



Фрезерование

ФрезерованиеF

Торцевые фрезы

Пластины для фрез CoroMill® 425	F6
Торцевые фрезы CoroMill® 425	F7

Фрезы для обработки уступов

Пластины для фрез CoroMill® 490	F8
Пластины для фрез CoroMill® 390	F9
Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов	F12

Фрезы для обработки канавок

Пластины CoroMill® QD для обработки канавок	F16
Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки	F22

Фрезы для обработки фасок

Пластины для фрез CoroMill® 495	F28
---------------------------------	-----

Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов	F29
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов	F38

Комплектующие

Торцевые фрезы CoroMill® 425	F41
Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов	F42
Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки	F45

Режимы резанияF47

CoroMill® 425

Регулируемая торцевая фреза Для чистового торцевого фрезерования чугуна

Стр. F6

Область применения

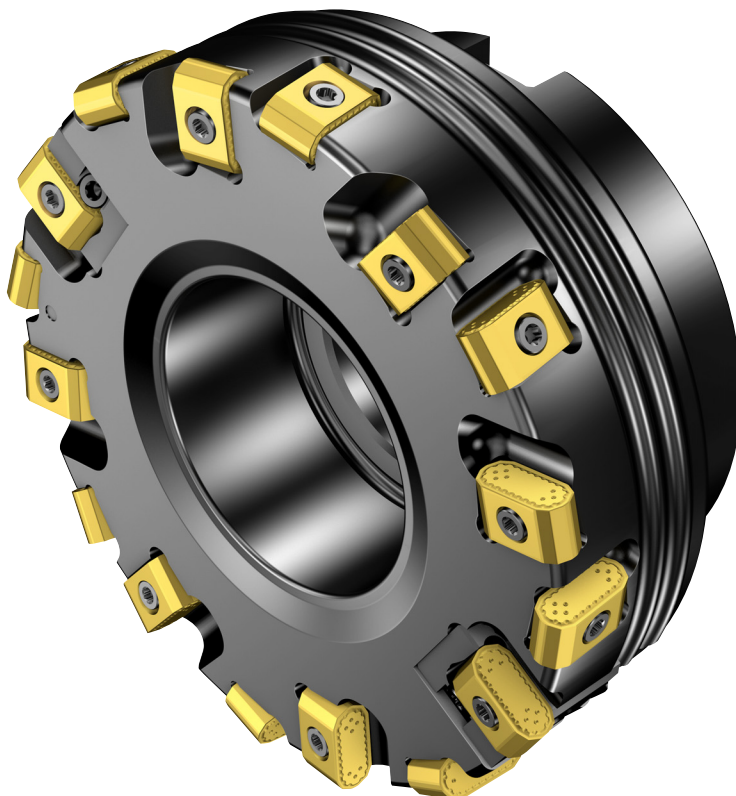
- Чистовое торцевое фрезерование чугуна
- Качество обработанной поверхности в пределах $Ra < 0,8$ мкм, $WT < 10$ мкм (с рекомендуемыми режимами резания) и $R_{max} < 15$
- Обрабатываемые материалы: серый чугун, чугун с шаровидным и вермикулярным графитом
- Основные детали: блоки двигателей, головки цилиндров
- Прочие детали: корпуса трансмиссий, тормозные суппорты

Область применения по ISO:



Преимущества

- Пластины с 8-ю режущими кромками
- Точная и надежная система для крепления и настройки пластин Wiper
- Режущая пластина = пластина Wiper



Регулируемые пластины Wiper

Фреза CoroMill 425 позволяет легко регулировать пластины Wiper, смещая их вверх и вниз, не откручивая зажимной винт картриджа.

Благодаря этой конструкции система регулировки очень стабильная и точная.

CoroMill® 390

Концевые фрезы с пластинами размера 07

Высокая производительность на любых операциях фрезерования

Улучшенные корпуса фрез

Стр. F9

Концевые фрезы изготавливаются из нового материала с повышенной жаропрочностью. Доступны фрезы с крупным (L), нормальным (M) или мелким (H) шагом. Для операций с высоким риском возникновения вибраций доступен ассортимент фрез с неравномерным шагом зубьев.

Область применения

- От черновой до чистовой обработки
- Обработка с применением СОЖ и без нее
- Сложные условия обработки

Преимущества

- Универсальный инструмент для эффективного фрезерования в широком диапазоне операций и обрабатываемых материалов
- Надежное фрезерование благодаря хорошей работоспособности фрезы
- Удобное закрепление пластин повышает безопасность процесса обработки

Области применения по ISO:



Операции

- Фрезерование карманов
- Фрезерование пазов
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование шпоночных пазов
- Фрезерование уступов
- Плунжерное фрезерование



SilentTools®

CoroMill 390 теперь с антивибрационными корпусами для пластин размера 07 — сочетание самой универсальной фрезы и технологии Silent Tools обеспечивает непревзойденную производительность.

Износостойкие пластины с низкими силами резания

Новый сплав GC1130 обеспечивает высокий уровень надежности режущей кромки на операциях обработки сталей и отлично работает в нестабильных и сложных условиях.

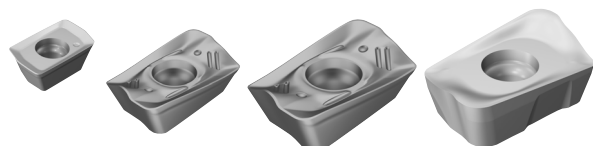
Размер пластин

07

11

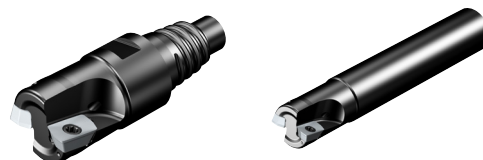
17

18



Ассортимент

- Антивибрационный корпус Coromant Capto® и цилиндрический хвостовик для пластин размеров 07 и 11
- Цилиндрический хвостовик и корпус Coromant EH для пластин размера 07



CoroMill® QD

Фрезы для обработки канавок Высокое качество при обработке канавок

Стр. F19

Область применения

- Обработка глубоких узких канавок и отрезка
- Наружная и внутренняя обработка
- От черновой до чистовой обработки
- Обработка с большим вылетом инструмента

Преимущества

- Обработка канавок с эффективным дроблением и эвакуацией стружки
- Высокая надёжность инструмента
- Быстрая и простая замена режущей пластины

Области применения по ISO:



Оснастка

- Интегрированный адаптер
- Coromant Capto
- Цилиндрический хвостовик

Адаптеры

- | | |
|------------------------------------|---------------|
| - Антивибрационные Coromant Capto® | См. стр. J14. |
| - Coromant Capto® | См. стр. J13. |
| - HSK | См. стр. J20. |
| - ISO 7388-1 | См. стр. J31. |
| - MAS-BT | См. стр. J35. |
| - CAT-V | См. стр. J38. |
| - Цилиндрический хвостовик | См. стр. J47. |

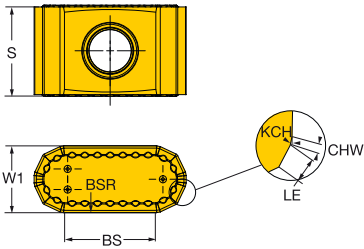


A

B

Пластины для фрез CoroMill® 425

C



D

E

					К					Размеры, мм, дюйм				
										W1	LE	S	BS	BSR
Легкая			KCH	CHW	Код заказа	1010	1020	3220	3330	K20W				
		17	14°	0.4	425N-1707E-KLW12	☆	☆	☆	☆	☆	7.5	2.1	10.00	10.4
				.015							.295	.083	.394	.411
														49

F

Рекомендуемые значения подачи см. на стр. F49

G

H

I

J

K



L5

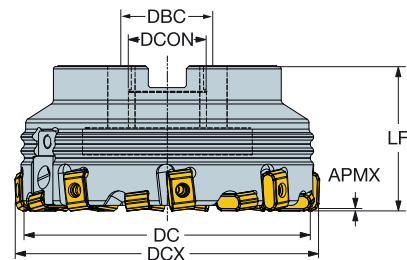
L

Торцевые фрезы CoroMill® 425

Крепление на оправке

STDNO
KAPR

ISO 6462:2011
25°

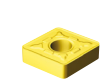


Метрическое исполнение

						Размеры, мм											
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	ZADJ		Код заказа	DCON	ISO	DBC	DCX	BD _I	LF		RPMX	CICT	MIID	
100.0	17	32	0.9	2	12	425-100Q32-17H	32.0	A		107.0	101.9	63.0	2.23	4770	12	425N-1707	
125.0	17	40	0.9	2	16	425-125Q40-17H	40.0	B		132.0	126.6	63.0	3.45	3820	16	425N-1707	
160.0	17	40S	0.9	3	18	425-160Q40-17H	40.0	C	66.7	167.0	161.3	63.0	5.10	2980	18	425N-1707	
200.0	17	60	0.9	3	24	425-200Q60-17H	60.0	C	101.6	207.0	201.1	63.0	7.69	2390	24	425N-1707	
250.0	17	60	0.9	6	30	425-250Q60-17H	60.0	C	101.6	257.0	251.1	63.0	12.99	1910	30	425N-1707	

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм											
DC		CZC _{MS}	APM _{FFW}	ZADJ		Код заказа	DCON	ISO	DBC	DCX	BD ₁	LF		RPMX	CICT	MIID	
4.000	17	1 1/2	.035	2	12	A425-102R38-17H	1.500	A		4.276	4.075	2.480	5.11	4700	12	425N-1707	
5.000	17	1 1/2	.035	2	16	A425-127R38-17H	1.500	A		5.276	5.063	2.480	7.87	3760	16	425N-1707	
6.000	17	1 1/2	.035	3	18	A425-152R38-17H	1.500	A		6.276	6.055	2.480	10.02	3130	18	425N-1707	
8.000	17	2 1/2	.035	3	24	A425-203R63-17H	2.500	C	4.000	8.276	8.043	2.480	17.44	2350	24	425N-1707	
10.000	17	2 1/2	.035	6	30	A425-254R63-17H	2.500	C	4.000	10.276	10.043	2.480	29.47	1880	30	425N-1707	



F6



F41



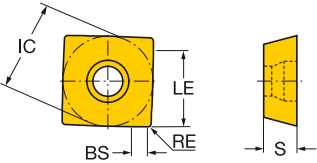
L5

A

B

Пластины для фрез CoroMill® 490

C



D

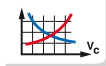
E

				P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм			
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS
Легкая		08	0.40	490R-08T304M-PL	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.5
		.016							.335	.220	.130	.059
		080		490R-08T308M-PL	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031							.335	.220	.130	.047
		14	0.80	490R-140408M-PL	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031							.543	.406	.154	.079
Полуцифровая обработка		08	0.80	490R-08T308M-PM	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031							.335	.220	.130	.047
		120		490R-08T312M-PM	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.9
		.047							.335	.220	.130	.033
		160		490R-08T316M-PM	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
		.063							.335	.220	.130	.024
		14	0.80	490R-140408M-PM	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.031							.543	.406	.154	.079
		120		490R-140412M-PM	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
		.047							.543	.406	.154	.079
		160		490R-140416M-PM	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	1.2
		.063							.543	.406	.154	.047
		200		490R-140420M-PM	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9
		.079							.543	.406	.154	.035
Тяжелая		08	0.80	490R-08T308M-MM	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
		.031							.335	.220	.130	.047
		08	0.80	490R-08T308M-PH	☆				8.5	5.6	3.30	1.2
		.031							.335	.220	.130	.047
		160		490R-08T316M-PH	☆				8.5	5.6	3.30	0.6
		.063							.335	.220	.130	.024
		14	0.80	490R-140408M-PH	☆				13.8	10.3	3.90	2.0
		.031							.543	.406	.154	.079
		200		490R-140420M-PH	☆				13.8	10.3	3.90	0.9
		.079							.543	.406	.154	.035

Рекомендуемые значения подачи см. в каталоге "Вращающиеся инструменты 2015"

J

K



F47



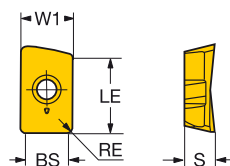
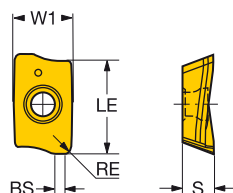
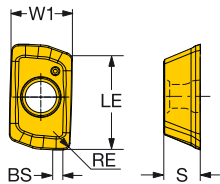
L5

Пластины для фрез CoroMill® 390

390R

R390

R390..E-PLW



			RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																
					P		M	K	N	S	H										
					1020	1130	4230	4240	1040	1130	1020	3330	1130	H13A	1130	S30T	1130	W1	LE	S	BS
Легкая		07	0.40	390R-070204E-KL							☆						4.0	5.9	2.40	0.7	
			.016														.160	.232	.094	.028	
			0.80	390R-070208E-KL	☆												4.0	5.9	2.40	0.7	
			.031														.160	.232	.094	.028	
		07	0.40	390R-070204E-ML				☆						☆			4.0	5.9	2.40	0.7	
			.016														.160	.232	.094	.028	
			0.40	390R-070204E-NL								☆					4.0	5.9	2.40	0.7	
			.016														.160	.232	.094	.028	
			0.40	390R-070204E-PL		☆											4.0	5.9	2.40	0.7	
			.016														.160	.232	.094	.028	
			0.80	390R-070208E-ML				☆						☆			4.0	5.9	2.40	0.7	
			.031														.160	.232	.094	.028	
			0.80	390R-070208E-PL		☆											4.0	5.9	2.40	0.7	
			.031														.160	.232	.094	.028	
		11	0.40	R390-11 T3 04E-PL		☆			☆		☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59	0.9	
			.016														.268	.394	.141	.035	
			0.80	R390-11 T3 08E-PL		☆			☆		☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59	1.5	
			.031														.268	.394	.141	.059	
		17	0.80	R390-17 04 08E-PL		☆			☆		☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76	1.5	
			.031														.378	.618	.187	.059	
			18	0.80	R390-18 06 08H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.031														.433	.606	.249	.039
				1.20	R390-18 06 12H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.047														.433	.606	.249	.039
				1.60	R390-18 06 16H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.063														.433	.606	.249	.039
				2.00	R390-18 06 20H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.079														.433	.606	.249	.039
				2.40	R390-18 06 24H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.094														.433	.606	.249	.039
				3.10	R390-18 06 31H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.122														.433	.606	.249	.039
				4.00	R390-18 06 40H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.157														.433	.606	.249	.039
				5.00	R390-18 06 50H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
				.197														.433	.606	.249	.039
				6.00	R390-18 06 60H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0
			.236														.433	.606	.249	.039	
	6.40		R390-18 06 64H-PL		☆			☆		☆		☆		☆		11.0	15.4	6.33	1.0		
	.252															.433	.606	.249	.039		



F47



L5

A

Фрезерование

Фрезы для обработки уступов

B

Пластины для фрез CoroMill® 390

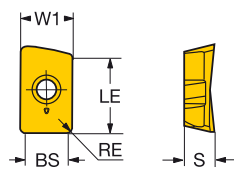
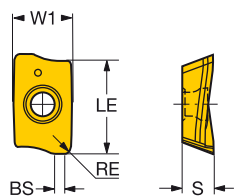
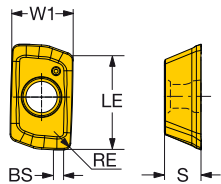
390R

R390

R390..E-PLW

C

D



E

F

G

H

I

J

K

L

			RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																			
					P				M	K	N	S	H											
					1020	1130	4230	4240	1040	1130	1020	3330	1130	H13A	1130	S30T	1130	W1	LE	S	BS			
Легкая			11	0.80	R390-11 T3 08M-PL		☆				☆			☆		☆		☆	6.8	10.0	3.59	1.2		
				.031																.268	.394	.141	.047	
			17	0.80	R390-17 04 08M-PL		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76	1.5	
				.031																.378	.618	.187	.059	
			11	0.80	R390-11 T3 08E-PLW		☆				☆			☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59	5.0	
				.031																	.268	.394	.141	.197
Получистовая обработка			07	0.40	390R-070204M-KM						☆	☆						4.0	5.9	2.40	0.7			
				.016																.160	.232	.094	.028	
				0.40	390R-070204M-PM		☆	☆	☆											4.0	5.9	2.40	0.7	
				.016																	.160	.232	.094	.028
				0.80	390R-070208M-KM							☆	☆							4.0	5.9	2.40	0.7	
				.031																	.160	.232	.094	.028
			07	0.40	390R-070204E-MM					☆						☆			4.0	5.9	2.40	0.7		
				.016																.160	.232	.094	.028	
				0.40	390R-070204M-MM					☆						☆				4.0	5.9	2.40	0.7	
			.016																.160	.232	.094	.028		
			11	0.20	R390-11 T3 02E-PM		☆				☆			☆		☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.7		
				.008																.268	.394	.141	.028	
				1.20	R390-11 T3 12E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59	0.8	
				.047																.268	.394	.141	.031	
				1.60	R390-11 T3 16E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59	0.4	
				.063																.268	.394	.141	.016	
				2.00	R390-11 T3 20E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59		
				.079																.268	.394	.141		
				2.40	R390-11 T3 24E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59		
				.094																.268	.394	.141		
				3.10	R390-11 T3 31E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		6.8	10.0	3.59		
				.122																.268	.394	.141		
			17	0.40	R390-17 04 04E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76	1.0	
				.016																.378	.618	.187	.039	
			1.20	R390-17 04 12E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76	1.1		
	.047																.378	.618	.187	.043				
	1.60	R390-17 04 16E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76	0.7				
	.063																.378	.618	.187	.028				
	2.00	R390-17 04 20E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76	0.3				
	.079																.378	.618	.187	.012				
	2.40	R390-17 04 24E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76					
	.094																.378	.618	.187					
	3.10	R390-17 04 31E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76					
	.122																.378	.618	.187					
	4.00	R390-17 04 40E-PM		☆				☆			☆		☆		☆		9.6	15.7	4.76					
	.157																.378	.618	.187					



F47



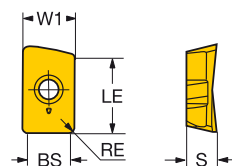
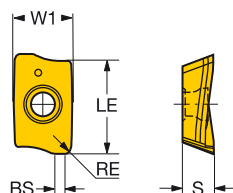
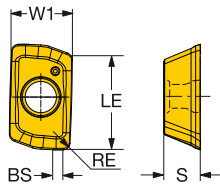
L5

Пластины для фрез CoroMill® 390

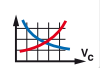
390R

R390

R390..E-PLW



			RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм															
					P				M		K	N		S	H		W1	LE	S	BS
					1020	1130	4230	4240	1040	1130	1020	3330	1130	H13A	1130	S30T				
Полуцифровая обработка		17	4.80	R390-17 04 48E-PM		☆					☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76		
			.189													.378	.618	.187		
			5.00	R390-17 04 50E-PM		☆					☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76		
			.197													.378	.618	.187		
			6.00	R390-17 04 60E-PM		☆					☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76		
			.236													.378	.618	.187		
			6.35	R390-17 04 64E-PM		☆					☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76		
			.250													.378	.618	.187		
		11	0.40	R390-11 T3 04M-PM		☆					☆		☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.9	
			.016													.268	.394	.141	.035	
			0.80	R390-11 T3 08M-PM		☆					☆		☆		☆	6.8	10.0	3.59	1.2	
			.031													.268	.394	.141	.047	
		1.60	R390-11 T3 16M-PM		☆					☆		☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.4		
		.063													.268	.394	.141	.016		
		3.10	R390-11 T3 31M-PM		☆					☆		☆		☆	6.8	10.0	3.59			
		.122													.268	.394	.141			
		17	0.40	R390-17 04 04M-PM		☆					☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.0	
		.016													.378	.618	.187	.039		
		0.80	R390-17 04 08M-PM		☆						☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
		.031													.378	.618	.187	.059		
		1.60	R390-17 04 16M-PM		☆						☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76	0.7	
		.063													.378	.618	.187	.028		
		3.10	R390-17 04 31M-PM		☆						☆		☆		☆	9.6	15.7	4.76		
		.122													.378	.618	.187			
	18	0.80	R390-18 06 08M-PM		☆					☆		☆		☆	11.0	15.4	6.33	1.1		
		.031													.433	.606	.249	.043		
		1.20	R390-18 06 12M-PM		☆					☆		☆		☆	11.0	15.4	6.33	1.1		
		.047													.433	.606	.249	.043		
		1.60	R390-18 06 16M-PM		☆					☆		☆		☆	11.0	15.4	6.33	1.1		
		.063													.433	.606	.249	.043		
		2.00	R390-18 06 20M-PM		☆					☆		☆		☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
		.079													.433	.606	.249	.020		
		3.10	R390-18 06 31M-PM		☆					☆		☆		☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
		.122													.433	.606	.249	.020		
		18	1.20	R390-18 06 12M-PMR		☆					☆		☆		☆	11.0	15.4	6.33	0.3	
		.047													.433	.606	.249	.010		
	11	1.00	R390-11 T3 10M-PH		☆										6.8	10.0	3.59	1.0		
		.039													.268	.394	.141	.040		



