0,12	4,0	4,0	4,0	4,5
H8	XOMX120408TR-D14 MP1500	0,095	3,5	3,5	3,5	4,0
H11	XOMX120408TR-D14 MP1500	0,12	4,0	4,0	4,0	4,5
H12	XOMX120408TR-D14 MP1500	0,12	4,0	4,0	4,0	4,5
H21	XOMX120408TR-D14 MP1500	0,095	3,5	3,5	3,5	4,0

SMG = Группа материалов Seco

$f_z$  = мм/зуб

$v_c$  = м/мин

$a_e/D_c$  = %

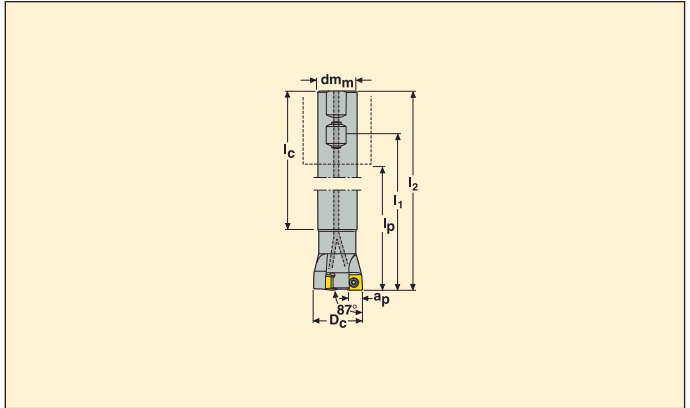
Приведенные значения ориентировочные



R217.79-12



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 301-302.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 600



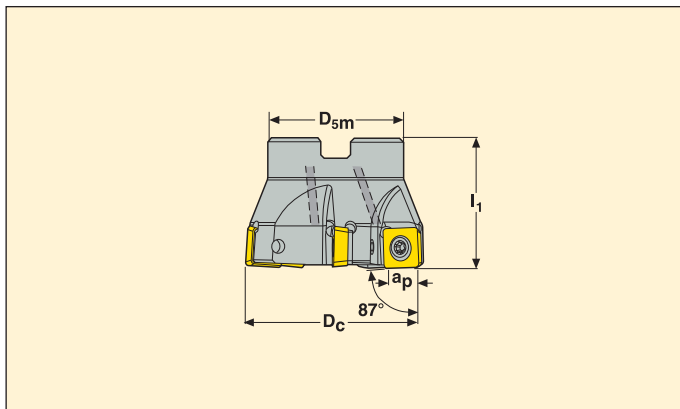
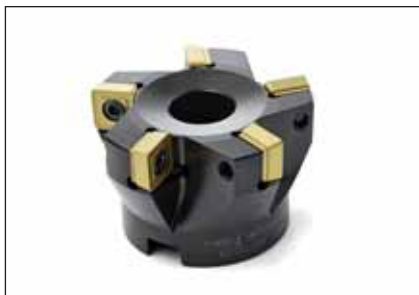
Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм										Пластина
		a <sub>p</sub>	D <sub>c</sub>	dm <sub>m</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>p</sub>	l <sub>c</sub>				
R217.79 -2532.3-12A	Ципл.-Weldon	11	32	25	168	200	144	150	2	0,7	12100	SC..1206
R217.79 -3240.3-12A	Ципл.-Weldon	11	40	32	164	200	140	150	3	1,1	10800	SC..1206

## Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ	
R217.79-..	C45011-T20P	T20P-4	

Проверяйте наличие на складе и текущую цену  
 Значение момента 3,5 Нм. Информацию по динамометрическим ключам см. на стр. 672

R220.79-12



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 301-302.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 600

Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм							Пластина
		$a_p$	$D_c$	$D_{5m}$	$I_1$				
R220.79 -0050-12A	Оправка	11	50	42	40	4	0,3	9700	SC..1206
R220.79 -0063-12A	Оправка	11	63	47	40	5	0,5	8600	SC..1206
R220.79 -0080-12A	Оправка	11	80	62	50	6	1,0	7600	SC..1206
R220.79 -0100-12A	Оправка	11	100	77	50	7	1,6	7000	SC..1206
R220.79 -0125-12	Оправка	11	125	90	63	8	2,9	6300	SC..1206

## Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ	Винт оправки
R220.79-0050-0063	C45011-T20P	T20P-4	220.17-692
R220.79-0080-0100	C45011-T20P	T20P-4	—