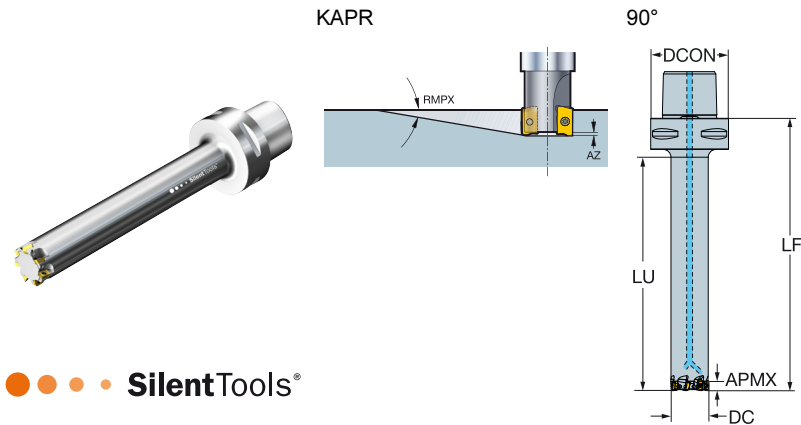
F47



L5

Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto®
Внутренний подвод СОЖ



SilentTools®

										Размеры, мм						
DC		CZC _{MS}	APMX	RMPX	AZ	CNSC	ZADJ		Код заказа	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID _E
20.0	07	C5	5.8	2°	0.5	3	0	5	R390-020C5D-07H145	50.0	145.0	120.0	0.75	20000	5	390R-07..
	07	C6	5.8	2°	0.5	3	0	5	R390-020C6D-07H147	63.0	147.0	120.0	1.10	20000	5	390R-07..
	11	C5	10.0	5°	1.0	3	0	2	R390-020C5D-11L145	50.0	145.0	120.0	0.75	20000	2	R390-11..
	11	C6	10.0	5°	1.0	3	0	2	R390-020C6D-11L147	63.0	147.0	120.0	1.10	20000	2	R390-11..
25.0	07	C5	5.8	1°	0.5	3	0	7	R390-025C5D-07H175	50.0	175.0	150.0	1.00	20000	7	390R-07..
	07	C6	5.8	1°	0.5	3	0	7	R390-025C6D-07H177	63.0	177.0	150.0	1.35	20000	7	390R-07..
	11	C5	10.0	5°	1.0	3	0	2	R390-025C5D-11L175	50.0	175.0	150.0	1.00	20000	2	R390-11..
	11	C6	10.0	5°	1.0	3	0	2	R390-025C6D-11L177	63.0	177.0	150.0	1.35	20000	2	R390-11..
32.0	07	C5	5.8	1°	0.5	3	0	8	R390-032C5D-07H217	50.0	217.0	192.0	1.65	15000	8	390R-07..
	07	C6	5.8	1°	0.5	3	0	8	R390-032C6D-07H219	63.0	219.0	192.0	2.00	15000	8	390R-07..
	11	C5	10.0	5°	1.0	3	0	2	R390-032C5D-11L217	50.0	217.0	192.0	1.65	15000	2	R390-11..
	11	C6	10.0	3°	1.0	3	0	2	R390-032C6D-11L219	63.0	219.0	192.0	2.00	15000	2	R390-11..



Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

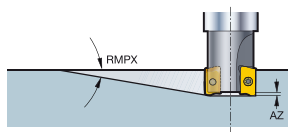
Цилиндрический хвостовик

Внутренний подвод СОЖ

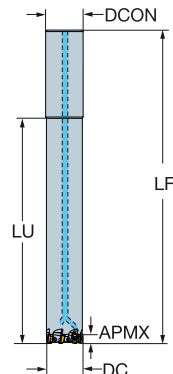


SilentTools®

KAPR



90°



										Размеры, мм							
DC		CZC _{MS}	APMX	RMPX	AZ	CNSC	ZADJ		Код заказа	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID _E	
20.0	07	20	5.8	2°	0.5	1	0	5	R390-020A20D-07H	20.0	173.0	120.0	0.60	20000	5	390R-07..	
	11	20	10.0	5°	1.0	1	0	2	R390-020A20D-11L	20.0	173.0	120.0	0.60	20000	2	R390-11..	
25.0	07	25	5.8	1°	0.5	1	0	7	R390-025A25D-07H	25.0	209.0	150.0	0.80	20000	7	390R-07..	
	11	25	10.0	5°	1.0	1	0	2	R390-025A25D-11L	25.0	209.0	150.0	0.80	20000	2	R390-11..	
32.0	07	32	5.8	1°	0.5	1	0	8	R390-032A32D-07H	32.0	255.0	192.0	1.60	15000	8	390R-07..	
	11	32	10.0	3°	1.0	1	0	2	R390-032A32D-11L	32.0	255.0	192.0	1.60	15000	2	R390-11..	



F9



F44



L4



L5



L15

A

Фрезерование

Фрезы для обработки уступов

B

Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик

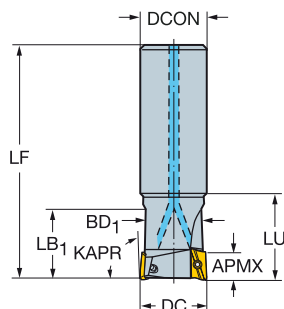
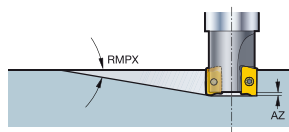
Внутренний подвод СОЖ

C



KAPR

90°



D

Метрическое исполнение

E

										Размеры, мм									
DC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	AZ	CNSC	ZADJ				Код заказа	DCON	BD ₁	LB ₁	LF	LU	Kg	RPMX	CICT	MIID _E
9.7	07	10	5.8	7°	0.5	1	0	2		R390-0097A10-07L	10.0	9.2	15.0	60.0	15.0	0.03	55600	2	390R-07..
10.0	07	9	5.8	7°	0.5	1	0	2		R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0	100.0		0.04	54100	2	390R-07..
	07	10	5.8	7°	0.5	1	0	2		R390-010A10-07L	10.0	9.3	15.0	60.0	15.0	0.03	54100	2	390R-07..
11.7	07	12	5.8	5°	0.5	1	0	2		R390-0117A12-07L	12.0	11.0	15.0	70.0	15.0	0.05	47400	2	390R-07..
	07	12	5.8	5°	0.5	1	0	3		R390-0117A12-07M	12.0	11.0	15.0	70.0	15.0	0.05	47400	3	390R-07..
12.0	07	10	5.8	5°	0.5	1	0	2		R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0	120.0		0.07	46500	2	390R-07..
	07	12	5.8	5°	0.5	1	0	2		R390-012A12-07L	12.0	11.3	18.0	70.0	18.0	0.05	46500	2	390R-07..
	07	12	5.8	5°	0.5	1	0	3		R390-012A12-07M	12.0	11.3	18.0	70.0	18.0	0.05	46500	3	390R-07..
13.7	07	14	5.8	3°	0.5	1	0	2		R390-0137A14-07L	14.0	12.9	15.0	80.0	15.0	0.08	42000	2	390R-07..
	07	14	5.8	3°	0.5	1	0	3		R390-0137A14-07M	14.0	12.9	15.0	80.0	15.0	0.08	42000	3	390R-07..
14.0	07	12	5.8	3°	0.5	1	0	3		R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0	140.0		0.11	33800	3	390R-07..
	07	14	5.8	3°	0.5	1	0	3		R390-014A14-07M	14.0	13.2	20.0	80.0	20.0	0.08	41400	3	390R-07..
15.7	07	16	5.8	3°	0.5	1	0	3		R390-0157A16-07M	16.0	14.7	18.0	90.0	18.0	0.12	38100	3	390R-07..
16.0	07	14	5.8	3°	0.5	1	0	3		R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0	160.0		0.17	24100	3	390R-07..
	07	16	5.8	3°	0.5	1	0	3		R390-016A16-07M	16.0	15.0	25.0	90.0	25.0	0.12	37600	3	390R-07..
	07	16	5.8	3°	0.5	1	0	4		R390-016A16-07H	16.0	15.0	25.0	90.0	25.0	0.12	37600	4	390R-07..
20.0	07	20	5.8	2°	0.5	1	0	4		R390-020A20-07M	20.0	19.0	25.0	110.0	25.0	0.23	32500	4	390R-07..
	07	20	5.8	2°	0.5	1	0	5		R390-020A20-07H	20.0	19.0	25.0	110.0	25.0	0.23	32500	5	390R-07..
25.0	07	25	5.8	1°	0.5	1	0	5		R390-025A25-07M	25.0	24.0	32.0	120.0	32.0	0.41	28200	5	390R-07..
	07	25	5.8	1°	0.5	1	0	7		R390-025A25-07H	25.0	24.0	32.0	120.0	32.0	0.41	28200	7	390R-07..

H

Дюймовое исполнение

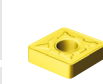
										Размеры, дюйм									
DC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	AZ	CNSC	ZADJ				Код заказа	DCON	BD ₁	LB ₁	LF	LU	Lbs	RPMX	CICT	MIID _E
.375	07	5/16	.228	7°	.020	1	0	2		RA390-010008L-07L	.313	.355	3.937	3.937		0.07	56600	2	390R-07..
	07	3/8	.228	7°	.020	1	0	2		RA390-010010L-07L	.375	.355	.591	2.362	.591	0.06	56600	2	390R-07..
.500	07	3/8	.228	4°	.020	1	0	2		RA390-013010L-07L	.375	.472	4.724	4.724		0.14	44500	2	390R-07..
	07	1/2	.228	4°	.020	1	0	2		RA390-013013L-07L	.500	.472	.709	2.756	.709	0.13	44500	2	390R-07..
	07	1/2	.228	4°	.020	1	0	3		RA390-013013-07M	.500	.472	.709	2.756	.709	0.13	44500	3	390R-07..
.625	07	9/16	.228	3°	.020	1	0	3		RA390-016014L-07M	.563	.586	6.299	6.299		0.40	24100	3	390R-07..
	07	5/8	.228	3°	.020	1	0	3		RA390-016016-07M	.625	.586	.984	3.543	.984	0.26	37800	3	390R-07..
	07	5/8	.228	3°	.020	1	0	4		RA390-016016-07H	.625	.586	.984	3.543	.984	0.26	37800	4	390R-07..
.750	07	3/4	.228	2°	.020	1	0	4		RA390-019019-07M	.750	.711	.984	4.331	.984	0.46	33500	4	390R-07..
	07	3/4	.228	2°	.020	1	0	5		RA390-019019-07H	.750	.711	.984	4.331	.984	0.46	33500	5	390R-07..
1.000	07	1	.228	1°	.020	1	0	5		RA390-025025-07M	1.000	.961	1.260	4.724	1.260	0.93	28000	5	390R-07..
	07	1	.228	1°	.020	1	0	7		RA390-025025-07H	1.000	.961	1.260	4.724	1.260	0.94	28000	7	390R-07..

I

J

K

L



F9



F42



L4



L5

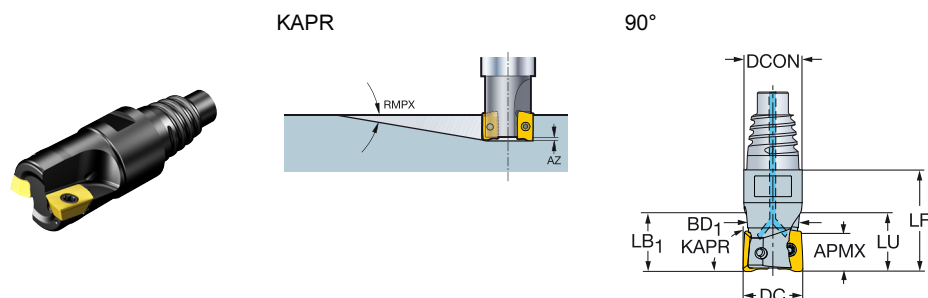


L15

Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH

Внутренний подвод СОЖ



Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
DC		CZC _{MS}	APMX	RMPX	AZ	CNSC	ZADJ		Код заказа	DCON	BD ₁	LB ₁	LF	LU		RPMX	CICT	MIID _E	
9.7	07	E10	5.8	7°	0.5	1	0	2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	12.5	20.0	12.5	0.01	55600	2	390R-07..	
10.0	07	E10	5.8	7°	0.5	1	0	2	R390-010EH10-07L	9.7	9.3	12.5	20.0	12.5	0.01	54100	2	390R-07..	
11.7	07	E12	5.8	5°	0.5	1	0	2	R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	11.9	20.0	11.9	0.02	47400	2	390R-07..	
12.0	07	E12	5.8	5°	0.5	1	0	2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	11.9	20.0	11.9	0.02	46500	2	390R-07..	
	07	E12	5.8	5°	0.5	1	0	3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	11.9	20.0	11.9	0.02	46500	3	390R-07..	
13.7	07	E12	5.8	3°	0.5	1	0	2	R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0	20.0		0.02	42000	2	390R-07..	
	07	E12	5.8	3°	0.5	1	0	3	R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0	20.0		0.02	42000	3	390R-07..	
14.0	07	E12	5.8	3°	0.5	1	0	3	R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0	20.0		0.02	41400	3	390R-07..	
15.7	07	E16	5.8	3°	0.5	1	0	3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	15.7	25.0	15.7	0.03	38100	3	390R-07..	
16.0	07	E16	5.8	3°	0.5	1	0	3	R390-016EH16-07M	15.5	15.0	15.7	25.0	15.7	0.03	37600	3	390R-07..	
	07	E16	5.8	3°	0.5	1	0	4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	15.7	25.0	15.7	0.03	37600	4	390R-07..	
18.0	07	E16	5.8	2°	0.5	1	0	3	R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0	25.0		0.04	34800	3	390R-07..	
20.0	07	E20	5.8	2°	0.5	1	0	4	R390-020EH20-07M	19.3	19.0	14.4	25.0	14.4	0.06	32500	4	390R-07..	
	07	E20	5.8	2°	0.5	1	0	5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	14.4	25.0	14.4	0.06	32500	5	390R-07..	
25.0	07	E25	5.8	1°	0.5	1	0	5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	13.9	25.0	13.9	0.10	28200	5	390R-07..	
	07	E25	5.8	1°	0.5	1	0	7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	13.9	25.0	13.9	0.10	28200	7	390R-07..	

Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм									
DC		CZC _{MS}	APMX	RMPX	AZ	CNSC	ZADJ		Код заказа	DCON	BD ₁	LB ₁	LF	LU		RPMX	CICT	MIID _E	
.375	07	E10	.228	7°	.020	1	0	2	RA390-010EH10-07L	.364	.355	.492	.787	.492	0.02	56600	2	390R-07..	
.500	07	E12	.228	4°	.020	1	0	2	RA390-013EH12-07L	.484	.472	.469	.787	.469	0.04	44500	2	390R-07..	
	07	E12	.228	4°	.020	1	0	3	RA390-013EH12-07M	.484	.472	.469	.787	.469	0.04	44500	3	390R-07..	
.625	07	E16	.228	3°	.020	1	0	3	RA390-016EH16-07M	.610	.586	.618	.984	.618	0.07	37800	3	390R-07..	
	07	E16	.228	3°	.020	1	0	4	RA390-016EH16-07H	.610	.586	.618	.984	.618	0.07	37800	4	390R-07..	
.750	07	E20	.228	2°	.020	1	0	4	RA390-019EH20-07M	.728	.711	.567	.984	.567	0.12	33500	4	390R-07..	
	07	E20	.228	2°	.020	1	0	5	RA390-019EH20-07H	.728	.711	.567	.984	.567	0.12	33500	5	390R-07..	
1.000	07	E25	.228	1°	.020	1	0	5	RA390-025EH25-07M	.965	.961	.547	.984	.547	0.22	28000	5	390R-07..	
	07	E25	.228	1°	.020	1	0	7	RA390-025EH25-07H	.965	.961	.547	.984	.547	0.22	28000	7	390R-07..	



F9



F43



L4



L5



L15

A

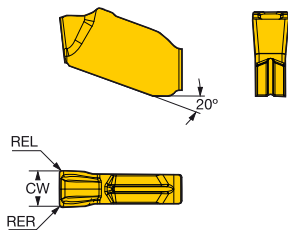
Фрезерование

Фрезы для обработки канавок

B

Пластины CoroMill® QD для обработки канавок

C



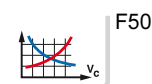
D

E

						P		M	Размеры, мм, дюйм	
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа			CWTOLL	CWTOLU
Легкая		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.079	.008	.008				.0002	.0022
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.094	.008	.008				.0002	.0022
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.098	.008	.008				.0002	.0022
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.118	.008	.008				.0002	.0022
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.125	.008	.008				.0002	.0022
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.157	.010	.010				.0002	.0022
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.187	.012	.012				.0002	.0022
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.197	.012	.012				.0002	.0022
Полуистовая обработка		K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.236	.014	.014				.0002	.0022
			6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PL		☆ ☆ ☆	0.005	0.055
			.250	.014	.014				.0002	.0022
		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.079	.008	.008				.0002	.0022
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.094	.008	.008				.0002	.0022
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.098	.008	.008				.0002	.0022
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.118	.008	.008				.0002	.0022
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.125	.008	.008				.0002	.0022
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.157	.010	.010				.0002	.0022
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.187	.012	.012				.0002	.0022
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.197	.012	.012				.0002	.0022
		K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.236	.014	.014				.0002	.0022
			6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PM		☆ ☆	0.005	0.055
			.250	.014	.014				.0002	.0022

N = Нейтральное исполнение

K



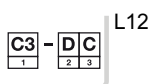
F50



L4



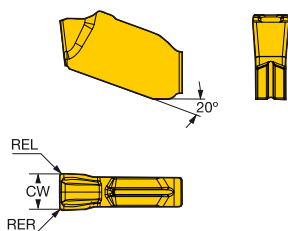
L5



L12

L

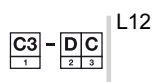
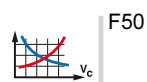
Пластины CoroMill® QD для обработки канавок



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		Размеры, мм, дюйм
							1130	4240	
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.079	.008	.008				.0002 .0041
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.094	.008	.008				.0002 .0041
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.098	.008	.008				.0002 .0041
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.118	.008	.008				.0002 .0041
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.125	.008	.008				.0002 .0041
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.157	.010	.010				.0002 .0041
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.187	.012	.012				.0002 .0041
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.197	.012	.012				.0002 .0041
Тяжелая		K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.236	.014	.014				.0002 .0041
			6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035M-PM	☆	☆	0.005 0.105
			.250	.014	.014				.0002 .0041
		E	2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.079	.014	.014				.0002 .0041
		F	2.39	0.35	0.35	QD-NF-0239-035M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.094	.014	.014				.0002 .0041
			2.50	0.35	0.35	QD-NF-0250-035M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.098	.014	.014				.0002 .0041
		G	3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.118	.014	.014				.0002 .0041
			3.18	0.35	0.35	QD-NG-0318-035M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.125	.014	.014				.0002 .0041
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.157	.016	.016				.0002 .0041
		J	4.76	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.187	.018	.018				.0002 .0041
			5.00	0.45	0.45	QD-NJ-0500-045M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.197	.018	.018				.0002 .0041
		K	6.00	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.236	.020	.020				.0002 .0041
			6.35	0.50	0.50	QD-NK-0635-050M-PH	☆	☆	0.005 0.105
			.250	.020	.020				.0002 .0041

Примечание: геометрию PH не рекомендуется использовать с фрезами CoroMill® QD диаметром 63 мм

N = Нейтральное исполнение



A

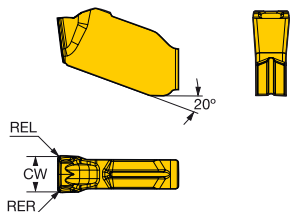
Фрезерование

Фрезы для обработки канавок

B

Пластины CoroMill® QD для обработки канавок

C



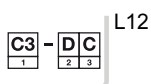
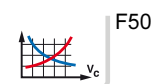
D

E

										Размеры, мм, дюйм		
						P	M	S				
Легкая		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	1040	1040	2040	1040	CWTOLL	CWTOLU
		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.079	.008	.008						.0002	.0022
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.094	.008	.008						.0002	.0022
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.098	.008	.008						.0002	.0022
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.118	.008	.008						.0002	.0022
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.125	.008	.008						.0002	.0022
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.157	.010	.010						.0002	.0022
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.187	.012	.012						.0002	.0022
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
	.197	.012	.012						.0002	.0022		
	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055	
	.236	.014	.014						.0002	.0022		
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-ML	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055		
	.250	.014	.014						.0002	.0022		
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.079	.008	.008						.0002	.0022
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.094	.008	.008						.0002	.0022
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.098	.008	.008						.0002	.0022
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.118	.008	.008						.0002	.0022
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.125	.008	.008						.0002	.0022
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.157	.010	.010						.0002	.0022
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.187	.012	.012						.0002	.0022
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.197	.012	.012						.0002	.0022
	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055	
	.236	.014	.014						.0002	.0022		
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-MM	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055		
	.250	.014	.014						.0002	.0022		

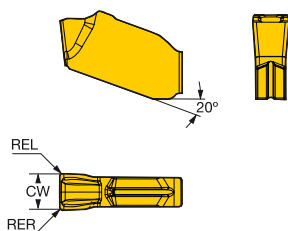
N = Нейтральное исполнение

K



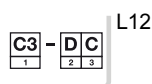
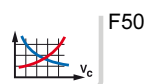
L

Пластины CoroMill® QD для обработки канавок



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	К		Размеры, мм, дюйм	CWTOLL	CWTOLU
							1020	3330			
Легкая		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.079	.008	.008				.0002	.0022	
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.094	.008	.008				.0002	.0022	
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.098	.008	.008				.0002	.0022	
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.118	.008	.008				.0002	.0022	
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.125	.008	.008				.0002	.0022	
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.157	.010	.010				.0002	.0022	
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.187	.012	.012				.0002	.0022	
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.197	.012	.012				.0002	.0022	
Полушiroвая обработка		K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.236	.014	.014				.0002	.0022	
			6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-KL	☆	☆	0.005	0.055	
			.250	.014	.014				.0002	.0022	
		E	2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.079	.014	.014				.0002	.0041	
		F	2.39	0.35	0.35	QD-NF-0239-035M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.094	.014	.014				.0002	.0041	
			2.50	0.35	0.35	QD-NF-0250-035M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.098	.014	.014				.0002	.0041	
		G	3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.118	.014	.014				.0002	.0041	
			3.18	0.35	0.35	QD-NG-0318-035M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.125	.014	.014				.0002	.0041	
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.157	.016	.016				.0002	.0041	
		J	4.76	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.187	.018	.018				.0002	.0041	
			5.00	0.45	0.45	QD-NJ-0500-045M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.197	.018	.018				.0002	.0041	
		K	6.00	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.236	.020	.020				.0002	.0041	
			6.35	0.50	0.50	QD-NK-0635-050M-KM	☆	☆	0.005	0.105	
			.250	.020	.020				.0002	.0041	

N = Нейтральное исполнение

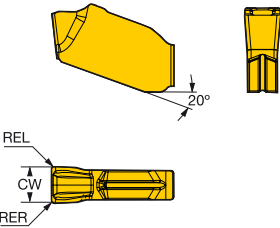


A

B

Пластины CoroMill® QD для обработки канавок

C



D

E

							K	N	Размеры, мм, дюйм	
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	H13A	H13A	CWTOLL	CWTOLU
Левая		E	2.00	0.10	0.10	QD-NE-0200-010E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.079	.004	.004				.0002	.0022
		F	2.39	0.10	0.10	QD-NF-0239-010E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.094	.004	.004				.0002	.0022
			2.50	0.10	0.10	QD-NF-0250-010E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.098	.004	.004				.0002	.0022
		G	3.00	0.10	0.10	QD-NG-0300-010E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.118	.004	.004				.0002	.0022
			3.18	0.10	0.10	QD-NG-0318-010E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.125	.004	.004				.0002	.0022
		H	4.00	0.15	0.15	QD-NH-0400-015E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.157	.006	.006				.0002	.0022
		J	4.76	0.20	0.20	QD-NJ-0476-020E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.187	.008	.008				.0002	.0022
			5.00	0.20	0.20	QD-NJ-0500-020E-NL	☆	☆	0.005	0.055
			.197	.008	.008				.0002	.0022
K	6.00	0.25	0.25	QD-NK-0600-025E-NL	☆	☆	0.005	0.055		
	.236	.010	.010				.0002	.0022		
	6.35	0.25	0.25	QD-NK-0635-025E-NL	☆	☆	0.005	0.055		
	.250	.010	.010				.0002	.0022		

N = Нейтральное исполнение

I

J

K

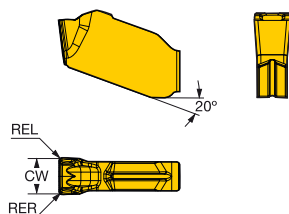
F50

L4

L5

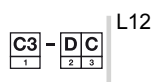
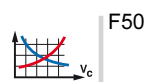
L12

Пластины CoroMill® QD для обработки канавок



		SSC CW REL RER				Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
							M			S		H			CWTOLL	CWTOLU
							1030	S30T	S40T	1030	S30T	S40T	1030	S30T		
Левая		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.079	.008	.008										.0002	.0022
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.094	.008	.008										.0002	.0022
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.098	.008	.008										.0002	.0022
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.118	.008	.008										.0002	.0022
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.125	.008	.008										.0002	.0022
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.157	.010	.010										.0002	.0022
		J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.187	.012	.012										.0002	.0022
			5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.197	.012	.012										.0002	.0022
Получистовая обработка		K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.236	.014	.014										.0002	.0022
			6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-SL	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.005	0.055
			.250	.014	.014										.0002	.0022
		E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.079	.008	.008										.0002	.0022
		F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.094	.008	.008										.0002	.0022
			2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.098	.008	.008										.0002	.0022
		G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.118	.008	.008										.0002	.0022
			3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.125	.008	.008										.0002	.0022
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055
			.157	.010	.010										.0002	.0022
J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055		
	.187	.012	.012										.0002	.0022		
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055		
	.197	.012	.012										.0002	.0022		
	K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055	
	.236	.014	.014											.0002	.0022	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-SM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.005	0.055		
	.250	.014	.014											.0002	.0022	

N = Нейтральное исполнение



A

Фрезерование

Фрезы для обработки канавок

B

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

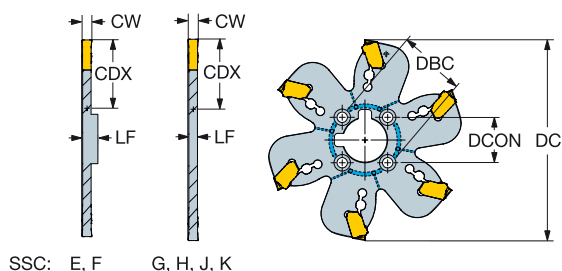
Внутренний подвод СОЖ

C

KAPR

90°

D



Метрическое исполнение

E

							Размеры, мм											
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Код заказа	DCON	DBC	LF	DRVCT			RPMX	CICT	MIID		
2.00	80	24.0	E	X10	4	5	QD-EC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.04	4300	5	QD-NE-0200-020E-PM		
	100	30.0	E	X22	4	8	QD-EC100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	50	0.06	3900	8	QD-NE-0200-020E-PM		
	125	31.0	E	X32	4	10	QD-EC125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	50	0.11	3500	10	QD-NE-0200-020E-PM		
	160	40.0	E	X40	4	12	QD-EC160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	50	0.18	3000	12	QD-NE-0200-020E-PM		
2.50	80	24.0	F	X10	4	5	QD-FC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.05	5000	5	QD-NF-0250-020E-PM		
	100	30.0	F	X22	4	8	QD-FC100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	50	0.08	4400	8	QD-NF-0250-020E-PM		
	125	31.0	F	X32	4	10	QD-FC125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	50	0.13	4000	10	QD-NF-0250-020E-PM		
	160	40.0	F	X40	4	12	QD-FC160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	50	0.23	3500	12	QD-NF-0250-020E-PM		
3.00	80	24.0	G	X10	4	5	QD-GC080X10-M	10.0	22.0	2.70	0	70	0.05	6100	5	QD-NG-0300-020E-PM		
	100	30.0	G	X22	4	8	QD-GC100X22-M	22.0	32.0	2.70	2	70	0.09	5500	8	QD-NG-0300-020E-PM		
	125	31.0	G	X32	4	10	QD-GC125X32-M	32.0	45.0	2.70	2	70	0.15	4900	10	QD-NG-0300-020E-PM		
	160	40.0	G	X40	4	12	QD-GC160X40-M	40.0	63.0	2.70	2	70	0.27	4300	12	QD-NG-0300-020E-PM		
4.00	80	24.0	H	X10	4	4	QD-HC080X10-M	10.0	22.0	3.65	0	70	0.06	5000	4	QD-NH-0400-025E-PM		
	100	30.0	H	X22	4	6	QD-HC100X22-M	22.0	32.0	3.65	2	70	0.11	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM		
	125	31.0	H	X32	4	8	QD-HC125X32-M	32.0	45.0	3.65	2	70	0.19	4000	8	QD-NH-0400-025E-PM		
	160	40.0	H	X40	4	12	QD-HC160X40-M	40.0	63.0	3.65	2	70	0.36	3500	12	QD-NH-0400-025E-PM		
5.00	100	30.0	J	X22	4	6	QD-JC100X22-M	22.0	32.0	4.65	2	70	0.14	3800	6	QD-NJ-0500-030E-PM		
	125	31.0	J	X32	4	8	QD-JC125X32-M	32.0	45.0	4.65	2	70	0.24	3400	8	QD-NJ-0500-030E-PM		
	160	40.0	J	X40	4	10	QD-JC160X40-M	40.0	63.0	4.65	2	70	0.46	3000	10	QD-NJ-0500-030E-PM		
6.00	100	30.0	K	X22	4	6	QD-KC100X22-M	22.0	32.0	5.65	2	70	0.17	3900	6	QD-NK-0600-035E-PM		
	125	31.0	K	X32	4	8	QD-KC125X32-M	32.0	45.0	5.65	2	70	0.29	3500	8	QD-NK-0600-035E-PM		
	160	40.0	K	X40	4	10	QD-KC160X40-M	40.0	63.0	5.65	2	70	0.52	3000	10	QD-NK-0600-035E-PM		

Примечание: для соединения X40 не предусмотрены винты с потайной головкой.

I

J

K

L



F19



F5



F45



L5



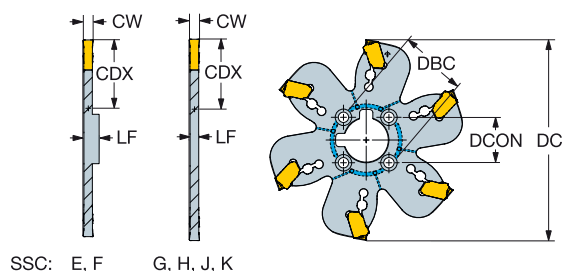
L15

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



SSC: E, F

G, H, J, K

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм											
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Код заказа	DCON	DBC	LF	DRVCT	 PSI	 Lbs	RPMX	CICT	MIID		
.079	3.000	.870	E	X10	4	5	AQD-EC076X10-M	.394	.866	.104	0	725	0.07	4400	5	QD-NE-0200-020E-PM		
	4.000	1.016	E	Y25	4	8	AQD-EC102Y25-M	1.000	1.417	.104	2	725	0.15	3800	8	QD-NE-0200-020E-PM		
	5.000	1.260	E	Y31	4	10	AQD-EC127Y31-M	1.250	1.772	.104	2	725	0.24	3400	10	QD-NE-0200-020E-PM		
	6.000	1.425	E	Y38	4	12	AQD-EC152Y38-M	1.500	2.480	.104	2	725	0.37	3100	12	QD-NE-0200-020E-PM		
.094	3.000	.870	F	X10	4	5	AQD-FC076X10-M	.394	.866	.086	0	725	0.09	5100	5	QD-NF-0239-020E-PM		
	4.000	1.016	F	Y25	4	8	AQD-FC102Y25-M	1.000	1.417	.086	2	725	0.18	4400	8	QD-NF-0239-020E-PM		
	5.000	1.260	F	Y31	4	10	AQD-FC127Y31-M	1.250	1.772	.086	2	725	0.29	3900	10	QD-NF-0239-020E-PM		
	6.000	1.425	F	Y38	4	12	AQD-FC152Y38-M	1.500	2.480	.086	2	725	0.44	3600	12	QD-NF-0239-020E-PM		
.125	3.000	.870	G	X10	4	5	AQD-GC076X10-M	.394	.866	.110	0	1015	0.12	6300	5	QD-NG-0318-020E-PM		
	4.000	1.016	G	Y25	4	8	AQD-GC102Y25-M	1.000	1.417	.110	2	1015	0.20	5400	8	QD-NG-0318-020E-PM		
	5.000	1.260	G	Y31	4	10	AQD-GC127Y31-M	1.250	1.772	.110	2	1015	0.35	4800	10	QD-NG-0318-020E-PM		
	6.000	1.425	G	Y38	4	10	AQD-GC152Y38-M	1.500	2.480	.110	2	1015	0.52	4400	10	QD-NG-0318-020E-PM		
.157	4.000	1.016	H	Y25	4	6	AQD-HC102Y25-M	1.000	1.417	.144	2	1015	0.25	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM		
	5.000	1.260	H	Y31	4	8	AQD-HC127Y31-M	1.250	1.772	.144	2	1015	0.44	3900	8	QD-NH-0400-025E-PM		
	6.000	1.425	H	Y38	4	10	AQD-HC152Y38-M	1.500	2.480	.144	2	1015	0.68	3600	10	QD-NH-0400-025E-PM		
.187	4.000	1.016	J	Y25	4	6	AQD-JC102Y25-M	1.000	1.417	.178	2	1015	0.30	3700	6	QD-NJ-0476-030E-PM		
	5.000	1.260	J	Y31	4	8	AQD-JC127Y31-M	1.250	1.772	.178	2	1015	0.54	3300	8	QD-NJ-0476-030E-PM		
	6.000	1.425	J	Y38	4	10	AQD-JC152Y38-M	1.500	2.480	.178	2	1015	0.85	3000	10	QD-NJ-0476-030E-PM		
.250	4.000	1.016	K	Y25	4	6	AQD-KC102Y25-M	1.000	1.417	.229	2	1015	0.37	3800	6	QD-NK-0635-035E-PM		
	5.000	1.260	K	Y31	4	8	AQD-KC127Y31-M	1.250	1.772	.229	2	1015	0.66	3400	8	QD-NK-0635-035E-PM		
	6.000	1.425	K	Y38	4	10	AQD-KC152Y38-M	1.500	2.480	.229	2	1015	1.03	3100	10	QD-NK-0635-035E-PM		

Примечание: для соединения Y38 не предусмотрены винты с потайной головкой.



F19



F5



F45



L5

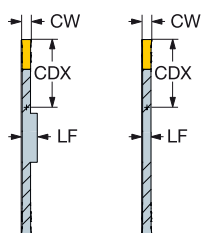


L15

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

KAPR

90°



SSC: E, F

G, H, J, K

Метрическое исполнение

						Размеры, мм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}		Код заказа	DCON	DBC	LF	DRVCT		RPMX	CICT	MIID	
2.00	80	24.0	E	X10	5	QD-E-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.04	4300	5	QD-NE-0200-020E-PM	
	100	30.0	E	X22	8	QD-E-100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	0.06	3900	8	QD-NE-0200-020E-PM	
	125	31.0	E	X32	10	QD-E-125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	0.11	3500	10	QD-NE-0200-020E-PM	
	160	40.0	E	X40	12	QD-E-160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.19	3000	12	QD-NE-0200-020E-PM	
	200	60.0	E	X40	16	QD-E-200X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.31	2700	16	QD-NE-0200-020E-PM	
2.50	80	24.0	F	X10	5	QD-F-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.05	5000	5	QD-NF-0250-020E-PM	
	100	30.0	F	X22	8	QD-F-100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	0.08	4400	8	QD-NF-0250-020E-PM	
	125	31.0	F	X32	10	QD-F-125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	0.13	4000	10	QD-NF-0250-020E-PM	
	160	40.0	F	X40	12	QD-F-160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.23	3500	12	QD-NF-0250-020E-PM	
	200	60.0	F	X40	16	QD-F-200X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.39	3100	16	QD-NF-0250-020E-PM	
3.00	80	24.0	G	X10	5	QD-G-080X10-M	10.0	22.0	2.70	0	0.05	6100	5	QD-NG-0300-020E-PM	
	100	30.0	G	X22	8	QD-G-100X22-M	22.0	32.0	2.70	2	0.09	5500	8	QD-NG-0300-020E-PM	
	125	31.0	G	X32	10	QD-G-125X32-M	32.0	45.0	2.70	2	0.15	4900	10	QD-NG-0300-020E-PM	
	160	40.0	G	X40	12	QD-G-160X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.28	4300	12	QD-NG-0300-020E-PM	
	200	60.0	G	X40	16	QD-G-200X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.45	3800	16	QD-NG-0300-020E-PM	
4.00	250	85.0	G	X40	20	QD-G-250X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.76	3400	20	QD-NG-0300-020E-PM	
	315	117.5	G	X40	24	QD-G-315X40-M	40.0	63.0	2.70	2	1.26	3100	24	QD-NG-0300-020E-PM	
	80	24.0	H	X10	4	QD-H-080X10-M	10.0	22.0	3.65	0	0.07	5000	4	QD-NH-0400-025E-PM	
	100	30.0	H	X22	6	QD-H-100X22-M	22.0	32.0	3.65	2	0.11	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM	
	125	31.0	H	X32	8	QD-H-125X32-M	32.0	45.0	3.65	2	0.19	4000	8	QD-NH-0400-025E-PM	
5.00	160	40.0	H	X40	12	QD-H-160X40-M	40.0	63.0	3.65	2	0.36	3500	12	QD-NH-0400-025E-PM	
	200	60.0	H	X40	14	QD-H-200X40-M	40.0	63.0	3.65	2	0.60	3100	14	QD-NH-0400-025E-PM	
	250	85.0	H	X40	20	QD-H-250X40-M	40.0	63.0	3.65	2	1.02	2800	20	QD-NH-0400-025E-PM	
	315	117.5	H	X40	24	QD-H-315X40-M	40.0	63.0	3.65	2	1.70	2500	24	QD-NH-0400-025E-PM	
	100	30.0	J	X22	6	QD-J-100X22-M	22.0	32.0	4.65	2	0.14	3800	6	QD-NJ-0500-030E-PM	
6.00	125	31.0	J	X32	8	QD-J-125X32-M	32.0	45.0	4.65	2	0.24	3400	8	QD-NJ-0500-030E-PM	
	160	40.0	J	X40	10	QD-J-160X40-M	40.0	63.0	4.65	2	0.46	3000	10	QD-NJ-0500-030E-PM	
	200	60.0	J	X40	14	QD-J-200X40-M	40.0	63.0	4.65	2	0.77	2700	14	QD-NJ-0500-030E-PM	
	250	85.0	J	X40	18	QD-J-250X40-M	40.0	63.0	4.65	2	1.30	2400	18	QD-NJ-0500-030E-PM	
	315	117.5	J	X40	24	QD-J-315X40-M	40.0	63.0	4.65	2	2.19	2100	24	QD-NJ-0500-030E-PM	
	100	30.0	K	X22	6	QD-K-100X22-M	22.0	32.0	5.65	2	0.17	3900	6	QD-NK-0600-035E-PM	
	125	31.0	K	X32	8	QD-K-125X32-M	32.0	45.0	5.65	2	0.29	3500	8	QD-NK-0600-035E-PM	
	160	40.0	K	X40	10	QD-K-160X40-M	40.0	63.0	5.65	2	0.53	3000	10	QD-NK-0600-035E-PM	
	200	60.0	K	X40	14	QD-K-200X40-M	40.0	63.0	5.65	2	0.94	2700	14	QD-NK-0600-035E-PM	
	250	85.0	K	X40	18	QD-K-250X40-M	40.0	63.0	5.65	2	1.59	2400	18	QD-NK-0600-035E-PM	
	315	117.5	K	X40	24	QD-K-315X40-M	40.0	63.0	5.65	2	2.73	2200	24	QD-NK-0600-035E-PM	

Примечание: для соединения X40 не предусмотрены винты с потайной головкой.