Проверяйте наличие на складе и текущую цену

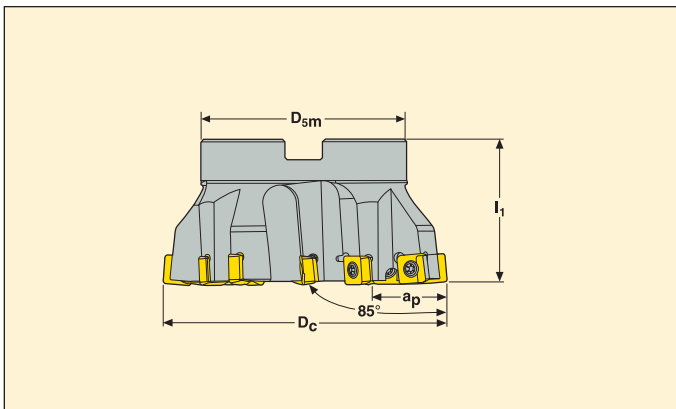
Значение момента 3,5. Информацию об установке и динамометрических ключах см. на стр. 672



R220.79-12



- Для подбора пластин и рекомендаций по режимам резания см. стр. 301-302.
- Номенклатуру пластин см. на стр. 600



Обозначение	Тип крепления	Размеры в мм				Icon 1	Icon 2	Icon 3	Пластина
		$a_p$	$D_c$	$D_{5m}$	$I_1$				
R220.79 -0100-20	Оправка	20	100	77	50	8	1,3	7000	SC..1206
-0125-30	Оправка	30	125	90	63	12	2,6	6300	SC..1206
-8160-40	Оправка	40	160	90	64	16	4,0	5600	SC..1206

## Комплектующие

Для фрезы	Винт	Ключ	Винт оправки
R220.79-0100	C45011-T20P	T20P-4	-
R220.79-0125	C45011-T20P	T20P-4	MC6S20X40
R220.79-8160	C45011-T20P	T20P-4	-

Проверяйте наличие на складе и текущую цену  
Значение момента 5,0. Информацию об установке и динамометрических ключах см. на стр. 672

## R217.79-12- Пластины

SMG		$f_z$	$a_{so}$			
			100%	70%	50%	30%
P1	SCET120612T-M11 F40M	0,16	8,0	8,0	8,0	9,0
P2	SCET120612T-M11 F40M	0,16	8,0	8,0	8,0	9,0
P3	SCET120612T-M11 F40M	0,15	8,0	8,0	8,0	9,0
P4	SCET120612T-M11 MP2500	0,15	8,0	8,0	8,0	9,0
P5	SCET120612T-M11 MP2500	0,15	8,0	8,0	8,0	9,0
P6	SCET120612T-M11 MP2500	0,14	8,0	8,0	8,0	9,0
P7	SCET120612T-M11 MP2500	0,14	8,0	8,0	8,0	9,0
P8	SCET120612T-M11 MP2500	0,15	8,0	8,0	8,0	9,0
P11	SCET120612T-M11 MP2500	0,14	8,0	8,0	8,0	9,0
M1	SCET120612T-M14 T350M	0,20	8,0	8,0	8,0	9,0
M2	SCET120612T-M14 T350M	0,19	8,0	8,0	8,0	9,0
M3	SCET120612T-M14 T350M	0,15	6,0	6,0	6,0	7,0
M4	SCET120612T-M14 T350M	0,13	4,5	4,5	4,5	5,0
M5	SCET120612T-M14 T350M	0,13	4,5	4,5	4,5	5,0
K1	SCET120612T-M14 MK1500	0,20	8,0	8,0	8,0	9,0
K2	SCET120612T-M14 MK1500	0,19	8,0	8,0	8,0	9,0
K3	SCET120612T-M14 MK1500	0,19	8,0	8,0	8,0	9,0
K4	SCET120612T-M14 MK1500	0,19	8,0	8,0	8,0	9,0
K5	SCET120612T-M14 MK1500	0,17	8,0	8,0	8,0	9,0
K6	SCET120612T-M14 MK1500	0,19	8,0	8,0	8,0	9,0
K7	SCET120612T-MD15 MP1500	0,18	8,0	8,0	8,0	9,0
N1	SCET120612T-M11 F40M	0,20	8,0	8,0	8,0	9,0
N2	SCET120612T-M11 F40M	0,20	8,0	8,0	8,0	9,0
N3	SCET120612T-M11 F40M	0,20	8,0	8,0	8,0	9,0
N11	SCET120612T-M11 F40M	0,20	8,0	8,0	8,0	9,0
S1	SCET120612T-M14 T350M	0,13	4,5	4,5	4,5	5,0
S2	SCET120612T-M14 T350M	0,13	4,5	4,5	4,5	5,0
S3	SCET120612T-M14 T350M	0,12	4,5	4,5	4,5	5,0
S11	SCET120612T-M14 F40M	0,15	5,0	5,0	5,0	6,0
S12	SCET120612T-M14 F40M	0,15	5,0	5,0	5,0	6,0
S13	SCET120612T-M14 F40M	0,13	4,5	4,5	4,5	5,0
H5	SCET120612T-MD15 MP1500	0,14	6,0	6,0	6,0	7,0
H8	SCET120612T-MD15 MP1500	0,10	5,0	5,0	5,0	6,0
H11	SCET120612T-MD15 MP1500	0,14	6,0	6,0	6,0	7,0
H12	SCET120612T-MD15 MP1500	0,14	6,0	6,0	6,0	7,0
H21	SCET120612T-MD15 MP1500	0,10	5,0	5,0	5,0	6,0