F19



F5



F45

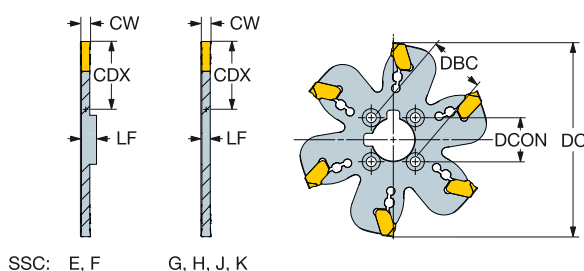


L5

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

KAPR

90°



SSC: E, F G, H, J, K

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}		Код заказа	DCON	DBC	LF	DRVCT		RPMX	CICT	MIID	
.079	3.000	.870	E	X10	5	AQD-E-076X10-M	.394	.866	.104	0	0.07	4400	5	QD-NE-0200-020E-PM	
	4.000	1.016	E	Y25	8	AQD-E-102Y25-M	1.000	1.417	.104	2	0.15	3800	8	QD-NE-0200-020E-PM	
	5.000	1.260	E	Y31	10	AQD-E-127Y31-M	1.250	1.772	.104	2	0.24	3400	10	QD-NE-0200-020E-PM	
	6.000	1.425	E	Y38	12	AQD-E-152Y38-M	1.500	2.480	.104	2	0.37	3100	12	QD-NE-0200-020E-PM	
	8.000	2.425	E	Y38	16	AQD-E-203Y38-M	1.500	2.480	.104	2	0.70	2700	16	QD-NE-0200-020E-PM	
.094	3.000	.870	F	X10	5	AQD-F-076X10-M	.394	.866	.086	0	0.09	5100	5	QD-NF-0239-020E-PM	
	4.000	1.016	F	Y25	8	AQD-F-102Y25-M	1.000	1.417	.086	2	0.18	4400	8	QD-NF-0239-020E-PM	
	5.000	1.260	F	Y31	10	AQD-F-127Y31-M	1.250	1.772	.086	2	0.30	3900	10	QD-NF-0239-020E-PM	
	6.000	1.425	F	Y38	12	AQD-F-152Y38-M	1.500	2.480	.086	2	0.45	3600	12	QD-NF-0239-020E-PM	
	8.000	2.425	F	Y38	16	AQD-F-203Y38-M	1.500	2.480	.086	2	0.89	3100	16	QD-NF-0239-020E-PM	
.125	10.000	3.425	F	Y38	20	AQD-F-254Y38-M	1.500	2.480	.086	2	1.46	2800	20	QD-NF-0239-020E-PM	
	3.000	.870	G	X10	5	AQD-G-076X10-M	.394	.866	.110	0	0.11	6300	5	QD-NG-0318-020E-PM	
	4.000	1.016	G	Y25	8	AQD-G-102Y25-M	1.000	1.417	.110	2	0.21	5400	8	QD-NG-0318-020E-PM	
	5.000	1.260	G	Y31	10	AQD-G-127Y31-M	1.250	1.772	.110	2	0.34	4800	10	QD-NG-0318-020E-PM	
	6.000	1.425	G	Y38	10	AQD-G-152Y38-M	1.500	2.480	.110	2	0.53	4400	10	QD-NG-0318-020E-PM	
.157	8.000	2.425	G	Y38	16	AQD-G-203Y38-M	1.500	2.480	.110	2	1.05	3800	16	QD-NG-0318-020E-PM	
	10.000	3.425	G	Y38	20	AQD-G-254Y38-M	1.500	2.480	.110	2	1.75	3400	20	QD-NG-0318-020E-PM	
	12.000	4.425	G	Y38	24	AQD-G-305Y38-M	1.500	2.480	.110	2	2.61	3100	24	QD-NG-0318-020E-PM	
	4.000	1.016	H	Y25	6	AQD-H-102Y25-M	1.000	1.417	.144	2	0.25	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM	
	5.000	1.260	H	Y31	8	AQD-H-127Y31-M	1.250	1.772	.144	2	0.44	3900	8	QD-NH-0400-025E-PM	
.187	6.000	1.425	H	Y38	10	AQD-H-152Y38-M	1.500	2.480	.144	2	0.69	3600	10	QD-NH-0400-025E-PM	
	8.000	2.425	H	Y38	14	AQD-H-203Y38-M	1.500	2.480	.144	2	1.39	3100	14	QD-NH-0400-025E-PM	
	10.000	3.425	H	Y38	20	AQD-H-254Y38-M	1.500	2.480	.144	2	2.35	2800	20	QD-NH-0400-025E-PM	
	12.000	4.425	H	Y38	24	AQD-H-305Y38-M	1.500	2.480	.144	2	3.53	2500	24	QD-NH-0400-025E-PM	
	4.000	1.016	J	Y25	6	AQD-J-102Y25-M	1.000	1.417	.178	2	0.31	3700	6	QD-NJ-0476-030E-PM	
.250	5.000	1.260	J	Y31	8	AQD-J-127Y31-M	1.250	1.772	.178	2	0.55	3300	8	QD-NJ-0476-030E-PM	
	6.000	1.425	J	Y38	10	AQD-J-152Y38-M	1.500	2.480	.178	2	0.85	3000	10	QD-NJ-0476-030E-PM	
	8.000	2.425	J	Y38	14	AQD-J-203Y38-M	1.500	2.480	.178	2	1.76	2600	14	QD-NJ-0476-030E-PM	
	10.000	3.425	J	Y38	18	AQD-J-254Y38-M	1.500	2.480	.178	2	2.97	2400	18	QD-NJ-0476-030E-PM	
	12.000	4.425	J	Y38	24	AQD-J-305Y38-M	1.500	2.480	.178	2	4.55	2100	24	QD-NJ-0476-030E-PM	
.250	4.000	1.016	K	Y25	6	AQD-K-102Y25-M	1.000	1.417	.229	2	0.38	3800	6	QD-NK-0635-035E-PM	
	5.000	1.260	K	Y31	8	AQD-K-127Y31-M	1.250	1.772	.229	2	0.67	3400	8	QD-NK-0635-035E-PM	
	6.000	1.425	K	Y38	10	AQD-K-152Y38-M	1.500	2.480	.229	2	1.03	3100	10	QD-NK-0635-035E-PM	
	8.000	2.425	K	Y38	14	AQD-K-203Y38-M	1.500	2.480	.229	2	2.19	2700	14	QD-NK-0635-035E-PM	
	10.000	3.425	K	Y38	18	AQD-K-254Y38-M	1.500	2.480	.229	2	3.70	2400	18	QD-NK-0635-035E-PM	
	12.000	4.425	K	Y38	24	AQD-K-305Y38-M	1.500	2.480	.229	2	5.61	2200	24	QD-NK-0635-035E-PM	

Примечание: для соединения Y38 не предусмотрены винты с потайной головкой.



F19



F5



F45



L5



A

Фрезерование Фрезы для обработки канавок

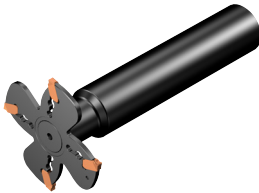
B

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

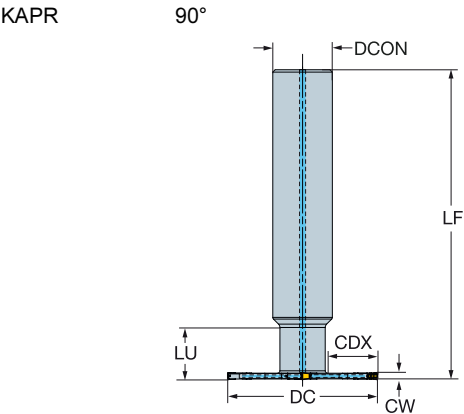
Цилиндрический хвостовик

Внутренний подвод СОЖ

C



D



Метрическое исполнение

E

							Размеры, мм								
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU			RPMX	CICT	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	4	QD-EC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.46	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	63	21.0	F	25	4	4	QD-FC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.46	5600	4	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	63	21.0	G	25	4	4	QD-GC063A25-M	25.0	130.00	24	70	0.47	6900	4	QD-NG-0300-020E-PM
5.00	80	26.5	J	32	4	4	QD-JC080A32-M	32.0	130.00	26	70	0.79	4200	4	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	80	26.5	K	32	4	4	QD-KC080A32-M	32.0	130.00	27	70	0.82	4300	4	QD-NK-0600-035E-PM

F

Дюймовое исполнение

G

							Размеры, дюйм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU			RPMX	CICT	MIID	
.079	2.480	.827	E	1	4	4	AQD-EC063Q25-M	1.000	5.118	.921	1015	1.01	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM	
.094	2.480	.827	F	1	4	4	AQD-FC063Q25-M	1.000	5.118	.941	1015	1.01	5600	4	QD-NF-0239-020E-PM	
.125	2.480	.827	G	1	4	4	AQD-GC063Q25-M	1.000	5.118	.957	1015	1.03	6900	4	QD-NG-0318-020E-PM	
.157	2.992	.965	H	1 1/4	4	4	AQD-HC076O31-M	1.250	5.118	1.012	1015	1.74	5100	4	QD-NH-0400-025E-PM	
.187	2.992	1.024	J	1 1/4	4	4	AQD-JC076O31-M	1.250	5.118	1.051	1015	1.69	4300	4	QD-NJ-0476-030E-PM	
.250	2.992	1.024	K	1 1/4	4	4	AQD-KC076O31-M	1.250	5.118	1.091	1015	1.74	4400	4	QD-NK-0635-035E-PM	

H

I

J

K

L

 F19

 F46

 L5

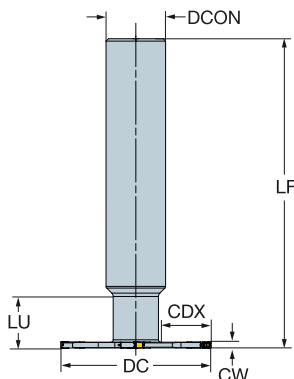
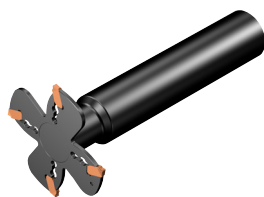
 L15

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

Цилиндрический хвостовик

KAPR

90°



Метрическое исполнение

						Размеры, мм							
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}		Код заказа	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	QD-E-063A25-M	25.0	130.00	23	0.46	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	63	21.0	F	25	4	QD-F-063A25-M	25.0	130.00	23	0.46	5600	4	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	63	21.0	G	25	4	QD-G-063A25-M	25.0	130.00	24	0.47	6900	4	QD-NG-0300-020E-PM
5.00	80	26.5	J	32	4	QD-J-080A32-M	32.0	130.00	26	0.79	4200	4	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	80	26.5	K	32	4	QD-K-080A32-M	32.0	130.00	27	0.82	4300	4	QD-NK-0600-035E-PM

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм							
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}		Код заказа	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
.079	2.480	.827	E	1	4	AQD-E-063O25-M	1.000	5.118	.921	1.01	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM
.094	2.480	.827	F	1	4	AQD-F-063O25-M	1.000	5.118	.941	1.01	5600	4	QD-NF-0239-020E-PM
.125	2.480	.827	G	1	4	AQD-G-063O25-M	1.000	5.118	.957	1.03	6900	4	QD-NG-0318-020E-PM
.157	2.992	.965	H	1 1/4	4	AQD-H-076O31-M	1.250	5.118	1.012	1.74	5100	4	QD-NH-0400-025E-PM
.187	2.992	1.024	J	1 1/4	4	AQD-J-076O31-M	1.250	5.118	1.051	1.69	4300	4	QD-NJ-0476-030E-PM
.250	2.992	1.024	K	1 1/4	4	AQD-K-076O31-M	1.250	5.118	1.091	1.74	4400	4	QD-NK-0635-035E-PM



F19



F46



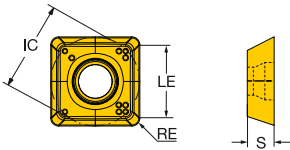
L5

A

B

Пластины для фрез CoroMill® 495

C



D

E

			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм		
			1130	1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S
Полу-чистовая обработка	09	0.80	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	7.4	3.51
		.031							.354	.291	.138

F

G

H

I

J

K

F47

L4

L5

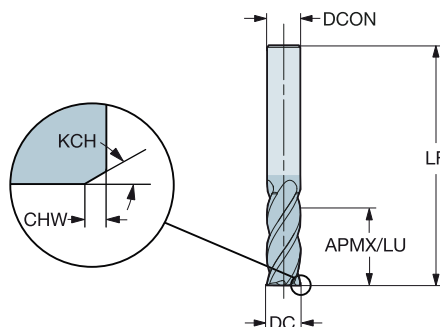
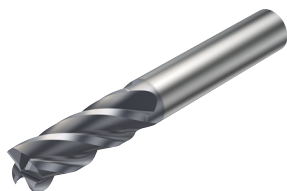


Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC

Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

CNSC 0
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

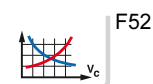


Метрическое исполнение

								Р	К	Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF
2.0	6	5.0	0.05	45°	5.0	4	2P342-0200-PA	☆	☆	6.0	57.0
3.0	6	7.0	0.10	45°	7.0	4	2P342-0300-PA	☆	☆	6.0	57.0
4.0	6	9.0	0.10	45°	9.0	4	2P342-0400-PA	☆	☆	6.0	57.0
5.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	4	2P342-0500-PA	☆	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	2P342-0600-PA	☆	☆	6.0	57.0
8.0	8	18.0	0.15	45°	18.0	4	2P342-0800-PA	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-PA	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-PA	☆	☆	12.0	83.0
14.0	14	30.0	0.15	45°	30.0	4	2P342-1400-PA	☆	☆	14.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-PA	☆	☆	16.0	92.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-PA	☆	☆	20.0	104.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-PA	☆	☆	25.0	121.0

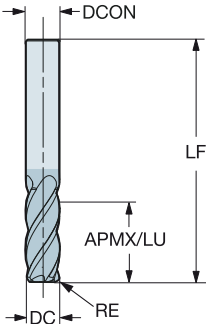
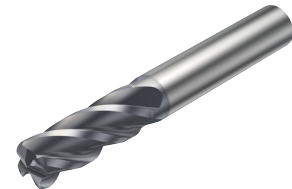
Дюймовое исполнение

								Р	К	Размеры, дюйм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF
.125	1/8	.313	.004	45°	.313	4	2P342-0318-PA	☆	☆	.125	1.500
.187	3/16	.438	.004	45°	.438	4	2P342-0476-PA	☆	☆	.187	2.000
.250	1/4	.625	.004	45°	.625	4	2P342-0635-PA	☆	☆	.250	2.500
.313	5/16	.750	.004	45°	.750	4	2P342-0794-PA	☆	☆	.313	2.500
.375	3/8	.875	.006	45°	.875	4	2P342-0953-PA	☆	☆	.375	2.500
.438	7/16	1.000	.006	45°	1.000	4	2P342-1111-PA	☆	☆	.438	2.750
.500	1/2	1.125	.006	45°	1.125	4	2P342-1270-PA	☆	☆	.500	3.000
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-PA	☆	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-PA	☆	☆	.750	4.000



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость ≤48 HRC
Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

CNSC 0
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Метрическое исполнение

							P	K	Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF
3.0	6	7.0	0.20	7.0	4	2S342-0300-020-PA	☆	☆	6.0	57.0
	6	7.0	0.50	7.0	4	2S342-0300-050-PA	☆	☆	6.0	57.0
4.0	6	9.0	0.20	9.0	4	2S342-0400-020-PA	☆	☆	6.0	57.0
	6	9.0	0.50	9.0	4	2S342-0400-050-PA	☆	☆	6.0	57.0
5.0	6	11.0	0.50	11.0	4	2S342-0500-050-PA	☆	☆	6.0	57.0
	6	11.0	1.00	11.0	4	2S342-0500-100-PA	☆	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.50	13.0	4	2S342-0600-050-PA	☆	☆	6.0	57.0
	6	13.0	1.00	13.0	4	2S342-0600-100-PA	☆	☆	6.0	57.0
8.0	8	18.0	0.50	18.0	4	2S342-0800-050-PA	☆	☆	8.0	63.0
	8	18.0	1.00	18.0	4	2S342-0800-100-PA	☆	☆	8.0	63.0
	8	18.0	2.00	18.0	4	2S342-0800-200-PA	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	2S342-1000-050-PA	☆	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S342-1000-100-PA	☆	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S342-1000-200-PA	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	2S342-1200-050-PA	☆	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	4	2S342-1200-100-PA	☆	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S342-1200-200-PA	☆	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	2S342-1600-050-PA	☆	☆	16.0	92.0
	16	34.0	1.00	34.0	4	2S342-1600-100-PA	☆	☆	16.0	92.0
	16	34.0	2.00	34.0	4	2S342-1600-200-PA	☆	☆	16.0	92.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	2S342-2000-100-PA	☆	☆	20.0	104.0
	20	42.0	2.00	42.0	4	2S342-2000-200-PA	☆	☆	20.0	104.0

L4

F52

L5

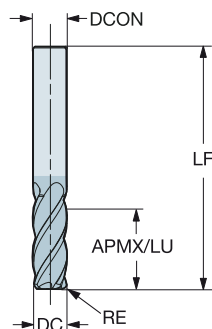
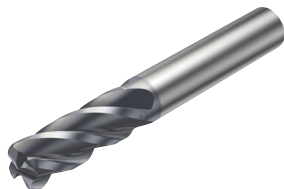
L15

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления. Твёрдость $\leq 48 \text{ HRC}$

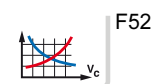
Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

CNSC 0
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Дюймовое исполнение

							P K		Размеры, дюйм	
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF
.125	1/8	.313	.015	.313	4	2S342-0318-038-PA	☆	☆	.125	1.500
.187	3/16	.438	.015	.438	4	2S342-0476-038-PA	☆	☆	.187	2.000
.250	1/4	.625	.015	.625	4	2S342-0635-038-PA	☆	☆	.250	2.500
	1/4	.625	.030	.625	4	2S342-0635-076-PA	☆	☆	.250	2.500
.313	5/16	.750	.015	.750	4	2S342-0794-038-PA	☆	☆	.313	2.500
	5/16	.750	.030	.750	4	2S342-0794-076-PA	☆	☆	.313	2.500
.375	3/8	.875	.015	.875	4	2S342-0953-038-PA	☆	☆	.375	2.500
	3/8	.875	.030	.875	4	2S342-0953-076-PA	☆	☆	.375	2.500
.438	7/16	1.000	.015	1.000	4	2S342-1111-038-PA	☆	☆	.438	2.750
	7/16	1.000	.030	1.000	4	2S342-1111-076-PA	☆	☆	.438	2.750
.500	1/2	1.125	.015	1.125	4	2S342-1270-038-PA	☆	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.030	1.125	4	2S342-1270-076-PA	☆	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.060	1.125	4	2S342-1270-152-PA	☆	☆	.500	3.000
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	2S342-1588-076-PA	☆	☆	.625	3.500
	5/8	1.315	.060	1.315	4	2S342-1588-152-PA	☆	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	2S342-1905-076-PA	☆	☆	.750	4.000
	3/4	1.625	.060	1.625	4	2S342-1905-152-PA	☆	☆	.750	4.000



L15

A

Фрезерование Цельные твердосплавные фрезы

B

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

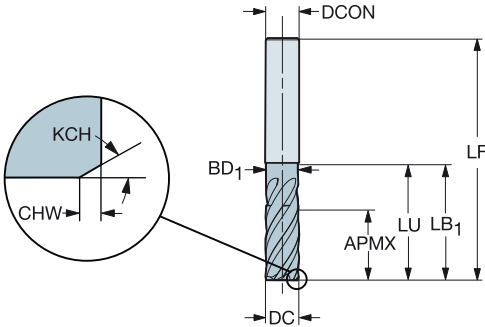
Без возможности сверления. Твердость ≤30 HRC

Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

C

CNSC 0
FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

D



E

Метрическое исполнение

								P	K	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF	BD ₁	LB ₁
6.0	6	13.0	0.10	45°	20.0	5	2N342-0600-PC	☆	☆	6.0	57.0	5.7	20.0
8.0	8	18.0	0.15	45°	25.0	5	2N342-0800-PC	☆	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	2N342-1000-PC	☆	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	2N342-1200-PC	☆	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
14.0	14	30.0	0.15	45°	38.0	5	2N342-1400-PC	☆	☆	14.0	83.0	13.3	38.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	2N342-1600-PC	☆	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	2N342-2000-PC	☆	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	2N342-2500-PC	☆	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

H

Дюймовое исполнение

								P	K	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF	BD _i	LB _i
.250	1/4	.626	.004	45°	.937	5	2N342-0635-PC	☆	☆	.250	2.500	.237	.937
.313	5/16	.752	.004	45°	1.063	5	2N342-0794-PC	☆	☆	.313	2.500	.297	1.063
.375	3/8	.878	.006	45°	1.250	5	2N342-0953-PC	☆	☆	.375	3.000	.356	1.250
.438	7/16	1.000	.006	45°	1.438	5	2N342-1111-PC	☆	☆	.438	3.500	.416	1.438
.500	1/2	1.126	.006	45°	1.438	5	2N342-1270-PC	☆	☆	.500	3.500	.475	1.438
.625	5/8	1.315	.010	45°	1.625	5	2N342-1588-PC	☆	☆	.625	3.500	.594	1.625
.750	3/4	1.626	.010	45°	1.937	5	2N342-1905-PC	☆	☆	.750	4.000	.713	1.937

J

K



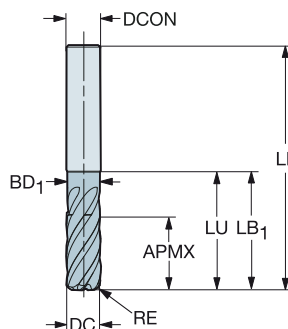
L

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, без возможности сверления. Твердость ≤ 30 HRc

Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

CNSC 0
FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

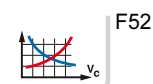


Метрическое исполнение

							Р	К	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF	BD ₁	LB ₁
6.0	6	13.0	0.50	20.0	5	2F342-0600-050-PC	☆	☆	6.0	57.0	5.7	20.0
	6	13.0	1.00	20.0	5	2F342-0600-100-PC	☆	☆	6.0	57.0	5.7	20.0
8.0	8	18.0	0.50	25.0	5	2F342-0800-050-PC	☆	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
	8	18.0	1.00	25.0	5	2F342-0800-100-PC	☆	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PC	☆	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PC	☆	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PC	☆	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PC	☆	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PC	☆	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PC	☆	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PC	☆	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PC	☆	☆	20.0	104.0	19.0	52.0

Дюймовое исполнение

							Р	К	Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON	LF	BD ₁	LB ₁
.250	1/4	.626	.015	.937	5	2F342-0635-038-PC	☆	☆	.250	2.500	.237	.937
	1/4	.626	.030	.937	5	2F342-0635-076-PC	☆	☆	.250	2.500	.237	.937
.313	5/16	.752	.015	1.063	5	2F342-0794-038-PC	☆	☆	.313	2.500	.297	1.063
	5/16	.752	.030	1.063	5	2F342-0794-076-PC	☆	☆	.313	2.500	.297	1.063
.375	3/8	.878	.015	1.250	5	2F342-0953-038-PC	☆	☆	.375	3.000	.356	1.250
	3/8	.878	.030	1.250	5	2F342-0953-076-PC	☆	☆	.375	3.000	.356	1.250
.438	7/16	1.000	.015	1.438	5	2F342-1111-038-PC	☆	☆	.438	3.500	.416	1.438
	7/16	1.000	.030	1.437	5	2F342-1111-076-PC	☆	☆	.438	3.500	.416	1.438
.500	1/2	1.126	.015	1.438	5	2F342-1270-038-PC	☆	☆	.500	3.500	.475	1.438
	1/2	1.126	.030	1.438	5	2F342-1270-076-PC	☆	☆	.500	3.500	.475	1.438
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PC	☆	☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PC	☆	☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PC	☆	☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PC	☆	☆	.750	4.000	.713	1.937



L15



A

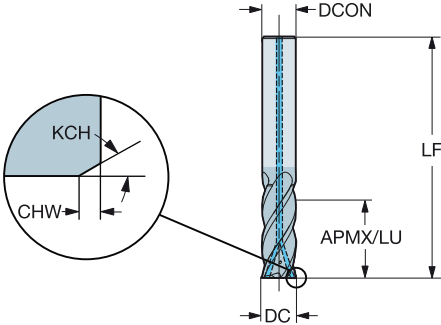
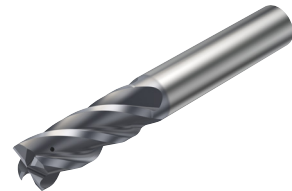
B

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С возможностью сверления
Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

C

CNSC 1
FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

D



E

Метрическое исполнение

							M	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	LF	CP Bar
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	2P342-0600-CMA	☆ ☆	6.0	57.0	20
8.0	8	18.0	0.15	45°	18.0	4	2P342-0800-CMA	☆ ☆	8.0	63.0	20
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-CMA	☆ ☆	10.0	72.0	20
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-CMA	☆ ☆	12.0	83.0	20
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-CMA	☆ ☆	25.0	121.0	20

F

G

Дюймовое исполнение

							M	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	LF	CP Bar
.250	1/4	.625	.004	45°	.625	4	2P342-0635-CMA	☆ ☆	.250	2.500	290
.313	5/16	.750	.004	45°	.750	4	2P342-0794-CMA	☆ ☆	.313	2.500	290
.375	3/8	.875	.006	45°	.875	4	2P342-0953-CMA	☆ ☆	.375	2.500	290
.500	1/2	1.125	.006	45°	1.125	4	2P342-1270-CMA	☆ ☆	.500	3.000	290
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-CMA	☆ ☆	.625	3.500	290
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-CMA	☆ ☆	.750	4.000	290

I

J

K

L

L4

F52

L5

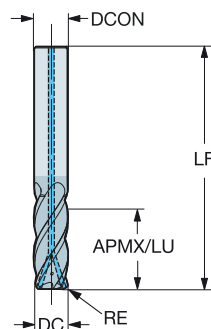
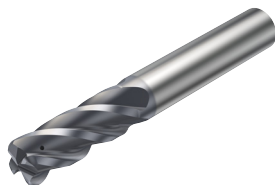
L15

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С радиусом при вершинах, с возможностью сверления

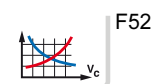
Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

CNSC 1
FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Метрическое исполнение

						M	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа		DCON	LF	CP Bar
6.0	6	13.0	0.50	13.0	4	2S342-0600-050CMA	☆ ☆	6.0	57.0	20
	6	13.0	1.00	13.0	4	2S342-0600-100CMA	☆ ☆	6.0	57.0	20
8.0	8	18.0	0.50	18.0	4	2S342-0800-050CMA	☆ ☆	8.0	63.0	20
	8	18.0	1.00	18.0	4	2S342-0800-100CMA	☆ ☆	8.0	63.0	20
	8	18.0	1.50	18.0	4	2S342-0800-150CMA	☆ ☆	8.0	63.0	20
10.0	8	18.0	2.00	18.0	4	2S342-0800-200CMA	☆ ☆	8.0	63.0	20
	10	22.0	0.50	22.0	4	2S342-1000-050CMA	☆ ☆	10.0	72.0	20
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S342-1000-100CMA	☆ ☆	10.0	72.0	20
12.0	10	22.0	1.50	22.0	4	2S342-1000-150CMA	☆ ☆	10.0	72.0	20
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S342-1000-200CMA	☆ ☆	10.0	72.0	20
	10	22.0	3.00	22.0	4	2S342-1000-300CMA	☆ ☆	10.0	72.0	20
16.0	12	26.0	0.50	26.0	4	2S342-1200-050CMA	☆ ☆	12.0	83.0	20
	12	26.0	1.00	26.0	4	2S342-1200-100CMA	☆ ☆	12.0	83.0	20
	12	26.0	1.50	26.0	4	2S342-1200-150CMA	☆ ☆	12.0	83.0	20
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S342-1200-200CMA	☆ ☆	12.0	83.0	20
	12	26.0	3.00	26.0	4	2S342-1200-300CMA	☆ ☆	12.0	83.0	20
20.0	16	34.0	0.50	34.0	4	2S342-1600-050CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
	16	34.0	1.00	34.0	4	2S342-1600-100CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
	16	34.0	2.00	34.0	4	2S342-1600-200CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
	16	34.0	3.00	34.0	4	2S342-1600-300CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
	16	34.0	4.00	34.0	4	2S342-1600-400CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
20.0	16	34.0	5.00	34.0	4	2S342-1600-500CMA	☆ ☆	16.0	92.0	20
	20	42.0	1.00	42.0	4	2S342-2000-100CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20
	20	42.0	2.00	42.0	4	2S342-2000-200CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20
	20	42.0	3.00	42.0	4	2S342-2000-300CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20
	20	42.0	4.00	42.0	4	2S342-2000-400CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20
	20	42.0	5.00	42.0	4	2S342-2000-500CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20
	20	42.0	6.35	42.0	4	2S342-2000-635CMA	☆ ☆	20.0	104.0	20



L15



A

Фрезерование Цельные твердосплавные фрезы

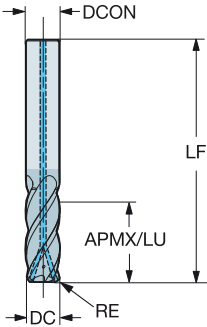
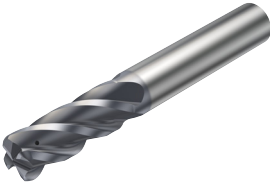
B

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов
С радиусом при вершинах, с возможностью сверления
Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

C

CNSC 1
FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

D



E

Дюймовое исполнение

							M	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1740	1740			
.250	1/4	.625	.015	.625	4	2S342-0635-038CMA	☆	☆	.250	2.500	290
	1/4	.625	.030	.625	4	2S342-0635-076CMA	☆	☆	.250	2.500	290
.313	5/16	.750	.015	.750	4	2S342-0794-038CMA	☆	☆	.313	2.500	290
.375	3/8	.875	.015	.875	4	2S342-0953-038CMA	☆	☆	.375	2.500	290
	3/8	.875	.030	.875	4	2S342-0953-076CMA	☆	☆	.375	2.500	290
	3/8	.875	.060	.875	4	2S342-0953-152CMA	☆	☆	.375	2.500	290
.500	1/2	1.125	.015	1.125	4	2S342-1270-038CMA	☆	☆	.500	3.000	290
	1/2	1.125	.030	1.125	4	2S342-1270-076CMA	☆	☆	.500	3.000	290
	1/2	1.125	.060	1.125	4	2S342-1270-152CMA	☆	☆	.500	3.000	290
	1/2	1.125	.090	1.125	4	2S342-1270-229CMA	☆	☆	.500	3.000	290
	1/2	1.125	.120	1.125	4	2S342-1270-305CMA	☆	☆	.500	3.000	290
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	2S342-1588-076CMA	☆	☆	.625	3.500	290
	5/8	1.313	.060	1.313	4	2S342-1588-152CMA	☆	☆	.625	3.500	290
	5/8	1.313	.090	1.313	4	2S342-1588-229CMA	☆	☆	.625	3.500	290
	5/8	1.313	.120	1.313	4	2S342-1588-305CMA	☆	☆	.625	3.500	290
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	2S342-1905-076CMA	☆	☆	.750	4.000	290
	3/4	1.625	.060	1.625	4	2S342-1905-152CMA	☆	☆	.750	4.000	290
	3/4	1.625	.090	1.625	4	2S342-1905-229CMA	☆	☆	.750	4.000	290
	3/4	1.625	.120	1.625	4	2S342-1905-305CMA	☆	☆	.750	4.000	290
	3/4	1.625	.190	1.625	4	2S342-1905-483CMA	☆	☆	.750	4.000	290

I

J

K

L

L4

F52

L5

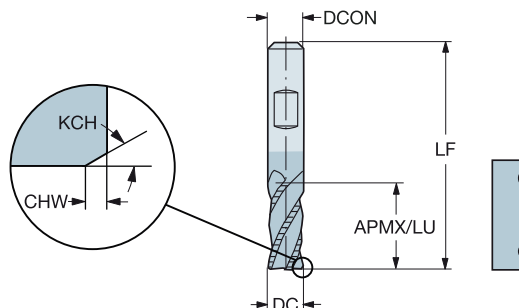
L15

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки прямоугольных уступов

С возможностью сверления. Твёрдость ≤30 HRC

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

CNSC 0
FHA 37°
TCDC h10
TCDCON h6

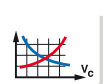


Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1740	1740	1740	1740	DCON	LF
6.0	6	24.0	0.10	45°	24.0	4	2P370-0600-PB	☆	☆	☆	☆	6.0	66.0
8.0	8	32.0	0.10	45°	32.0	4	2P370-0800-PB	☆	☆	☆	☆	8.0	74.0
10.0	10	40.0	0.15	45°	40.0	4	2P370-1000-PB	☆	☆	☆	☆	10.0	87.0
12.0	12	48.0	0.15	45°	48.0	4	2P370-1200-PB	☆	☆	☆	☆	12.0	103.0
16.0	16	64.0	0.20	45°	64.0	4	2P370-1600-PB	☆	☆	☆	☆	16.0	124.0
20.0	20	80.0	0.25	45°	80.0	4	2P370-2000-PB	☆	☆	☆	☆	20.0	145.0
25.0	25	100.0	0.25	45°	100.0	4	2P370-2500-PB	☆	☆	☆	☆	25.0	178.0

Дюймовое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, дюйм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1740	1740	1740	1740	DCON	LF
.250	1/4	1.000	.004	45°	1.000	4	2P370-0635-PB	☆	☆	☆	☆	.250	2.688
.313	5/16	1.250	.004	45°	1.250	4	2P370-0794-PB	☆	☆	☆	☆	.313	2.938
.375	3/8	1.500	.006	45°	1.500	4	2P370-0953-PB	☆	☆	☆	☆	.375	3.375
.500	1/2	2.000	.006	45°	2.000	4	2P370-1270-PB	☆	☆	☆	☆	.500	4.188
.625	5/8	2.500	.008	45°	2.500	4	2P370-1588-PB	☆	☆	☆	☆	.625	4.875
.750	3/4	3.000	.010	45°	3.000	4	2P370-1905-PB	☆	☆	☆	☆	.750	5.625
1.000	1	4.000	.010	45°	4.000	4	2P370-2540-PB	☆	☆	☆	☆	1.000	7.125



F52



L4



L5



L15

A

B

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов
Coromant EH
Концевые фрезы общего назначения

C

CNSC 0
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10

D



E

Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм		
						1730	1730	1730	1730	DCON	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	☆	☆	☆	☆			
10.0	E10	12.0	0.50	4	316-10SL442-10005P	☆	☆	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	1.00	4	316-10SL442-10010P	☆	☆	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	1.50	4	316-10SL442-10015P	☆	☆	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	2.00	4	316-10SL442-10020P	☆	☆	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	3.00	4	316-10SL442-10030P	☆	☆	☆	☆	9.7	18.5	9.7
12.0	E12	14.4	0.50	4	316-12SL442-12005P	☆	☆	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	1.00	4	316-12SL442-12010P	☆	☆	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	1.50	4	316-12SL442-12015P	☆	☆	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	2.00	4	316-12SL442-12020P	☆	☆	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	3.00	4	316-12SL442-12030P	☆	☆	☆	☆	11.7	22.0	11.7
16.0	E16	19.2	0.50	4	316-16SL442-16005P	☆	☆	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	1.00	4	316-16SL442-16010P	☆	☆	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	1.50	4	316-16SL442-16015P	☆	☆	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	2.00	4	316-16SL442-16020P	☆	☆	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	3.00	4	316-16SL442-16030P	☆	☆	☆	☆	15.5	29.1	15.5
20.0	E20	24.0	0.50	4	316-20SL442-20005P	☆	☆	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	1.00	4	316-20SL442-20010P	☆	☆	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	2.00	4	316-20SL442-20020P	☆	☆	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	3.00	4	316-20SL442-20030P	☆	☆	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	4.00	4	316-20SL442-20040P	☆	☆	☆	☆	19.3	34.2	19.3
25.0	E25	30.0	0.50	4	316-25SL442-25005P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	1.00	4	316-25SL442-25010P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	1.50	4	316-25SL442-25015P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	2.00	4	316-25SL442-25020P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	3.00	4	316-25SL442-25030P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	4.00	4	316-25SL442-25040P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2

J

K

L4

F52

L5

L15

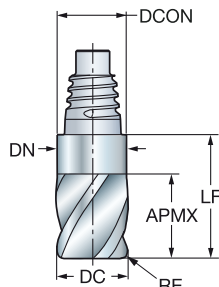
L

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH

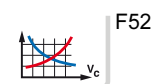
Концевые фрезы общего назначения

CNSC 0
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10



Дюймовое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	1730	DCON	LF	DN
.375	E10	.453	.015	4	A316-10SL442-03704P	☆	☆	☆	☆	.364	.713	.364
	E10	.453	.030	4	A316-10SL442-03708P	☆	☆	☆	☆	.364	.713	.364
	E10	.453	.060	4	A316-10SL442-03715P	☆	☆	☆	☆	.364	.713	.364
.500	E12	.602	.015	4	A316-12SL442-05004P	☆	☆	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.030	4	A316-12SL442-05008P	☆	☆	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.060	4	A316-12SL442-05015P	☆	☆	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.090	4	A316-12SL442-05023P	☆	☆	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.120	4	A316-12SL442-05031P	☆	☆	☆	☆	.484	.898	.484
.625	E16	.752	.015	4	A316-16SL442-06204P	☆	☆	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.030	4	A316-16SL442-06208P	☆	☆	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.060	4	A316-16SL442-06215P	☆	☆	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.090	4	A316-16SL442-06223P	☆	☆	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.120	4	A316-16SL442-06231P	☆	☆	☆	☆	.610	1.146	.610
.750	E20	.902	.015	4	A316-20SL442-07504P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.030	4	A316-20SL442-07508P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.060	4	A316-20SL442-07515P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.090	4	A316-20SL442-07523P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.120	4	A316-20SL442-07531P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.190	4	A316-20SL442-07548P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.250	4	A316-20SL442-07563P	☆	☆	☆	☆	.728	1.291	.728
1.000	E25	1.201	.060	4	A316-25SL442-10015P	☆	☆	☆	☆	.965	1.665	.965
	E25	1.201	.120	4	A316-25SL442-10031P	☆	☆	☆	☆	.965	1.665	.965
	E25	1.201	.190	4	A316-25SL442-10048P	☆	☆	☆	☆	.965	1.665	.965
	E25	1.201	.250	4	A316-25SL442-10063P	☆	☆	☆	☆	.965	1.665	.965



L15

A

B

Сменные головки CoroMill® 316 для обработки прямоугольных уступов
Coromant EH
Концевые фрезы общего назначения