SMG = Группа материалов Seco

$f_z$  = мм/зуб

$v_c$  = м/мин

$a_e/D_c$  = %

Приведенные значения ориентировочные

R217.79-12 – Режимы резания  $v_c =$  ( м/мин)

SMG	MP1500				MP2500				T350M				F40M				MK1500			
	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%	100%	70%	50%	30%
P1	280	310	330	360	245	275	295	320	200	225	240	260	175	195	210	225	—	—	—	—
P2	270	305	325	350	240	270	285	310	195	220	235	255	170	190	205	220	—	—	—	—
P3	240	265	285	310	210	235	250	275	170	190	205	220	150	165	180	190	—	—	—	—
P4	210	235	250	270	185	210	220	240	150	170	180	195	130	145	155	170	—	—	—	—
P5	200	225	240	260	180	200	210	230	145	160	170	185	125	140	150	160	—	—	—	—
P6	230	260	275	295	205	230	245	265	165	185	195	215	145	160	170	185	—	—	—	—
P7	220	245	260	280	195	215	230	250	155	175	185	200	135	150	160	175	—	—	—	—
P8	200	225	240	260	180	200	210	230	145	160	170	185	125	140	150	160	—	—	—	—
P11	210	235	250	275	190	210	225	240	150	170	180	195	130	145	155	170	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	175	195	205	225	150	170	180	195	135	155	165	175	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	145	160	170	185	125	140	150	160	115	125	135	145	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	120	130	140	155	105	115	125	135	95	105	110	120	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	95	105	115	125	85	90	100	105	75	85	90	95	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	80	90	95	100	70	75	80	90	65	70	75	80	—	—	—	—
K1	215	240	255	280	190	215	225	245	155	175	185	200	135	150	160	175	255	280	300	325
K2	190	215	225	245	170	190	200	220	135	155	165	175	120	135	140	155	225	250	265	285
K3	160	180	190	210	145	160	170	185	115	130	140	150	100	115	120	130	190	210	225	245
K4	155	170	185	200	135	155	160	175	110	125	130	145	95	105	115	125	180	200	215	230
K5	95	105	115	125	85	95	100	110	70	75	80	90	60	65	70	75	110	125	130	145
K6	135	150	160	175	120	135	145	155	100	110	115	125	85	95	100	110	160	175	190	205
K7	125	135	145	160	110	120	130	140	90	100	105	115	75	85	90	100	140	160	170	185
N1	—	—	—	—	700	780	830	900	—	—	—	—	485	540	580	630	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	570	630	670	730	—	—	—	—	395	440	465	510	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	375	420	450	485	—	—	—	—	260	290	310	340	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	430	480	510	560	—	—	—	—	300	335	355	385	—	—	—	—
S1	—	—	—	—	46	50	55	60	39	43	46	50	35	39	42	45	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	37	42	44	48	31	35	37	40	28	32	34	37	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	33	36	39	42	27	31	33	35	25	28	30	32	—	—	—	—
S11	—	—	—	—	65	70	75	80	55	60	65	70	48	55	55	60	—	—	—	—
S12	—	—	—	—	36	40	43	47	30	34	36	39	28	31	33	36	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	30	33	36	39	25	28	30	32	23	25	27	29	—	—	—	—
H5	46	50	55	60	37	41	44	48	33	37	39	43	29	32	34	37	—	—	—	—
H8	50	55	60	65	40	45	48	50	36	40	43	46	31	35	37	40	—	—	—	—
H11	60	65	70	75	48	55	55	60	42	47	50	55	37	41	44	48	—	—	—	—
H12	95	105	115	125	75	85	90	100	70	75	80	90	60	65	70	75	—	—	—	—
H21	50	55	60	65	40	45	48	50	36	40	43	46	31	35	37	40	—	—	—	—