C

CNSC 0
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10

D



E

Метрическое исполнение

							P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	1730	DCON	LF	DN
10.0	E10	12.0	0.15	45°	4	316-10SL442-10000P	☆	☆	☆	☆	9.7	18.5	9.7
12.0	E12	14.4	0.15	45°	4	316-12SL442-12000P	☆	☆	☆	☆	11.7	22.0	11.7
16.0	E16	19.2	0.25	45°	4	316-16SL442-16000P	☆	☆	☆	☆	15.5	29.1	15.5
20.0	E20	24.0	0.25	45°	4	316-20SL442-20000P	☆	☆	☆	☆	19.3	34.2	19.3
25.0	E25	30.0	0.25	45°	4	316-25SL442-25000P	☆	☆	☆	☆	24.2	41.9	24.2

G

H

I

J

K

L

L4

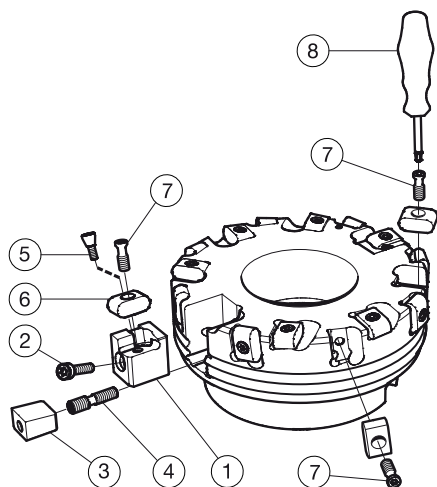
F52

L5

L15

Торцевые фрезы CoroMill® 425

Крепление на оправке



Метрическое исполнение

	Комплектующие					Комплектующие	Комплектующие	Принадлежности
	1	2	3	4	5	6	7	8
Код заказа	Кассета	Зажимной винт	Клин	Винт	Винт	Эталонная пластина	Винт пластины	Отвёртка
425-100Q32-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
425-125Q40-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
425-160Q40-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
425-200Q60-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
425-250Q60-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02

Дюймовое исполнение

	Комплектующие					Комплектующие	Комплектующие	Принадлежности
	1	2	3	4	5	6	7	8
Код заказа	Кассета	Зажимной винт	Клин	Винт	Винт	Эталонная пластина	Винт пластины	Отвёртка
A425-102R38-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
A425-127R38-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
A425-152R38-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
A425-203R63-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02
A425-254R63-17H	R425-CA-17-2	3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	GA-N425-1707-W	5513 020-13	5680 046-02

Ключи (мм/Torx Plus) см. на стр. K10

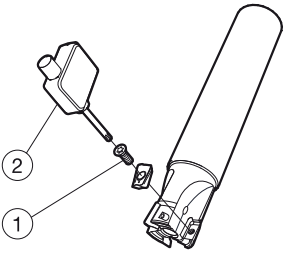
Принадлежности заказываются отдельно

A

B

Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов
Цилиндрический хвостовик

C



D

Метрическое исполнение

E

	Комплектующие	Комплектующие	
	1	2	
Код заказа	Винт пластины	Ключ	
R390-0097A10-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-010A09L-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-010A10-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0117A12-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0117A12-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-012A10L-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-012A12-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-012A12-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0137A14-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0137A14-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-014A12L-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-014A14-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0157A16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-016A14L-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-016A16-07H	5513 020-82	5680 073-01	
R390-016A16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-020A20-07H	5513 020-82	5680 073-01	
R390-020A20-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-025A25-07H	5513 020-82	5680 073-01	
R390-025A25-07M	5513 020-82	5680 073-01	

H

Дюймовое исполнение

I

	Комплектующие	Комплектующие	
	1	2	
Код заказа	Винт	Ключ	
RA390-010O08L-07L	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-010O10-07L	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-013O10L-07L	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-013O13-07L	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-013O13-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-016O14L-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-016O16-07H	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-016O16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-019O19-07H	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-019O19-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-025O25-07H	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-025O25-07M	5513 020-82	5680 073-01	

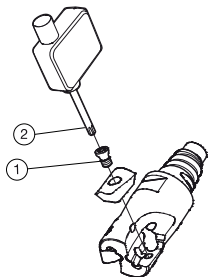
Ключи (мм/Torx Plus) см. на стр. K10

K

L

Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH



Метрическое исполнение

	Комплектующие	Комплектующие	
	1	2	
Код заказа	Винт пластины	Ключ	
R390-0097EH10-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-010EH10-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0117EH12-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-012EH12-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-012EH12-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0137EH12-07L	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0137EH12-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-014EH12-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-0157EH16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-016EH16-07H	5513 020-82	5680 073-01	
R390-016EH16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-018EH16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-020EH20-07H	5513 020-82	5680 073-01	
R390-020EH20-07M	5513 020-82	5680 073-01	
R390-025EH25-07H	5513 020-82	5680 073-01	
R390-025EH25-07M	5513 020-82	5680 073-01	

Дюймовое исполнение

	Комплектующие	Комплектующие	
	1	2	
Код заказа	Винт пластины	Ключ	
RA390-010EH10-07L	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-013EH12-07L	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-013EH12-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-016EH16-07H	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-016EH16-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-019EH20-07H	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-019EH20-07M	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-025EH25-07H	5513 020-82	5680 073-01	
RA390-025EH25-07M	5513 020-82	5680 073-01	

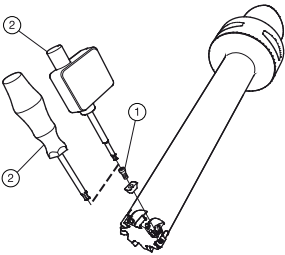
Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. К10

A

B

Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов
Coromant Capto®

C



D

Метрическое исполнение

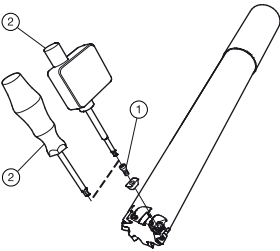
E

	Комплектующие	Комплектующие		
	1	2a	2b	
Код заказа	Винт пластины	Ключ	Отвёртка	
R390-020C5D-07H145	5513 020-82	5680 073-01		
R390-020C5D-11L145	5513 020-36		5680 046-01	
R390-020C6D-07H147	5513 020-82	5680 073-01		
R390-020C6D-11L147	5513 020-36		5680 046-01	
R390-025C5D-07H175	5513 020-82	5680 073-01		
R390-025C5D-11L175	5513 020-35		5680 046-01	
R390-025C6D-07H177	5513 020-82	5680 073-01		
R390-025C6D-11L177	5513 020-35		5680 046-01	
R390-032C5D-07H217	5513 020-82	5680 073-01		
R390-032C5D-11L217	5513 020-35		5680 046-01	
R390-032C6D-07H219	5513 020-82	5680 073-01		
R390-032C6D-11L219	5513 020-35		5680 046-01	

F

G

Цилиндрический хвостовик



H

I

Метрическое исполнение

J

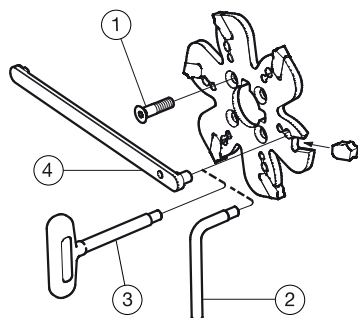
	Комплектующие	Комплектующие		
	1	2a	2b	
Код заказа	Винт пластины	Ключ	Отвёртка	
R390-020A20D-07H	5513 020-82	5680 073-01		
R390-020A20D-11L	5513 020-36		5680 046-01	
R390-025A25D-07H	5513 020-82	5680 073-01		
R390-025A25D-11L	5513 020-35		5680 046-01	
R390-032A32D-07H	5513 020-82	5680 073-01		
R390-032A32D-11L	5513 020-35		5680 046-01	

Ключи (мм/Torx Plus) см. на стр. K10

K

L

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки



Метрическое исполнение

	Комплектующие	Комплектующие для сборки	Принадлежности		
	1	2	3	4	
CZC _{MS}	Винт	Ключ	Ключ	Ключ	
X10	5513 015-11 5513 015-11 5513 015-11 5513 015-11	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	
X22	5513 015-10 5513 015-10 5513 015-10 5513 015-10 5513 015-10	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	
X32	5513 015-10 5513 015-09 5513 015-09 5513 015-09 5513 015-09 5513 015-09	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	
X40	5513 015-09	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	

Дюймовое исполнение

	Комплектующие	Комплектующие для сборки	Принадлежности		
	1	2	3	4	
CZC _{MS}	Винт	Ключ	Ключ	Ключ	
X10	5513 015-11 5513 015-11 5513 015-11	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	
Y25	5513 015-10 5513 015-10 5513 015-10 5513 015-10 5513 015-10	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	
Y31	5513 015-10 5513 015-09 5513 015-09 5513 015-09 5513 015-09 5513 015-09	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	
Y38	5513 015-09	5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01 5680 068-01	5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02 5680 069-02	5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01 5680 072-01	

Принадлежности заказываются отдельно

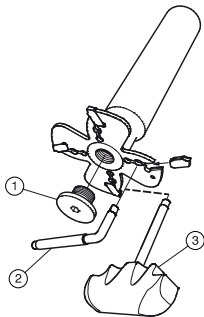
A

B

Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

C

D



Метрическое исполнение

E

	Комплектующие	Комплектующие для сборки	Принадлежности	
	1	2	3	
CZC _{MS}	Заглушка	Ключ	Ключ	
25	5643 028-02 5643 028-02 5643 028-02	5680 068-02 5680 068-02 5680 068-02	5680 069-03 5680 069-03 5680 069-03	
32	5643 028-02 5643 028-02 5643 028-02	5680 068-02 5680 068-02 5680 068-02	5680 069-03 5680 069-03 5680 069-03	

F

Дюймовое исполнение

	Комплектующие	Комплектующие для сборки	Принадлежности	
	1	2	3	
CZC _{MS}	Заглушка	Ключ	Ключ	
1	5643 028-02 5643 028-02 5643 028-02	5680 068-02 5680 068-02 5680 068-02	5680 069-03 5680 069-03 5680 069-03	
1 1/4	5643 028-02 5643 028-02 5643 028-02	5680 068-02 5680 068-02 5680 068-02	5680 069-03 5680 069-03 5680 069-03	

H

Принадлежности заказываются отдельно

I

J

K

L

Рекомендуемые скорости резания

ISO P				Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		Фрезерование с большой шириной контакта		Фрезерование с малой шириной контакта	
							GC1130	GC1130	GC1130	GC1130
							Мах толщина стружки h_{ex} , мм			
							Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал		Н/мм ²	HB	mc	0.05-0.1-0.2	.002-.004-.008	0.05-0.1-0.2	.002-.004-.008
		Сталь					Скорость резания v_c , м/мин (фут/мин)			
		Нелегированная					v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%		1500	125	0.25	375–340–280	1250-1100-910	405-395-380	1350-1300-1250
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%		1600	150	0.25	335–305–250	1100-1000-820	365-355-340	1200-1150-1100
P1.3.Z.AN	01.3			1700	170	0.25	320–290–235	1050-940-770	345-335-320	1150-1100-1050
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0.55–0.80%		1800	210	0.25	275–250–205	910-820-670	300-295-280	980-960-920
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	205–185–155	670-610-500	220-220-210	730-710-680
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)		1700	175	0.25	265–240–195	860-780-640	285-280-265	930-910-870
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная		1900	300	0.25	170–155–130	560-510-415	185-180-175	610-590-570
		Закаленная и отпущенная								
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)		1950	200	0.25	180–165–135	590-540-440	195-190-185	640-630-600
P3.1.Z.AN	03.13	Отожженная		2150	200	0.25	150–135–110	490-445-360	160-160-150	530-520-495
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь		2900	300	0.25	130–120–100	430-390-315	140-140-135	465-455-435
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	80–75–60	270-245-200	90-85-85	290-285-270
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки)		1400	150	0.25	245–220–180	800-720-590	265-255-245	860-840-810
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная		1600	200	0.25	195–175–145	630-570-470	210-205-195	690-670-640
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)		1950	200	0.25	140–130–105	465-420-345	155-150-145	500-490-470
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)								
ISO M				Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		Фрезерование с большой шириной контакта		Фрезерование с малой шириной контакта	
							GC1130	GC1130	GC1130	GC1130
							Мах толщина стружки h_{ex} , мм			
							Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал		Н/мм ²	HB	mc	0.05-0.1-0.2	.002-.004-.008	0.05-0.1-0.2	.002-.004-.008
		Нержавеющая сталь (Прутки)					Скорость резания v_c , м/мин (фут/мин)			
		Ферритная, мартенситная					v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная		1800	200	0.21	255–225–180	830-740-590	275–270–255	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая		2850	330	0.21	180–160–130	590-520-415	195–190–180	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная		2350	330	0.21	185–165–135	610-540-430	200–195–190	660-650-610
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная		1950	200	0.21	250–225–180	820-730-580	270–265–255	890-870-830
M1.0.Z.PH	05.22	Незакаленная		2850	330	0.21	170–155–125	560-500-400	190–185–175	620-600-570
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая		2250	200	0.21	–	–	–	–
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная								
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)		2000	230	0.21	205–185–145	670-600-475	225–220–210	740-720-680
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C		2450	260	0.21	175–155–125	570-510-405	190–185–175	620-610-580
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C								
		Нержавеющая сталь (Отливки)								
		Ферритная, мартенситная								
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная		1700	200	0.25	225–200–160	740-660-520	245–240–230	810-790-750
P5.0.C.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая		2450	330	0.25	155–140–115	520-460-365	170–170–160	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная		2150	330	0.25	170–155–120	560-500-395	185–180–175	610-590-570
M1.0.C.UT	15.21	В состоянии поставки (сырая)		1800	200	0.25	235–210–170	780-690-550	260–250–240	850-830-790
M1.0C.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая		2450	330	0.25	160–140–115	520-460-365	170–170–160	570-550-520
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная		2150	200	0.25	–	–	–	–
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)		1800	230	0.25	195–175–140	640-570-450	215–205–195	700-680-650
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C		2250	260	0.25	160–145–115	530-475-375	175–170–165	580-560-540
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C								

Полную информацию о рекомендуемых режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Фрезерование с большой шириной контакта



Условия обработки:
Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

Фрезерование с малой шириной контакта



Условия обработки:
Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.

Рекомендуемые скорости резания

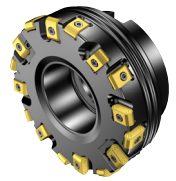
ISO N			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		Фрезерование с большой шириной контакта		Фрезерование с малой шириной контакта	
						GC1130	GC1130	GC1130	GC1130
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм			
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	мс	Скорость резания v_c , м/мин (фут/мин)			
						v_c , м/мин 990-910-850	v_c , фут/мин 3200-3000-2750	v_c , м/мин 1100-1100-1050	v_c , фут/мин 3650-3600-3500
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		990-910-850	3200-3000-2750	1100-1100-1050	3650-3600-3500
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		890-820-760	2900-2700-2500	1000-980-970	3300-3200-3150
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	990-910-850	3250-3000-2750	1100-1100-1050	3650-3600-3500
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	990-920-850	3250-3000-2750	1100-1100-1100	3650-3600-3500
N1.1.Z.UT	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		990-920-850	3250-3000-2800	1100-1100-1100	3650-3600-3550
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13-15% Si	700	130		395-370-340	1300-1200-1100	445-440-430	1450-1450-1400
	30.42	Литье, 16-22% Si	700	130		300-275-255	970-900-830	335-330-325	1100-1100-1050
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	495-460-425	1600-1500-1400	560-550-540	1850-1800-1750
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90		495-460-425	1600-1500-1400	560-550-540	1850-1800-1750
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	345-320-295	1150-1050-970	390-380-375	1250-1250-1250

ISO S				Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		Фрезерование с большой шириной контакта		Фрезерование с малой шириной контакта	
							GC1130	GC1130	GC1130	GC1130
							Мах толщина стружки h_{ex} , мм			
							Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	мс	Скорость резания v_c , м/мин (фут/мин)				
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа	2400	200	0.25	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	
S1.0.U.AG	20.12	Отожженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	60–55–50 45–40–37	200-180-160 150-135-120	70-70-70 55-50-50	235-225-220 175-170-165	
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	60–55–50	190-170-155	70-65-65	225-215-210	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	36–33–30	120-105-95	45-40-40	140-135-130	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	45–40–36	150-140-120	55-50-50	175-165-160	
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	25–22–20	80-70-65	30-29-28	100-95-90	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	18–16–14	55-50-45	21-20-20	70-65-65	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	16–14–13	50-45-40	20-19-18	65-60-60	
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы ¹⁾ Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам,	1300	Rm ¹⁾ 400	0.23	125–115–105	415-375-340	150-145-140	495-470-460	
S4.2.Z.AN	23.21	отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , отожженные или	1400	950	0.23	55–50–45	185-165-150	65–65–65	220-210-205	
S4.3.Z.AG	23.22	подвергнутые старению	1400	1050	0.23	45–40–36	145-130-120	55–50–50	170-165-160	

ISO H			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		Фрезерование с большой шириной контакта		Фрезерование с малой шириной контакта	
						GC1130	GC1130	GC1130	GC1130
						Мах толщина стружки h_{ex} , мм			
						Мах толщина стружки h_{ex} дюйм			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	N/mm²	HB	мс	Скорость резания v_c , м/мин (фут/мин)			
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	v_c , м/мин 40-36-29	v_c , фут/мин 130-115-95	v_c , м/мин 45-45-45	v_c , фут/мин 155-150-140
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	75-70-55	250-215-175	90-85-85	295-285-270

Полную информацию о рекомендуемых режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Рекомендуемые значения подачи

κ_r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм)		Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб)		Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм)	
			Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
	CoroMill® 390	E-KL	07	0.05 (0.02-0.07)	0.05 (0.02-0.07)	0.05 (0.02-0.07)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)
		E-ML		0.05 (0.02-0.07)	0.05 (0.02-0.07)	0.05 (0.02-0.07)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)
		E-PL		0.05 (0.02-0.07)	0.05 (0.02-0.07)	0.05 (0.02-0.07)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)	.002 (.001-.003)
		M-KM		0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)
		M-PM		0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)
		E-MM		0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)
		M-MM		0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	0.07 (0.03-0.10)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)	.003 (.001-.004)
		E-NL		0.10 (0.02-0.20)	0.10 (0.02-0.20)	0.10 (0.02-0.20)	.004 (.001-.008)	.004 (.001-.008)	.004 (.001-.008)	.004 (.001-.008)
		E-PL	11	0.08 (0.05-0.12)	0.08 (0.05-0.12)	0.08 (0.05-0.12)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)
		M-PL		0.08 (0.05-0.12)	0.08 (0.05-0.12)	0.08 (0.05-0.12)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)
		E-PM		0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)
		M-PM		0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)
		M-PH		0.12 (0.08-0.20)	0.12 (0.08-0.20)	0.12 (0.08-0.20)	.005 (.003-.008)	.005 (.003-.008)	.005 (.003-.008)	.005 (.003-.008)
		E-PLW		0.12 (0.08-0.20)	0.12 (0.08-0.20)	0.12 (0.08-0.20)	.005 (.003-.008)	.005 (.003-.008)	.005 (.003-.008)	.005 (.003-.008)
		E-PL	17	0.08 (0.05-0.12)	0.08 (0.05-0.12)	0.08 (0.05-0.12)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)	.003 (.002-.005)
		M-PL		0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	.003 (.002-.006)	.003 (.002-.006)	.003 (.002-.006)	.003 (.002-.006)
		E-PM		0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)
		M-PM		0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)	.004 (.003-.006)
		H-PL	18	0.10 (0.05-0.19)	0.10 (0.05-0.19)	0.10 (0.05-0.19)	.004 (.002-.007)	.004 (.002-.007)	.004 (.002-.007)	.004 (.002-.007)
		M-PM		0.20 (0.08-0.30)	0.20 (0.08-0.30)	0.20 (0.08-0.30)	.008 (.003-.012)	.008 (.003-.012)	.008 (.003-.012)	.008 (.003-.012)
		M-PMR		0.20 (0.08-0.30)	0.20 (0.08-0.30)	0.20 (0.08-0.30)	.008 (.003-.012)	.008 (.003-.012)	.008 (.003-.012)	.008 (.003-.012)
κ_r 25° (65°)										
CoroMill® 425	KLW12	17		(0.10-0.30)		(0.042-0.127)		(.004-.012)		(.0016-.005)
										

Рекомендуемые скорости резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты 2015"

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

CoroMill® QD

Рекомендуемые режимы резания

Метрические значения

Геометрия	Сплав	V _c , м/мин									
		Диаметр <160 мм						Диаметр >160 мм			
		ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N
PL	GC1030	220 (270-180)	220 (290 - 180)					180 (270 - 180)	180 (290 - 180)		
	GC4240	220 (270-180)						180 (270 - 180)			
PM	GC1030	220 (270-180)						180 (270 - 180)			
	GC1130	220 (270-180)						180 (270 - 180)			
	GC4240	220 (270-180)						180 (270 - 180)			
PH	GC1130	220 (270-180)						180 (270 - 180)			
	GC4240	220 (270-180)						180 (270 - 180)			
ML	GC1040	180 (200 - 160)	180 (225 - 160)			30 (60 - 20)		160 (200 - 160)	160 (225 - 160)		
	GC2040		230 (275 - 210)						210 (275 - 210)		
MM	GC1040	180 (200 - 160)	180 (225 - 160)			30 (60 - 20)		160 (200 - 160)	160 (225 - 160)		
	GC2040		230 (275 - 210)						210 (275 - 210)		
KL	GC1020			190 (205 - 165)						160 (205 - 165)	
	GC3330			220 (250 - 190)						190 (250 - 190)	
KM	GC1020			190 (205 - 165)						160 (205 - 165)	
	GC3330			220 (250 - 190)						190 (250 - 190)	
SL	GC1030		220 (270 - 180)			35 (80 - 30)	30 (45 - 25)		200 (270 - 180)		
	S30T		240 (310 - 220)			40 (80 - 30)	40 (45 - 30)		210 (310 - 220)		
SM	GC1030		220 (270 - 180)			35 (80 - 30)	30 (45 - 25)		200 (270 - 180)		
	S30T		240 (310 - 220)			40 (80 - 30)	40 (45 - 30)		210 (310 - 220)		
	S40T		210 (275 - 190)			35 (80 - 30)			190 (275 - 190)		
NL	H13A				985 (1030 - 945)						985 (1030 - 945)

Примечание!

Для сплава инконель рекомендуется v_c - 25 (45 - 20) м/мин

Для титана рекомендуется v_c - 40 (80 - 30) м/мин

Геометрия	Посадочный размер	Сплав	h _{ex}					
			ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
PL		GC1030	0.05 (0.02 - 0.08)	0.05 (0.02 - 0.08)				
		GC4240	0.05 (0.02 - 0.08)					
PM	E, F, G, H, J	GC1030	0.11 (0.07 - 0.15)					
		GC1130	0.11 (0.07 - 0.15)					
		GC4240	0.11 (0.07 - 0.15)					
	K	GC1030	0.10 (0.07 - 0.10)					
		GC1130	0.10 (0.07 - 0.10)					
		GC4240	0.10 (0.07 - 0.10)					
PH	E, F, G, H, J	GC1130	0.11 (0.04 - 0.13)					
		GC4240	0.11 (0.04 - 0.13)					
	K	GC1130	0.10 (0.04 - 0.10)					
		GC4240	0.10 (0.04 - 0.10)					
ML		GC1040	0.04 (0.01 - 0.07)	0.04 (0.01 - 0.07)			0.04 (0.01 - 0.07)	
		GC2040		0.04 (0.01 - 0.07)				
MM		GC1040	0.08 (0.04 - 0.12)	0.08 (0.04 - 0.12)			0.08 (0.04 - 0.12)	
		GC2040		0.08 (0.04 - 0.12)				
KL		GC1020			0.11 (0.02 - 0.15)			
		GC3330			0.11 (0.02 - 0.15)			
KM		GC1020			0.11 (0.04 - 0.15)			
		GC3330			0.11 (0.04 - 0.15)			
SL		GC1030		0.04 (0.01 - 0.07)			0.04 (0.01 - 0.07)	0.04 (0.01 - 0.07)
		S30T		0.04 (0.01 - 0.07)			0.04 (0.01 - 0.07)	0.04 (0.01 - 0.07)
SM		GC1030		0.08 (0.04 - 0.12)			0.08 (0.04 - 0.12)	0.08 (0.04 - 0.12)
		S30T		0.08 (0.04 - 0.12)			0.08 (0.04 - 0.12)	0.08 (0.04 - 0.12)
		S40T		0.08 (0.04 - 0.12)			0.08 (0.04 - 0.12)	
NL		H13A				0.13 (0.01 - 0.25)		

Примечание: максимальная величина h_{ex} для посадочного размера K ограничена из-за корпуса фрезы.

- Рекомендации для фрез диаметром 63 мм
- PL — геометрия первого выбора для обработки материалов ISO P
 - При использовании геометрии PM величина h_{ex} не должна превышать 70% от рекомендованного значения
 - Геометрия PH не рекомендуется

CoroMill® QD

Рекомендуемые режимы резания

Дюймовое исполнение

Геометрия	Сплав	v_c , фут/мин									
		Диаметр < 6"						Диаметр > 6"			
		ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N
PL	GC1030	720 (880-590)	720 (950 - 590)					590 (885 - 590)	590 (950 - 590)		
	GC4240	720 (880-590)						590 (885 - 590)			
PM	GC1030	720 (880-590)						590 (885 - 590)			
	GC1130	720 (880-590)						590 (885 - 590)			
	GC4240	720 (880-590)						590 (885 - 590)			
PH	GC1130	720 (880-590)						590 (885 - 590)			
	GC4240	720 (880-590)						590 (885 - 590)			
ML	GC1040	590 (655 - 525)	590 (735 - 525)			95 (195 - 65)		525 (655 - 525)	525 (735 - 525)		
	GC2040		755 (900 - 685)						685 (900 - 685)		
MM	GC1040	590 (655 - 525)	590 (735 - 525)			95 (195 - 65)		525 (655 - 525)	525 (735 - 525)		
	GC2040		755 (900 - 685)						685 (900 - 685)		
KL	GC1020			620 (670 - 540)						520 (670 - 540)	
	GC3330			720 (820 - 620)						620 (820 - 620)	
KM	GC1020			620 (670 - 540)						520 (670 - 540)	
	GC3330			720 (820 - 620)						620 (820 - 620)	
SL	GC1030		720 (885 - 590)			115 (260 - 65)	95 (145 - 80)		655 (885 - 590)		
	S30T		785 (1015 - 720)			130 (260 - 65)	130 (145 - 95)		685 (1015 - 720)		
SM	GC1030		720 (885 - 590)			115 (260 - 65)	95 (145 - 80)		655 (885 - 590)		
	S30T		785 (1015 - 720)			130 (260 - 65)	130 (145 - 95)		685 (1015 - 720)		
	S40T		685 (900 - 620)			115 (260 - 65)			620 (900 - 620)		
NL	H13A				3230 (3380 - 3100)						3230 (3380 - 3100)

Примечание!

Для сплава инконель рекомендуется v_c - 80 (145 - 65) фут/минДля титана рекомендуется v_c - 130 (260 - 100) фут/мин

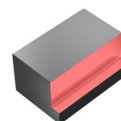
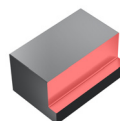
Геометрия	Посадочный размер	Сплав	h_{ex}					
			ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
PL		GC1030	0.002 (0.001 - 0.003)	0.002 (0.001 - 0.003)				
		GC4240	0.002 (0.001 - 0.003)					
PM	E, F, G, H, J	GC1030	0.004 (0.003 - 0.006)					
		GC1130	0.004 (0.003 - 0.006)					
		GC4240	0.004 (0.003 - 0.006)					
	K	GC1030	0.004 (0.003 - 0.004)					
		GC1130	0.004 (0.003 - 0.004)					
		GC4240	0.004 (0.003 - 0.004)					
PH	E, F, G, H, J	GC1130	0.004 (0.002 - 0.005)					
		GC4240	0.004 (0.002 - 0.005)					
	K	GC1130	0.004 (0.002 - 0.004)					
		GC4240	0.004 (0.002 - 0.004)					
ML		GC1040	0.002 (0.001 - 0.003)	0.002 (0.001 - 0.003)			0.002 (0.001 - 0.003)	
		GC2040		0.002 (0.001 - 0.003)				
MM		GC1040	0.003 (0.002 - 0.005)	0.003 (0.002 - 0.005)			0.003 (0.002 - 0.005)	
		GC2040		0.003 (0.002 - 0.005)				
KL		GC1020			0.004 (0.001 - 0.006)			
		GC3330			0.004 (0.001 - 0.006)			
KM		GC1020			0.004 (0.002 - 0.006)			
		GC3330			0.004 (0.002 - 0.006)			
SL		GC1030		0.002 (0.001 - 0.003)			0.002 (0.001 - 0.003)	0.002 (0.001 - 0.003)
		S30T		0.002 (0.001 - 0.003)			0.002 (0.001 - 0.003)	0.002 (0.001 - 0.003)
SM		GC1030		0.003 (0.002 - 0.005)			0.003 (0.002 - 0.005)	0.003 (0.002 - 0.005)
		S30T		0.003 (0.002 - 0.005)			0.003 (0.002 - 0.005)	0.003 (0.002 - 0.005)
		S40T		0.003 (0.002 - 0.005)			0.003 (0.002 - 0.005)	
NL		H13A				0.005 (0.001 - 0.01)		

Примечание: максимальная величина h_{ex} для посадочного размера K ограничена из-за корпуса фрезы.

Рекомендации для фрез диаметром 63 мм

- PL — геометрия первого выбора для обработки материалов ISO P
- При использовании геометрии PM величина h_{ex} не должна превышать 70% от рекомендованного значения
- Геометрия PH не рекомендуется

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы



*Рекомендуемые подачи на зуб f_z приводятся в таблицах на стр. F55 и F56 в соответствии с указанным кодом Fxx и диаметром фрезы.

Рекомендуемые скорости резания

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

					Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов											
																
					a_e = в зависимости от материала				a_e = в зависимости от материала				a_e = в зависимости от материала			
					$a_p = 2.0 \times DC$				$a_p = 3.0 \times DC$				$a_p = 4.0 \times DC$			
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	a_e	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	a_e	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	a_e	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	0.12 x DC	F13	250	820	0.10 x DC	F16	250	820	0.10 x DC	F19	230	755
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	0.10 x DC	F13	240	787	0.10 x DC	F16	240	787	0.10 x DC	F19	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	320	0.08 x DC	F13	140	459	0.08 x DC	F16	140	459	0.05 x DC	F19	120	394
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	0.08 x DC	F13	120	394	0.08 x DC	F16	120	394	0.05 x DC	F19	110	361
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	0.10 x DC	F14	150	492	0.10 x DC	F17	140	459	0.10 x DC	F20	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	0.08 x DC	F14	130	427	0.08 x DC	F17	130	427	0.08 x DC	F20	110	361
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	0.12 x DC	F13	235	771	0.10 x DC	F16	235	771	0.10 x DC	F19	215	705
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	0.12 x DC	F13	240	787	0.10 x DC	F16	240	787	0.10 x DC	F19	220	722
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	0.12 x DC	F13	245	804	0.10 x DC	F16	245	804	0.10 x DC	F19	225	738
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	0.05 x DC	F15	65	213	0.05 x DC	F18	65	213	0.05 x DC	F21	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	0.05 x DC	F15	55	180	0.05 x DC	F18	55	180	0.05 x DC	F21	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	0.05 x DC	F15	120	394	0.05 x DC	F18	115	377	0.05 x DC	F21	105	344

Оптимизированные режимы резания см. в CoroGuide 2.0.

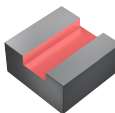
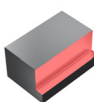
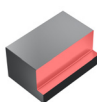
					Высокопроизводительное фрезерование уступов					
										
					$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.25 \times DC$		
					$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 1.5 \times DC$		
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	F47	220	804	F49	235	902
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	F47	175	574	F49	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	F47	150	574	F49	175	656
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	F47	115	574	F49	130	656
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	F46	120	410	F48	135	463
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	F46	110	377	F48	125	427
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	F47	165	541	F49	185	607
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	F47	275	902	F49	310	1017
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	F47	165	541	F49	185	607
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	F46	35	115	F48	45	148
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	F46	35	115	F48	45	148
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	F46	80	272	F48	95	305

Оптимизированные режимы резания см. в CoroGuide 2.0.

*Рекомендуемые подачи на зуб f_z приводятся в таблицах на стр. F55 и F56 в соответствии с указанным кодом Fxx и диаметром фрезы.

Рекомендуемые скорости резания

CoroMill® 316
316..SL..P
A316..SL..P

					Концевые фрезы общего назначения нового поколения								
													
					$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$		
					$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 1.0 \times DC$		
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	F27	150	476	F28	180	640	F29	250	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	F30	120	361	F28	145	492	F29	200	738
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	F30	80	180	F28	75	246	F29	135	377
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	F30	80	246	F28	100	328	F29	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	F30	70	197	F31	85	279	F32	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	F33	65	246	F34	80	328	F35	120	492
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	F27	150	459	F28	160	607	F29	220	919
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	F27	150	246	F28	160	344	F29	220	509
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	F27	130	361	F28	140	492	F29	200	722
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	F30	20	66	F31	25	82	F32	35	131
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	F33	20	49	F34	25	82	F35	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	F33	40	82	F34	35	115	F35	50	164

*Рекомендуемые подачи на зуб f_z приводятся в таблицах на стр. F55 и F56 в соответствии с указанным кодом Fxx и диаметром фрезы.

Рекомендуемые значения подачи

CoroMill® Plura

CoroMill® 316

Метрическое исполнение

DC	мм	0.500	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
F1	мм/зуб	-	0.0100	0.0200	0.0200	0.0200	0.0400	0.0400	0.0600	0.0600	0.0700	0.0700	0.0800	0.0800	0.1000	0.1100	0.1100	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
F2	мм/зуб	-	0.010	0.030	0.040	0.040	0.050	0.050	0.080	0.080	0.110	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.140	0.140	0.160	0.170	0.190	0.190
F3	мм/зуб	-	0.020	0.040	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.140	0.140	0.140	0.140	0.140	0.140	0.140	0.160	0.210	0.210	0.240	0.240
F4	мм/зуб	0.010	0.010	0.020	0.020	0.020	0.030	0.030	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100
F5	мм/зуб	0.010	0.010	0.020	0.030	0.030	0.040	0.040	0.070	0.070	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160
F6	мм/зуб	-	0.020	0.030	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.150	0.180	0.200	0.200	0.200
F7	мм/зуб	0.010	0.020	0.030	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.160	0.180	0.200	0.200	0.250	0.250
F8	мм/зуб	0.010	0.010	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080	0.080
F9	мм/зуб	0.010	0.010	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.080	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.110	0.130	0.130
F10	мм/зуб	-	0.020	0.020	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160
F11	мм/зуб	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.140	0.150	0.160	0.160	0.200	0.200
F12	мм/зуб	0.035	0.060	0.080	0.100	0.130	0.180	0.180	0.260	0.260	0.330	0.330	0.330	0.330	0.350	0.380	0.380	0.400	0.430	0.440	0.500	0.500
F13	мм/зуб	-	-	0.016	0.024	0.032	0.072	0.076	0.095	0.096	0.143	0.150	0.180	0.191	0.210	0.238	0.240	0.270	0.286	0.300	0.375	0.375
F14	мм/зуб	-	-	0.012	0.018	0.024	0.060	0.064	0.079	0.080	0.124	0.130	0.156	0.165	0.182	0.206	0.208	0.234	0.248	0.260	0.325	0.325
F15	мм/зуб	-	-	0.008	0.012	0.016	0.036	0.038	0.048	0.048	0.071	0.075	0.090	0.095	0.105	0.119	0.120	0.135	0.143	0.150	0.188	0.188
F16	мм/зуб	-	-	-	-	-	0.072	0.076	0.086	0.086	0.114	0.120	0.144	0.152	0.168	0.191	0.192	0.216	0.229	0.240	-	-
F17	мм/зуб	-	-	-	-	-	0.060	0.064	0.071	0.072	0.099	0.104	0.125	0.132	0.146	0.165	0.166	0.187	0.198	0.208	-	-
F18	мм/зуб	-	-	-	-	-	0.036	0.038	0.048	0.048	0.057	0.060	0.072	0.076	0.084	0.095	0.096	0.108	0.114	0.120	-	-
F19	мм/зуб	-	-	-	-	-	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.150	0.150	0.160	0.190	0.190
F20	мм/зуб	-	-	-	-	-	0.060	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.130	0.130	0.140	0.160	0.160
F21	мм/зуб	-	-	-	-	-	0.040	0.040	0.050	0.050	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.120	0.120	0.130	0.150	0.150
F22	мм/зуб	-	0.020	0.040	0.040	0.040	0.072	0.072	0.110	0.110	0.130	0.130	0.150	0.150	0.180	0.200	0.200	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220
F23	мм/зуб	-	0.030	0.060	0.070	0.070	0.100	0.100	0.170	0.170	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.260	0.260	0.260	0.310	0.310	0.350	0.350
F24	мм/зуб	-	0.040	0.070	0.070	0.110	0.150	0.150	0.200	0.200	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.330	0.440	0.440	0.440	0.440
F25	мм/зуб	-	0.010	0.010	0.010	0.020	0.020	0.020	0.030	0.030	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.070	-	-	-	-	-
F26	мм/зуб	-	0.010	0.020	0.020	0.030	0.040	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.100	0.100	0.120	0.140	0.140	-	-	-	-	-
F27	мм/зуб	-	-	0.020	0.024	0.028	0.035	0.036	0.042	0.043	0.048	0.050	0.057	0.059	0.063	0.070	0.070	0.077	0.080	0.083	0.100	-
F28	мм/зуб	-	-	0.024	0.030	0.036	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.110	0.115	0.120	0.145	-
F29	мм/зуб	-	-	0.028	0.035	0.041	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.133	0.140	0.147	0.180	-
F30	мм/зуб	-	-	0.020	0.023	0.025	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.067	0.070	0.073	0.090	-
F31	мм/зуб	-	-	0.020	0.023	0.025	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.076	0.079	0.084	0.093	0.093	0.102	0.107	0.111	0.133	-
F32	мм/зуб	-	-	0.020	0.023	0.026	0.044	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.120	0.125	0.130	0.200	-
F33	мм/зуб	-	-	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.048	0.050	0.052	0.060	-
F34	мм/зуб	-	-	0.024	0.026	0.029	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.066	0.069	0.072	0.087	-
F35	мм/зуб	-	-	0.030	0.033	0.035	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.131	0.142	0.152	0.203	-
F36	мм/зуб	0.010	0.010	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.150	0.150	0.200	0.200
F37	мм/зуб	-	0.030	0.050	0.080	0.100	0.120	0.120	0.150	0.150	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.250	0.250
F38	мм/зуб	0.020	0.020	0.040	0.040	0.050	0.070	0.070	0.110	0.110	0.130	0.130	0.150	0.150	0.180	0.200	0.200	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220
F39	мм/зуб	0.020	0.030	0.060	0.070	0.070	0.100	0.100	0.160	0.160	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.260	0.260	0.260	0.310	0.310	0.350	0.350
F40	мм/зуб	-	-	-	0.070	0.100	0.160	0.160	0.250	0.250	0.300	0.300	0.350	0.350	0.400	0.500	0.500	0.600	0.700	0.700	0.700	0.700
F41	мм/зуб	-	-	-	0.060	0.080	0.130	0.130	0.200	0.200	0.240	0.240	0.280	0.280	0.320	0.400	0.400	0.480	0.560	0.560	0.560	0.560
F42	мм/зуб	0.020	0.010	0.020	0.020	0.040	0.045	0.045	0.060	0.060	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160
F43	мм/зуб	-	0.020	0.040	0.065	0.080	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.200	0.200	0.200	0.200
F44	мм/зуб	-	0.030	0.060	0.070	0.090	0.120	0.120	0.180	0.180	0.235	0.235	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.280	0.330	0.330	0.440	0.440
F45	мм/зуб	-	0.070	0.110	0.175	0.220	0.260	0.260	0.330	0.330	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.500	0.500	0.500	0.500
F46	мм/зуб	-	0.001	0.003	0.005	0.008	0.013	0.013	0.020	0.020	0.027	0.027	0.035	0.035	0.040	0.050	0.050	0.055	0.060	0.060	0.080	0.080
F47	мм/зуб	-	0.002	0.004	0.008	0.012	0.020	0.020	0.030	0.030	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.090	0.115	0.115
F48	мм/зуб	-	0.001	0.004	0.007	0.011	0.017	0.017	0.027	0.027	0.036	0.036	0.047	0.047	0.053	0.067	0.067	0.073	0.080	0.080	0.106	0.106
F49	мм/зуб	-	0.003	0.005	0.011	0.016	0.027	0.027	0.040	0.040	0.053	0.053	0.067	0.067	0.080	0.093	0.093	0.093	0.120	0.120	0.153	0.153
F50	мм/зуб	-	0.003	0.005	0.010	0.015	0.025	0.025	0.040	0.040	0.050	0.050	0.065	0.065	0.080	0.090	0.090	0.105	0.120	0.120	0.155	0.155
F51	мм/зуб	-	0.002	0.005	0.009	0.013	0.020	0.020	0.023	0.023	0.035	0.035	0.040	0.040	0.050	0.055	0.055	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080
F52	мм/зуб	-	0.003	0.007	0.013	0.020	0.030	0.030	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.080	0.080	0.090	0.100	0.100	0.110	0.110
F53	мм/зуб	-	0.004	0.009	0.017	0.025	0.040	0.040	0.045	0.045	0.065	0.065	0.080	0.080	0.090	0.105	0.105	0.120	0.130	0.130	0.140	0.140
F54	мм/зуб	-	0.002	0.006	0.010	0.016	0.027	0.027	0.041	0.041	0.055	0.055	0.072	0.072	0.082							

Рекомендуемые значения подачи

CoroMill® Plura

CoroMill® 316

Дюймовое исполнение

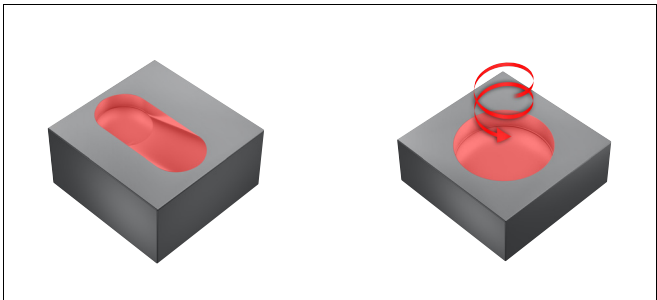
DC	дюйм	.020	.039	.079	.118	.157	.236	.250	.313	.315	.375	.394	.472	.500	.551	.625	.630	.709	.750	.787	.984	1.000
F1	дюйм/зуб	-	.0004	.0008	.0008	.0008	.0016	.0016	.0024	.0024	.0028	.0028	.0031	.0031	.0039	.0043	.0043	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047
F2	дюйм/зуб	-	.0004	.0012	.0016	.0016	.0020	.0020	.0031	.0031	.0043	.0047	.0047	.0047	.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0067	.0075	.0075
F3	дюйм/зуб	-	.0008	.0016	.0020	.0024	.0031	.0031	.0047	.0047	.0055	.0055	.0055	.0055	.0055	.0055	.0063	.0083	.0083	.0094	.0094	.0094
F4	дюйм/зуб	.0004	.0004	.0008	.0008	.0008	.0012	.0012	.0020	.0020	.0024	.0024	.0028	.0028	.0031	.0035	.0035	.0039	.0039	.0039	.0039	.0039
F5	дюйм/зуб	.0004	.0004	.0008	.0012	.0012	.0016	.0016	.0028	.0028	.0039	.0039	.0039	.0039	.0039	.0047	.0047	.0047	.0047	.0055	.0063	.0063
F6	дюйм/зуб	-	.0008	.0012	.0016	.0020	.0028	.0028	.0039	.0039	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047	.0059	.0071	.0079	.0079	.0079
F7	дюйм/зуб	.0004	.0008	.0012	.0020	.0024	.0031	.0031	.0047	.0047	.0059	.0059	.0059	.0059	.0059	.0063	.0063	.0071	.0079	.0079	.0098	.0098
F8	дюйм/зуб	.0004	.0004	.0008	.0008	.0008	.0008	.0008	.0016	.0016	.0020	.0020	.0024	.0024	.0024	.0028	.0028	.0031	.0031	.0031	.0031	.0031
F9	дюйм/зуб	.0004	.0004	.0008	.0008	.0008	.0016	.0016	.0024	.0024	.0031	.0031	.0031	.0031	.0031	.0039	.0039	.0039	.0039	.0043	.0051	.0051
F10	дюйм/зуб	-	.0008	.0008	.0012	.0016	.0024	.0024	.0031	.0031	.0039	.0039	.0039	.0039	.0039	.0039	.0047	.0047	.0055	.0063	.0063	.0063
F11	дюйм/зуб	.0006	.0008	.0012	.0016	.0020	.0024	.0024	.0039	.0039	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047	.0055	.0055	.0059	.0063	.0063	.0079	.0079
F12	дюйм/зуб	.0014	.0024	.0031	.0039	.0051	.0071	.0071	.0102	.0102	.0130	.0130	.0130	.0130	.0138	.0150	.0150	.0157	.0169	.0173	.0197	.0197
F13	дюйм/зуб	-	-	.0006	.0009	.0013	.0028	.0030	.0038	.0038	.0056	.0059	.0071	.0075	.0083	.0094	.0094	.0106	.0113	.0118	.0148	.0148
F14	дюйм/зуб	-	-	.0005	.0007	.0009	.0024	.0025	.0031	.0031	.0049	.0051	.0061	.0065	.0072	.0081	.0082	.0092	.0098	.0102	.0128	.0128
F15	дюйм/зуб	-	-	.0003	.0005	.0006	.0014	.0015	.0019	.0019	.0028	.0030	.0035	.0038	.0041	.0047	.0047	.0053	.0056	.0059	.0074	.0074
F16	дюйм/зуб	-	-	-	-	-	.0028	.0030	.0034	.0034	.0045	.0047	.0057	.0060	.0066	.0075	.0076	.0085	.0090	.0094	-	-
F17	дюйм/зуб	-	-	-	-	-	.0024	.0025	.0028	.0028	.0039	.0041	.0049	.0052	.0057	.0065	.0066	.0074	.0078	.0082	-	-
F18	дюйм/зуб	-	-	-	-	-	.0014	.0015	.0019	.0019	.0023	.0024	.0028	.0030	.0033	.0038	.0038	.0043	.0045	.0047	-	-
F19	дюйм/зуб	-	-	-	-	-	.0028	.0028	.0031	.0031	.0031	.0031	.0035	.0035	.0039	.0039	.0039	.0059	.0059	.0063	.0075	.0075
F20	дюйм/зуб	-	-	-	-	-	.0024	.0024	.0024	.0024	.0028	.0028	.0028	.0028	.0031	.0031	.0031	.0051	.0051	.0055	.0063	.0063
F21	дюйм/зуб	-	-	-	-	-	.0016	.0016	.0020	.0020	.0020	.0020	.0024	.0024	.0028	.0028	.0028	.0047	.0047	.0051	.0059	.0059
F22	дюйм/зуб	-	.0008	.0016	.0016	.0016	.0028	.0028	.0043	.0043	.0051	.0051	.0059	.0059	.0071	.0079	.0079	.0087	.0087	.0087	.0087	.0087
F23	дюйм/зуб	-	.0012	.0024	.0028	.0028	.0039	.0039	.0067	.0067	.0087	.0087	.0087	.0087	.0087	.0102	.0102	.0102	.0122	.0122	.0138	.0138
F24	дюйм/зуб	-	.0016	.0028	.0028	.0043	.0059	.0059	.0079	.0079	.0102	.0102	.0102	.0102	.0102	.0102	.0102	.0130	.0173	.0173	.0173	.0173
F25	дюйм/зуб	-	.0004	.0004	.0004	.0008	.0008	.0008	.0012	.0012	.0016	.0016	.0020	.0020	.0024	.0028	.0028	-	-	-	-	-
F26	дюйм/зуб	-	.0004	.0008	.0008	.0012	.0016	.0016	.0024	.0024	.0031	.0031	.0039	.0039	.0047	.0055	.0055	-	-	-	-	-
F27	дюйм/зуб	-	-	.0008	.0009	.0011	.0014	.0014	.0017	.0017	.0019	.0020	.0022	.0023	.0025	.0027	.0028	.0030	.0032	.0033	.0039	-
F28	дюйм/зуб	-	-	.0009	.0012	.0014	.0019	.0019	.0023	.0023	.0026	.0028	.0031	.0033	.0035	.0039	.0039	.0043	.0045	.0047	.0057	-
F29	дюйм/зуб	-	-	.0011	.0014	.0016	.0021	.0022	.0026	.0026	.0030	.0031	.0037	.0039	.0042	.0047	.0047	.0052	.0055	.0058	.0071	-
F30	дюйм/зуб	-	-	.0008	.0009	.0010	.0012	.0012	.0014	.0014	.0015	.0016	.0018	.0019	.0021	.0023	.0024	.0026	.0028	.0029	.0035	-
F31	дюйм/зуб	-	-	.0008	.0009	.0010	.0015	.0016	.0020	.0020	.0025	.0026	.0030	.0031	.0033	.0037	.0037	.0040	.0042	.0044	.0052	-
F32	дюйм/зуб	-	-	.0008	.0009	.0010	.0017	.0019	.0024	.0024	.0030	.0031	.0035	.0037	.0039	.0043	.0043	.0047	.0049	.0051	.0079	-
F33	дюйм/зуб	-	-	.0008	.0008	.0008	.0008	.0008	.0011	.0011	.0013	.0014	.0015	.0016	.0016	.0018	.0018	.0019	.0020	.0020	.0024	-
F34	дюйм/зуб	-	-	.0009	.0010	.0011	.0013	.0013	.0015	.0015	.0016	.0017	.0019	.0020	.0021	.0023	.0024	.0026	.0027	.0028	.0034	-
F35	дюйм/зуб	-	-	.0012	.0013	.0014	.0016	.0016	.0018	.0018	.0019	.0020	.0028	.0030	.0036	.0043	.0044	.0052	.0056	.0060	.0080	-
F36	дюйм/зуб	.0004	.0004	.0008	.0012	.0016	.0020	.0020	.0031	.0031	.0039	.0039	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047	.0047	.0059	.0059	.0079	.0079
F37	дюйм/зуб	.0000	.0012	.0020	.0031	.0039	.0047	.0047	.0059	.0059	.0079	.0079	.0079	.0079	.0079	.0079	.0079	.0079	.0098	.0098	.0098	.0098
F38	дюйм/зуб	.0008	.0008	.0016	.0016	.0020	.0028	.0028	.0043	.0043	.0051	.0051	.0059	.0059	.0071	.0079	.0079	.0087	.0087	.0087	.0087	.0087
F39	дюйм/зуб	.0008	.0012	.0024	.0028	.0028	.0039	.0039	.0063	.0063	.0087	.0087	.0087	.0087	.0087	.0102	.0102	.0102	.0122	.0122	.0138	.0138
F40	дюйм/зуб	-	-	-	.0028	.0039	.0063	.0063	.0098	.0098	.0118	.0118	.0138	.0138	.0157	.0197	.0197	.0236	.0276	.0276	.0276	.0276
F41	дюйм/зуб	-	-	-	.0024	.0031	.0051	.0051	.0079	.0079	.0094	.0094	.0110	.0110	.0126	.0157	.0157	.0189	.0220	.0220	.0220	.0220
F42	дюйм/зуб	.0008	.0004	.0008	.0008	.0016	.0018	.0018	.0024	.0024	.0035	.0035	.0039	.0039	.0039	.0039	.0039	.0039	.0047	.0047	.0063	.0063
F43	дюйм/зуб	-	.0008	.0016	.0026	.0031	.0039	.0039	.0047	.0047	.0063	.0063	.0063	.0063	.0063	.0063	.0063	.0063	.0079	.0079	.0079	.0079
F44	дюйм/зуб	-	.0012	.0024	.0028	.0035	.0047	.0047	.0071	.0071	.0093	.0093	.0102	.0102	.0102	.0102	.0102	.0110	.0130	.0130	.0173	.0173
F45	дюйм/зуб	-	.0028	.0043	.0069	.0087	.0102	.0102	.0130	.0130	.0173	.0173	.0173	.0173	.0173	.0173	.0173	.0173	.0197	.0197	.0197	.0197
F46	дюйм/зуб	-	.0001	.0001	.0002	.0003	.0005	.0005	.0008	.0008	.0011	.0011	.0014	.0014	.0016	.0020	.0020	.0022	.0024	.0024	.0031	.0031
F47	дюйм/зуб	-	.0002	.0002	.0003	.0005	.0008	.0008	.0012	.0012	.0016	.0016	.0020	.0020	.0024	.0028	.0028	.0031	.0035	.0035	.0045	.0045
F48	дюйм/зуб	-	.0001	.0002	.0003	.0004	.0007	.0007	.0011	.0011	.0014	.0014	.0019	.0019	.0021	.0026	.0026	.0029	.0031	.0031	.0042	.0042
F49	дюйм/зуб	-	.0001	.0002	.0004	.0006	.0010	.0010	.0016	.0016	.0021	.0021	.0026	.0026	.0031	.0037	.0037	.0004	.0047	.0047	.0060	.0060
F50	дюйм/зуб	-	.0001	.0002	.0004	.0006	.0010	.0010	.0016	.0016	.0020	.0020	.0026	.0026	.0031	.0035	.0035	.0041	.0047	.0047	.0061	.0061
F51	дюйм/зуб	-	.0002	.0002	.0004	.0005	.0008	.0008	.0009	.0009	.0014	.0014	.0016	.0016	.0020	.0022	.0022	.0024	.0028	.0028	.0031	.0031
F52	дюйм/зуб	-	.0001	.0003	.0005	.0008	.0012	.0012	.0016	.0016	.0020	.0020	.0024	.0024	.0028	.0031	.0031	.0035	.0039	.0039	.0043	.0043
F53	дюйм/зуб	-	.0002	.0004	.0007	.0010	.0016	.0016	.0018	.0018	.0026	.0026	.0031	.0031	.0035	.0041	.0041	.0047	.0051	.0051	.0055	.0055
F54	дюйм/зуб	-	.0002	.0002	.0004	.0006	.0010	.0010	.0016	.0016	.0022	.0022	.0028	.0028	.0032	.0040	.0040	.0044	.0048	.0048	.0065	.0065
F55	дюйм/зуб	-	.0002	.0003	.0006	.0010	.0016	.0016	.0024	.0024	.0032	.0032	.0040	.0040	.0048	.0056	.0056	.0065	.0073	.0073	.0093	.0093
F56	дюйм/зуб	-	.0002	.0004	.0008	.0012	.0020	.0020	.0032	.0032	.0040	.0040	.0052	.0052	.0065	.0073	.0073	.0085	.0097	.0097	.0125	.0125

Максимальный угол врезания

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

CoroMill® Plura - Универсальные фрезы

CoroMill® 316

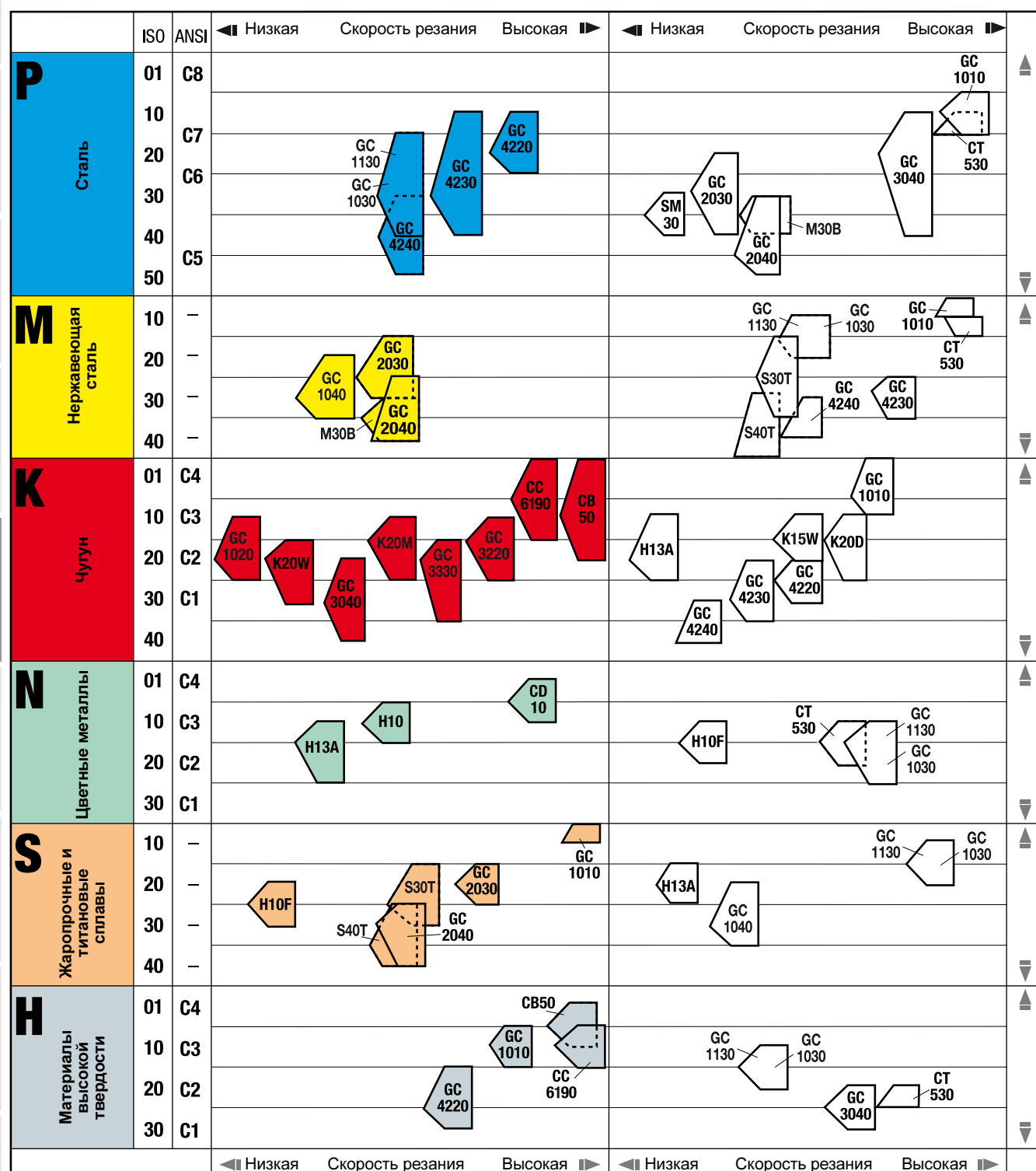


		Число зубьев				
ISO	Обрабатываемый материал	≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Стальной (Твердость <300HV)	9	7	5	5	≤ 4
	Стальной (Твердость >300HV)	7	5	4	3	≤ 3
M	Нержавеющая сталь	5	5	5	4	≤ 4
K	Чугун	10	10	8	6	≤ 5
N	Цветные металлы	15	12	10	10	≤ 10
S	Жаропрочные и титановые сплавы	5	5	4	4	≤ 3
H	Закаленная сталь	2	2	1.5	1.5	≤ 1.5
O	Другие	15	12	10	10	≤ 10

Сплавы для фрезерования

	P	M	K	N	S	H	O	С СОЖ	Без СОЖ	Описание
1730	++	+	++		+			✓	✓	Следующее поколение сплавов 1730. Универсальный сплав, более прочный и с более широкой областью применения по сравнению с 1630. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1740	+	++	+		++			✓	✓	Следующее поколение сплавов 1740. Новая сверхмелкозернистая основа и покрытие TiAlN для более высокой прочности и более широкой области применения по сравнению с 1640. Прекрасно подходит для обработки с применением СОЖ.

Сплавы для фрезерования



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

Стабильные

Нестабильные



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов