

# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ







**ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ**  
*МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ*

**Компания ООО «АЕМСИ» (AEMCI LLC)** – официальный дистрибьютор в России продукции азиатских и европейских производственных брендов, выпускающих высококачественный металлорежущий (токарный, фрезерный, осевой) твердосплавный инструмент и инструментальную оснастку.

Мы стабильно присутствуем на рынке России с 2016 года. Стали надежным партнером многих крупных, средних и небольших предприятий!

**Наша цель** – помощь в оптимизации расходов на производство, но без ущерба конечному качеству продукта для ваших клиентов. Металлорежущий инструмент марки AEMCI снизит расходы на средства производства, но выгоды сотрудничества не только в ценах на инструмент, расходные материалы, комплектующие, но и в:

-  разработке гибких условий оплаты;
-  проведении акции, распродаж;
-  предложении рассрочки выплат;
-  формировании спецпредложений.

В компании работают опытные сотрудники. Они отлично знают продукт, оказывают всестороннюю профессиональную помощь. Консультации бесплатны на протяжении периода взаимодействия.

● <b>О КОМПАНИИ</b>	2
● <b>УКАЗАТЕЛЬ</b>	9
● <b>ДЛЯ ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ</b>	
● <u>H700 (ДО HRC 70)</u>	14
● <u>H680 (ДО HRC 65, ВЫСОКОТОЧНАЯ ОБРАБОТКА)</u>	20
● <u>H650 (ДО HRC 60)</u>	28
● <b>ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ С ВЫСОКОЙ ПОДАЧЕЙ</b>	
● <u>EUROS (ДО HRC 60)</u>	67
● <b>ДЛЯ ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ</b>	
● <u>G550 (ДО HRC 55)</u>	71
● <u>G450 (ДО HRC 48)</u>	124
● <b>ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ, ТИТАНОНИКИЛЕЕВЫХ СПЛАВОВ, СТАЛЕЙ ДЛЯ ПРЕССФОРМ</b>	
● <u>M500 (ДО HRC 50)</u>	130
● <b>ДЛЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ</b>	
● <u>A200 (ДЛЯ ГРАФИТА)</u>	144
● <u>A100 (ДЛЯ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА)</u>	155
● <b>ДЛЯ СМЕННЫХ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗЫ</b>	
● <u>ДО HRC 60</u>	163
● <b>РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ</b>	170
● <b>ДЛЯ ЗАМЕТОК</b>	235

# Миссия АЕМСИ

Обеспечение Российских предприятий высококачественным, надежным и недорогим металлорежущим инструментом проверенного качества по доступной цене, что позволяет предприятиям экономить на изготовлении продукции до 50% денежных средств.



ГИБКАЯ СИСТЕМА  
ОПЛАТЫ



НИЗКАЯ  
СТОИМОСТЬ



ВЫСОКОЕ  
КАЧЕСТВО



ПОМОЩЬ  
ПРОФЕССИОНАЛОВ



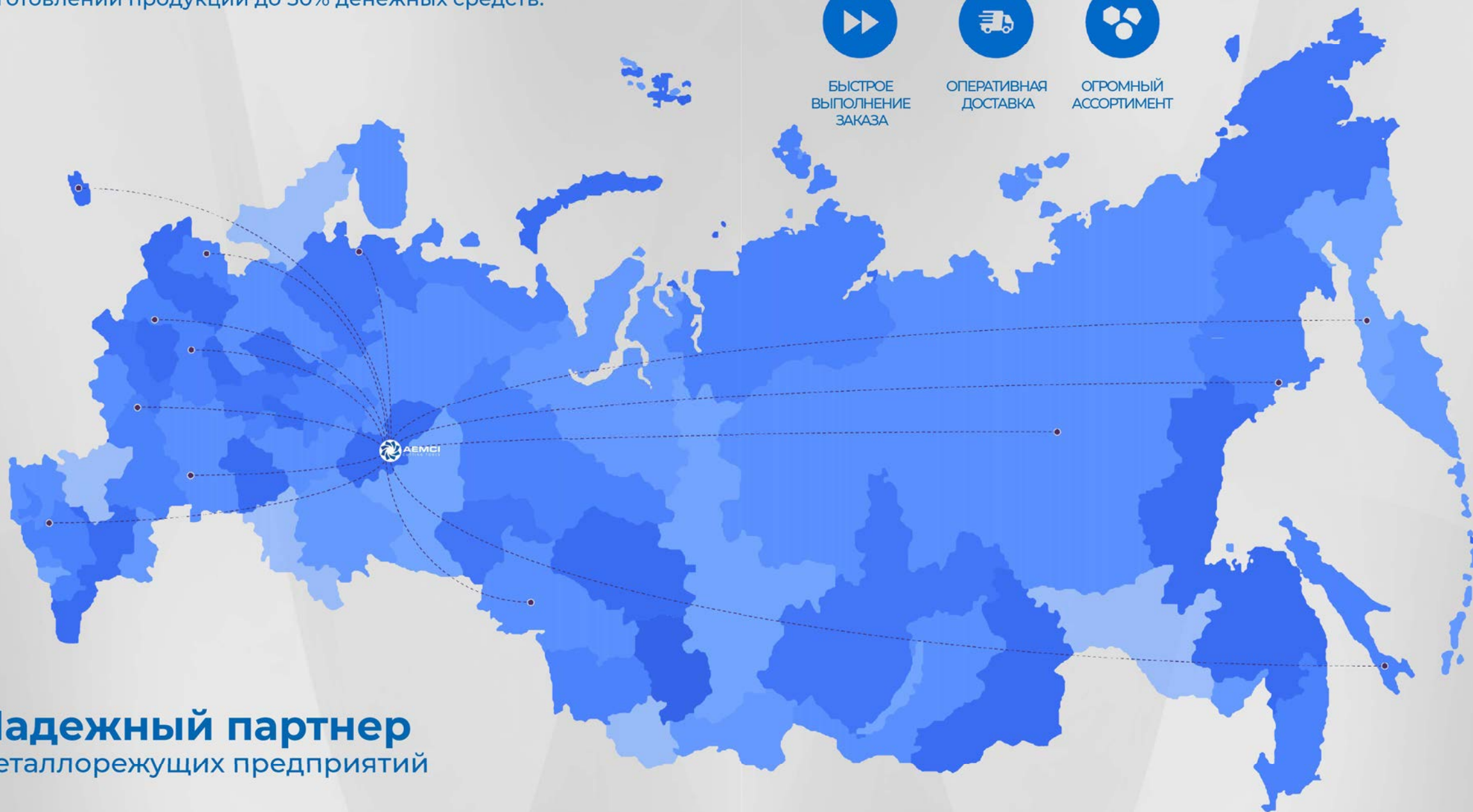
БЫСТРОЕ  
ВЫПОЛНЕНИЕ  
ЗАКАЗА



ОПЕРАТИВНАЯ  
ДОСТАВКА



ОГРОМНЫЙ  
АССОРТИМЕНТ



**Надежный партнер**  
металлорежущих предприятий



## Металлорежущий инструмент от компании ООО «АЕМСИ» – достойная альтернатива продукции именитых европейских брендов

Одна из основных целей создания компании ООО «АЕМСИ» – обеспечение предприятий, высококачественным, надежным и недорогим металлорежущим инструментом. До того, как основать свою компанию, мы работали в сфере поставок металлорежущих станков, поэтому отлично знакомы с проблемой тех предприятий, чья производственная деятельность связана с обработкой металла. Высокая стоимость инструмента от ведущих европейских производителей требует солидных расходов, нередко, чтобы не останавливать производство и не снижать качество своей продукции, предприятиям приходится тратить миллионы рублей.



Ориентируясь, в первую очередь, на интересы потребителей, нам удалось достичь значительных успехов и за короткий период стать одними из лидеров по объемам продаж инструмента и оснастки для металлообрабатывающих станков. Продукция азиатских производителей, реализуемая под брендом АЕМСИ, узнаваема и широко востребована на современном рынке, поскольку по своим эксплуатационным характеристикам не уступает дорогостоящим аналогам известных торговых марок. А по стойкости и долговечности наш продукт даже превосходит своих

европейских конкурентов. Единственное отличие это невысокая цена, позволяющая предприятиям экономить до 50% денежных средств.

Компания ООО «АЕМСИ» – надежный партнер металлообрабатывающих предприятий. Всем известно, что в результате роста курса валюты, высокая стоимость продукции, поставляемой из Европы, стала существенным ударом по бюджету многих предпринимателей. Поэтому мы приняли решение – обеспечить отечественный рынок качественным и недорогим инструментом.

Так в конце 2015 года появилась наша компания ООО «АЕМСИ», которая смогла предложить достойную альтернативу дорогостоящим европейским брендам – продукцию азиатского производства, обладающую превосходными характеристиками и невысокой ценой. Прежде, чем мы нашли надежного поставщика, была проделана колоссальная работа – тщательно изучен азиатский рынок, перепробованы десятки производителей, проведено сотни испытаний. И все это для того, чтобы мы могли предложить своим кли-

ентам самый лучший, отвечающий высочайшим стандартам и требованиям металлорежущий инструмент азиатского производства под собственным брендом АЕМСИ.

Теперь вам не придется переплачивать до 50% стоимости за раскрученную торговую марку из Европы. Высокое качество нашего продукта подтверждается тем, что в числе многочисленных клиентов компании десятки крупных российских предприятий и это только за год нашей деятельности.

**«Теперь вам не придется переплачивать до 50% стоимости за раскрученную торговую марку из Европы».**

### ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ НАШИХ ПОКУПАТЕЛЕЙ

#### 1 ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

Мы предлагаем только проверенный, прошедший испытания, надежный и долговечный, отвечающий мировым стандартам и требованиям инструмент для металлообрабатывающих станков. Продукция изготавливается по инновационным технологиям из сырья, поставляемого из Японии, Германии и США на современном, сверхточном оборудовании.

#### 2 НИЗКАЯ СТОИМОСТЬ

С нашим продуктом вы экономите до 30-50% бюджета, выделенного на покупку инструмента, без ущерба для качества. Вы платите только за продукцию, а не за раскрученное имя, поэтому изделия азиатского производства имеют такую привлекательную и приемлемую для всех категорий потребителей стоимость.

#### 3 ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОМОЩЬ

Наши сотрудники с многолетним опытом работы предоставят полную консультацию, ответят на все возникшие вопросы, помогут подобрать инструмент и оформить заказ.

#### 4 ОПЕРАТИВНАЯ ДОСТАВКА

Мы работаем в интересах клиентов, обеспечивая быструю поставку товара по всей России. Гарантируем выполнение заказов в срок, не допускаем просрочек.

#### 5 ОГРОМНЫЙ АССОРТИМЕНТ

Номенклатура инструмента бренда АЕМСИ позволяет полностью удовлетворить потребности всех клиентов. Мы предлагаем внушительный перечень продукции, чтобы вы могли без проблем подобрать весь необходимый инструмент для своего предприятия.

#### 6 БЫСТРОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАКАЗА

Собственный удаленный склад, на котором всегда в наличии более 3 000 тыс. позиций, позволяет во многих случаях выполнять заказ в кратчайшие сроки. Если нужного продукта нет на складе, мы организуем его быструю доставку от производителя.

#### 7 ГИБКАЯ, КЛИЕНТООРИЕНТИРОВАННАЯ СИСТЕМА ОПЛАТЫ.

Мы готовы рассмотреть все ваши пожелания.

Заказывая металлорежущий инструмент АЕМСИ, вы выбираете высокое, проверенное качество по доступной цене, тем самым снижаете расходы и экономите бюджет. Приглашаем присоединиться к многочисленным клиентам нашей компании.





### H700 Для закаленной стали твердостью до HRC 70

- По закаленной стали твердостью до HRC ~70.
- Ультразернистый сплав.
- Высокоскоростное резание.
- Покрытие SICO, NACO.



### G450 Для стали твердостью до HRC 48

- Для стали, легированной стали, чугуна, алюминиевых сплавов (Si>15%), до HRC 15~48.
- Микрозернистый сплав.
- Покрытие UNICO.



### H680 Для закаленной стали твердостью до HRC 65

- По закаленной стали твердостью до HRC 50~65.
- Ультразернистый сплав.
- Высокая точность и производительность.
- Покрытие SICO-TH.



### M500 Для нержавеющей, титановой, хромоникелевой стали

- Для нержавеющей стали, труднообрабатываемых материалов, до HRC 20~50.
- Обработка стали для пресс-форм.
- Покрытие ARCO.



### H650 Для закаленной стали твердостью до HRC 60

- Для закаленной стали до HRC 40~60.
- Ультразернистый сплав.
- Покрытие SICO, ARCO.



### A200 Для графита

- Для графита.
- Микрозернистый сплав.
- Алмазное покрытие DIA.



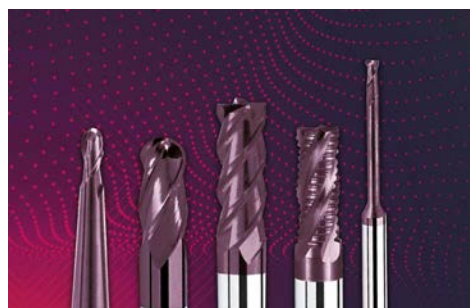
### G550 Для стали, для пресс-форм, для легированной стали твердостью до HRC 55

- Для пресс-форм, легированной стали и чугуна до HRC 30~55.
- Микрозернистый сплав.
- Покрытие UNICO.



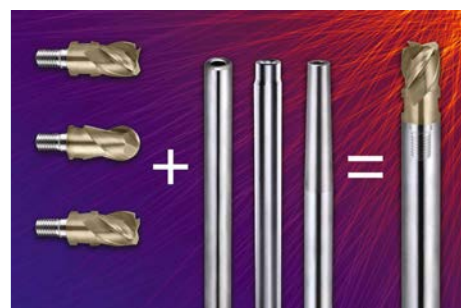
### A100 Для алюминиевых сплавов

- Для цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди, до HRC<18.
- Микрозернистый сплав.
- Большой шаг винтовой канавки позволяет получать отличные обработанные поверхности.



### EUROS Для фрезерования с большими подачами

- Большая подача и комплексное применение, для закаленной и предварительно закаленной стали, нержавеющей стали до HRC 60.
- Режущая головка с небольшой фаской или малым радиусом.
- Покрытие UNICO, SICO.



### Сменные концевые фрезы

- Для обычной стали, легированной стали, чугуна, до HRC 40~60.
- Микрозернистый сплав.
- Покрытие SICO.
- Сменные концевые фрезы

Микро зерно	MG	Покрытие SICO	SICO	4-х зубые	
Ультра микро зерно	UMG	Покрытие SICO-TH	SICO-TH	6-и зубые	
Ультра микро зерно 0,4 μm	UMG 0.4μm	Покрытие DIA	DIA	8-и зубые	
Угол спирали		Острый угловой тип		Сферическая 2-х зубая	
Твердость материала	HRC 35	Покрытие SICO		Сферическая 4-х зубая	
Неравномерный		Тип фаски		Радиусная 2-ух зубая	
С переменным углом	Varix	Радиус на торце		Радиусная 2-х зубая	
Покрытие UNICO	UNICO	Концевая 2-х зубая			
Покрытие ARCO	ARCO	Концевая 3-х зубая			

Изображение	Вид	Артикул №	Ø	Кол-во зубьев	Угол наклона	Покрытие	Материал	Страница
							P M K N S H	

**Серия 700 для закаленной стали твердостью до HRC 70**

	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 6 зубые	AHSS6	Ø6-Ø14	6	45°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	15
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 8 зубые	AHSS8	Ø16-Ø20	8	45°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	15
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки и короткой стружечной канавкой - 4 зубые	AHSPS4, AHSUS4	Ø1-Ø5	4	45°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	16
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки и короткой стружечной канавкой - 6 зубые	AHSUS6	Ø6-Ø12	6	45°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	16
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки и короткой стружечной канавкой - 8 зубые	AHSUS8	Ø16-Ø20	8	45°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	16
	Сферические фрезы с малым шагом винтовой канавки и короткой стружечной канавкой - 2 зубые	AHBP2, AHBUS2	0.5R-8R	2	15°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	17
	Фрезы с радиусом для скоростной обработки - 4 зубые	AHCUK4	0.5R-2R	4	0°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	18
	Фрезы с радиусом с прямой короткой стружечной канавкой - 4 зубые	AHCPS4, AHCUS4	Ø1-Ø12	4	0°	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	19

**Серия 680 для закаленной стали твердостью до HRC 65**

	Концевые фрезы - 4 зубые	AHSFF4, AHSSF4	Ø1-Ø12	4	45°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	21
	Концевые фрезы с длинным хвостовиком - 4 зубые	AHSLF4, AHSMF4, AHSNF4	Ø4-Ø12	4	45°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	22
	Сферические фрезы - 2 зубые	AHBF2, AHBSF2	0.5R-6R	2	30°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	23
	Сферические фрезы с длинным хвостовиком - 2 зубые	AHBLF2, AHBNF2, AHBMF2	2R-6R	2	30°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	24
	Сферические фрезы с короткой стружечной канавкой - 2 зубые	AHBP2, AHBUF2	0.5R-6R	2	30°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	25
	Фрезы с радиусом - 4 зубые	AHCSF4	Ø3-Ø12	4	30°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	26
	Фрезы с радиусом с длинным хвостовиком - 4 зубые	AHCLF4, AHCMF4, AHCNF4	Ø4-Ø12	4	30°	SICO-TH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	27



Изображение	Вид	Артикул №	Ø	Кол-во зубьев	Угол наклона	Покрытие	Материал							Страница
							P	M	K	N	S	H		

**Серия 650 для закаленной стали твердостью до HRC 60**

	Концевые фрезы - 2 зубья	AHSFA2, AHSSA2	Ø1~Ø20	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	29
	Концевые фрезы - 4 зубья	AHSFA4, AHSSA4	Ø1~Ø20	4	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	30
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 4 зубья	AHSFH4, AHSSH4	Ø1~Ø20	4	45	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	31
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки и длинным хвостовиком - 4 зубья	AHSLH4, AHSMH4 AHSNH4	Ø3~Ø20	4	45	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	32
	Концевые фрезы с длинной шейкой - 2 зубья	AHSBC2, AHSRC2	Ø0.2~Ø12	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	33 - 38
	Концевые фрезы с длинной шейкой - 4 зубья	AHSBC4, AHSRC4	Ø1~Ø12	4	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	39 - 41
	Сферические фрезы - 2 зубья	AHBFH2, AHBSH2	0.5R~8R	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	42
	Сферические фрезы с длинным хвостовиком - 2 зубья	AHBLH2, AHBMH2 AHBNH2	1R~10R	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	43
	Сферические фрезы с короткой стружечной канавкой - 2 зубья	AHBUH2	1R~8R	2	27	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	44
	Сферические фрезы с длинной шейкой - 2 зубья	AHBBC2, AHBRC2	0.15R~6R	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	45 - 48
	Сферические фрезы с конической шейкой - 2 зубья	AHBRT2	1R~6R	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	50
	Фрезы с радиусом - 4 зубья	AHCFH4, AHCSH4	Ø4~Ø12	4	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	51
	Фрезы с радиусом с длинным хвостовиком - 4 зубья	AHCLH4, AHCMH4 AHCNH4	Ø4~Ø12	4	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	52
	Фрезы с радиусом с короткой стружечной канавкой - 4 зубья	AHCUH4	Ø3~Ø12	4	30	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	53
	Фрезы с угловым радиусом и длинной шейкой - 2 зубья	AHCBC2, AHCRC2	Ø1~Ø12	2	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	54 - 60
	Фрезы с угловым радиусом и длинной шейкой - 4 зубья	AHCBC4, AHCRC4	Ø2~Ø12	4	30	ARCO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	61 - 65
	Концевые фрезы с двойным радиусом для скоростной обработки - 4 / 6 зубья	AHWSA4, AHWSA6	Ø6~Ø12	6	38	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	66

**Серия EUROS для фрезерования с большими подачами до HRC 60**

	Концевые фрезы для скоростной обработки - 4 зубья	AUSFA4, AUSSA4	Ø3~Ø16	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	68
	EUROS - Торoidalные концевые фрезы - 4 зубья	AUSFR4, AUSSR4	Ø3~Ø16	4	40	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	69
	EUROS - Торoidalные концевые фрезы - 4 зубья	AUSFH4, AUSSH4	Ø3~Ø16	4	40	SICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	70

Изображение	Вид	Артикул №	Ø	Кол-во зубьев	Угол наклона	Покрытие	Материал							Страница
							P	M	K	N	S	H		

**Серия 550 для стали для пресс-форм и легированной стали до HRC 55**

	Концевые фрезы - 2 зубья	APSF2, APSSC2	Ø0.2~Ø25	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	72
	Концевые фрезы - 3 зубья	APSF3, APSSC3	Ø1~Ø25	3	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	73
	Концевые фрезы - 4 зубья	APSF4, APSSC4	Ø1~Ø25	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	74
	Антивибрационные концевые фрезы - 4 зубья	APSSD4	Ø5~Ø16	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	75
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 4 зубья	APSFH4, APSSH4	Ø3~Ø16	4	45	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	76
	Концевые фрезы с длинной стружечной канавкой - 4 зубья	APSCC4	Ø3~Ø25	4	35	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	77
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 6 зубья	APSSH6, APSSH6	Ø6~Ø16	6	45	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	78
	Концевые фрезы с длинным хвостовиком - 2 зубья	APSLC2, APSMC2 APSNC2	Ø4~Ø20	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	79
	Концевые фрезы с длинным хвостовиком - 4 зубья	APSLC4, APSMC4 APSNC4	Ø3~Ø20	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	80
	Концевые фрезы для черновой обработки - 4 зубья	APRR4	Ø6~Ø20	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	81
	Концевые фрезы с длинной шейкой - 2 зубья	APBC2, APSRC2	Ø0.2~Ø12	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	82 - 87
	Концевые фрезы с длинной шейкой - 4 зубья	APBC4, APSRC4	Ø1~Ø12	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	88 - 90
	Конические концевые фрезы - 2 зубья	APSFT2, APSST2	Ø1~Ø10	2	35	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	91 - 93
	Сферические фрезы - 2 зубья	APBFC2, APBSC2	0.1R~10R	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	94
	Сферические фрезы - 4 зубья	APBFC4, APBSC4	1R~10R	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	95
	Сферические фрезы с длинным хвостовиком - 2 зубья	APBLC2, APBMC2 APBNC2	1.5R~10R	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	96
	Сферические фрезы с длинным хвостовиком - 4 зубья	APBLC4, APBMC4 APBNC4	2R~8R	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	97
	Сферические фрезы с длинной шейкой - 2 зубья	APBBC2, APBRC2	0.15R~6R	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	98 - 102
	Конические сферические фрезы - 2 зубья	APBFT2, APBST2	1R~3R	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	103
	Сферические фрезы с конической шейкой - 2 зубья	APBRT2	0.5R~2R	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	104
	Фрезы с радиусом - 2 зубья	APCSC2	Ø4~Ø12	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	105
	Фрезы с радиусом - 4 зубья	APCSC4	Ø1~Ø12	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	106
	Фрезы с радиусом с большим шагом винтовой канавки - 4 зубья	APCSH4	Ø3~Ø12	4	45	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	107
	Фрезы с радиусом с длинным хвостовиком - 4 зубья	APCLC4	Ø4~Ø16	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	108
	Фрезы с радиусом с длинной шейкой - 2 зубья	APCBC2, APCRC2	Ø1~Ø12	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	109 - 115
	Фрезы с радиусом с длинной шейкой - 4 зубья	APCBC4, APCRC4	Ø2~Ø12	4	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	116 - 120
	Фрезы с радиусом с конической шейкой - 2 зубья	APCRT2	Ø1~Ø6	2	30	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	121 - 122
	Фрезы с внутренним радиусом - 2 / 4 зубья	APIFA2, APIA2 APIFA4, APIA4	0.5R~6R	2	0	UNICO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	123



Изображение	Вид	Артикул №	Ø	Кол-во зубьев	Угол наклона	Покрытие	Материал							Страница
							P	M	K	N	S	H		

**Серия 450 для легированных сталей до HRC 48**

	Концевые фрезы - 2 зубые	APSF2A, APSSA2	Ø1~Ø25	2	35	UNICO	✓	✓	✓							125
	Концевые фрезы - 4 зубые	APSF4A, APSSA4	Ø1~Ø25	4	35	UNICO	✓	✓	✓							126
	Концевые фрезы с длинной стружечной канавкой - 4 зубые	APSCA4	Ø3~Ø25	4	35	UNICO	✓	✓	✓							127
	Концевые фрезы с длинным хвостовиком - 2 зубые	APSLA2, APSMA2 APSNA2	Ø4~Ø16	2	30	UNICO	✓	✓	✓							128
	Концевые фрезы с длинным хвостовиком - 4 зубые	APSLA4, APSMA4 APSNA4	Ø4~Ø20	4	30	UNICO	✓	✓	✓							129

**Серия 500 для нержавеющей стали, титана, хромоникелевых сталей**

	Концевые фрезы - 2 зубая	ASSFA2, ASSSA2	Ø3~Ø16	2	35	ARCO	✓	✓				✓	✓			131
	Концевые фрезы - 4 зубая	ASSFA4, ASSSA4	Ø3~Ø16	4	35	ARCO	✓	✓				✓	✓			132
	Концевые фрезы U-образные с большим шагом винтовой канавки - 4 зубые	ASSFB4, ASSSB4	Ø4~Ø16	4	45	ARCO	✓	✓				✓	✓			133
	Varix & Антивибрационные U-образные концевые фрезы - 4 зубые	ASSFU4, ASSSU4	Ø4~Ø16	4	35 & 38	ARCO	✓	✓				✓	✓			134
	Антивибрационные U-образные концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 4 зубые	ASSSM4	Ø8~Ø16	4	52	ARCO	✓	✓				✓	✓			135
	Антивибрационные концевые фрезы - 4 зубые	ASSSD4	Ø5~Ø16	4	35	ARCO	✓	✓				✓	✓			136
	Varix & Антивибрационные концевые фрезы - 4 зубые	ASSSV4	Ø4~Ø16	4	35 & 38	ARCO	✓	✓				✓	✓			137
	Обдирочные концевые фрезы - 3 зубые	ASSSW3	Ø6~Ø20	3	30	ARCO	✓	✓				✓	✓			138
	Обдирочные концевые фрезы - 4 зубые	ASSSW4	Ø6~Ø20	4	30	ARCO	✓	✓				✓	✓			139
	Сферические фрезы - 2 зубые	ASBFA2, ASBSA2	1R~8R	2	30	ARCO	✓	✓				✓	✓			140
	Фрезы с радиусом - 4 зубые	ASCSA4	Ø3~Ø12	4	30	ARCO	✓	✓				✓	✓			141
	Антивибрационные U-образные фрезы с радиусом, с большим шагом винтовой канавки - 4 зубые	ASCSM4	Ø8~Ø16	4	52	ARCO	✓	✓				✓	✓			142
	Varix & Антивибрационные фрезы с радиусом - 4 зубые	ASCSV4	Ø4~Ø16	4	35 & 38	ARCO	✓	✓				✓	✓			143

Изображение	Вид	Артикул №	Ø	Кол-во зубьев	Угол наклона	Покрытие	Материал							Страница
							P	M	K	N	S	H		

**Серия 200 для обработки графита**

	Концевые фрезы - 4 зубые	AGSFC4	Ø3~Ø12	4	30	DIA	✓	✓	✓							145
	Концевые фрезы с длинной стружечной канавкой - 4 зубые	AGSCC4	Ø3~Ø12	4	30	DIA	✓	✓	✓							146
	Концевые фрезы с длинным хвостовиком - 4 зубые	AGSEC4, AGSLC4	Ø4~Ø12	4	30	DIA	✓	✓	✓							147
	Концевые фрезы с длинной шейкой - 2 зубые	AGSBC2, AGSRC2	Ø0.5~Ø6	2	30	DIA	✓	✓	✓							148
	Сферические фрезы - 2 зубые	AGBFC2, AGBSC2	0.1R~6R	2	30	DIA	✓	✓	✓							149
	Сферические фрезы с длинным хвостовиком - 2 зубые	AGBEC2, AGBLC2	2R~6R	2	30	DIA	✓	✓	✓							150
	Сферические фрезы с длинной шейкой - 2 зубые	AGBBC2, AGBRC2	0.25R~3R	2	30	DIA	✓	✓	✓							151
	Фрезы с радиусом - 4 зубые	AGFC4, AGCSC4	Ø3~Ø12	4	30	DIA	✓	✓	✓							152
	Фрезы с радиусом и длинным хвостовиком - 4 зубые	AGCEC4, AGCLC4	Ø4~Ø12	4	30	DIA	✓	✓	✓							153
	Фрезы с угловым радиусом и длинной шейкой - 2 зубые	AGCBC2, AGCRC2	Ø1~Ø6	2	30	DIA	✓	✓	✓							154

**Серия 100 для обработки алюминия**

	Концевые фрезы - 2 зубые	ANSFS2, ANSSS2	Ø1~Ø20	2	45							✓				156
	Концевые фрезы - 3 зубые	ANSFS3, ANSSS3	Ø2~Ø20	3	45							✓				157
	Концевые фрезы с длинной стружечной канавкой - 3 зубые	ANSCS3	Ø3~Ø20	3	45							✓				158
	Концевые фрезы с большим шагом винтовой канавки - 3 зубые	ANSSH3	Ø4~Ø16	3	55							✓				159
	Высокопроизводительные концевые фрезы - 3 зубые (для периферийного фрезерования)	ANSSB3	Ø4~Ø20	3	45							✓				160
	Концевые фрезы для чистой обработки - 3 зубые	ANSSP3	Ø6~Ø16	3	45							✓				161
	Сферические фрезы - 2 зубые	ANBFA2, ENBSA2	0.5R~8R	2	35							✓				162

**Серия сменных концевых фрез до HRC 60**

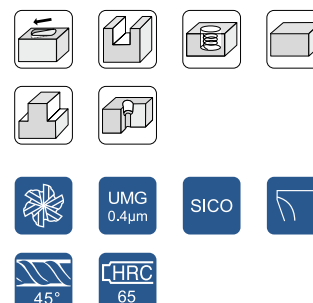
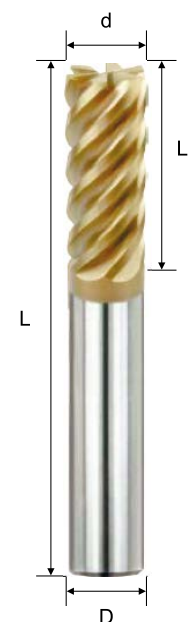
	Антивибрационные концевые фрезы - 4 зубые	APSWH4	Ø10~Ø20	4	30	SICO	✓	✓	✓	✓						164
	Сферические фрезы - 2 зубые	APBWH2	5R~10R	2	30	SICO	✓	✓	✓	✓						165
	Антивибрационные фрезы с радиусом - 4 зубые	APCWH4	Ø10~Ø20	4	30	SICO	✓	✓	✓	✓						166
	Удлинитель для твердосплавных фрез (антивибрационный)	AWSEA	M5~M12													167
	Удлинитель для твердосплавных фрез (антивибрационный)	AWSEB	M6~M12													168
	Удлинитель для твердосплавных фрез (антивибрационный)	AWTEA	M5~M12													169



- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Покрытие SICO с защитой от высоких температур и окисления.
- Большой диаметр сердечника обеспечивает прочность инструмента.
- Конструкция отрицательного переднего угла для обработки материалов повышенной прочности.
- Крепкая режущая кромка и много стружечных канавок обеспечивают высокую скорость фрезерования и отличную финишную обработанную поверхность.
- Мы также предоставляем покрытие NACO.

- Нанопокрывтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Потребление мощности уменьшается при большем усилии среза.
- Конструкция с большим шагом винтовой канавки и 6 стружечными канавками позволяет получать отличные обработанные поверхности.
- Покрытие может быть заменено на TOP ARCO. Цена в таком случае будет изменена.

**AHSSS6**  
**AHSSS8**



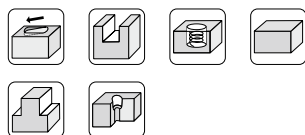
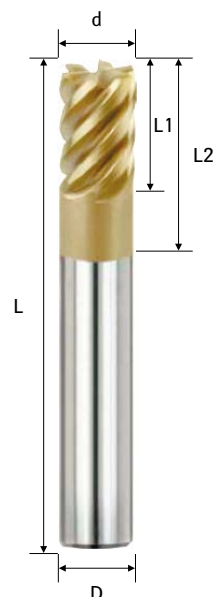
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSSS606000S	6	15	50	6	6
AHSSS608000S	8	20	60	8	6
AHSSS610000S	10	25	75	10	6
AHSSS612000S	12	30	75	12	6
AHSSS614000S	14	30	75	14	6
AHSSS816000S	16	40	100	16	8
AHSSS818000S	18	40	100	18	8
AHSSS820000S	20	45	100	20	8

Режимы резания см. таблицу № 01

- Нанопокрyтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Большеe усилие среза в результате повышения скорости обработки и более быстрого сьема стружки
- Предотвращает засорение стружечных канавок.
- Покрyтие может быть заменено на TOP ARCO. Цена в таком случае будет изменена.

## AHSPS4 AHSUS4 AHSUS6 AHSUS8



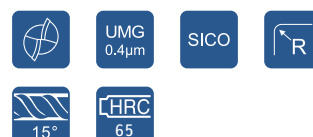
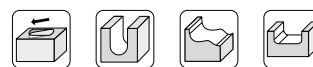
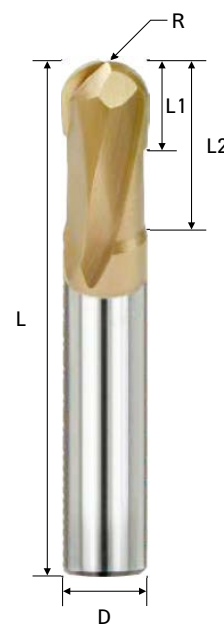
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSPS401000S	1	1.5	2.5	50	4	4
AHSPS402000S	2	3.0	5.0	50	4	4
AHSUS403000S	3	4.5	7.5	50	6	4
AHSUS404000S	4	6.0	10.0	50	6	4
AHSUS405000S	5	7.5	12.5	50	6	4
AHSUS606000S	6	9.0	15.0	50	6	6
AHSUS608000S	8	12.0	20.0	60	8	6
AHSUS610000S	10	15.0	25.0	75	10	6
AHSUS612000S	12	18.0	30.0	75	12	6
AHSUS816000S	16	24.0	40.0	100	16	8
AHSUS820000S	20	30.0	50.0	100	20	8

Режимы резания см. таблицу № 02

- Нанопокрyтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря короткой режущей части обеспечивает идеальную шероховатость поверхности изделия.
- Конструкция с малым шагом винтовой канавки подходит для резки закаленной стали.
- Покрyтие может быть заменено на TOP ARCO. Цена в таком случае будет изменена.

## AHBPS2 AHBUS2



d	Допуск R
∅ 12	± 0.01
∅ > 12	± 0.015

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHBPS201000S	0.50R	1.0	1.0	2	50	4	2
AHBPS201500S	0.75R	1.5	1.5	3	50	4	2
AHBUS202000S	1.00R	2.0	2.0	4	50	6	2
AHBUS203000S	1.50R	3.0	3.0	6	50	6	2
AHBUS204000S	2.00R	4.0	4.0	8	50	6	2
AHBUS205000S	2.50R	5.0	5.0	10	50	6	2
AHBUS206000S	3.00R	6.0	6.0	12	50	6	2
AHBUS208000S	4.00R	8.0	8.0	16	60	8	2
AHBUS210000S	5.00R	10.0	10.0	20	75	10	2
AHBUS212000S	6.00R	12.0	12.0	24	75	12	2
AHBUS216000S	8.00R	16.0	16.0	32	100	16	2

Режимы резания см. таблицу № 03

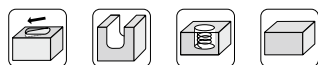


- Нанопокрyтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Не спиральная конструкция.
- Очень крепкая и износостойкая режущая кромка.
- Для высокоскоростной резки.

## АНСУК4



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСУК40200506S	2	0.5R	1	6	50	6	4
АНСУК40300508S	3	0.5R	1.5	8	50	6	4
АНСУК40400512S	4	0.5R	2	12	60	6	4
АНСУК40400516S	4	0.5R	2	16	60	6	4
АНСУК40401012S	4	1R	2	12	60	6	4
АНСУК40401016S	4	1R	2	16	60	6	4
АНСУК40600512S	6	0.5R	3	12	60	6	4
АНСУК40600515S	6	0.5R	3	15	60	6	4
АНСУК40601015S	6	1R	3	15	60	6	4
АНСУК40601515S	6	1.5R	3	15	60	6	4
АНСУК40800520S	8	0.5R	4	20	60	8	4
АНСУК40801020S	8	1R	4	20	60	8	4
АНСУК41000525S	10	0.5R	5	25	75	10	4
АНСУК41001025S	10	1R	5	25	75	10	4
АНСУК41201030S	12	1R	6.0	30	75	12	4
АНСУК41202030S	12	2R	6.0	30	75	12	4

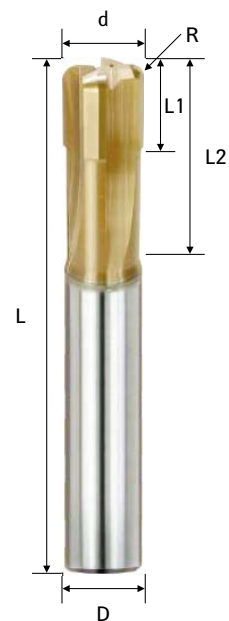


Режимы резания см. таблицу № 04

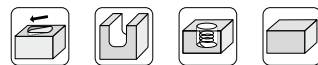
d	Допуск R
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03
R	± 0.015

- Нанопокрyтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Не спиральная конструкция.
- Очень крепкая и износостойкая режущая кромка.
- Покрытие может быть заменено на TOP ARCO. Цена в таком случае будет изменена.

## АНСРС4 АНСУС4



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС401002S	1	0.20R	1	2.5	50	4	4
АНСРС402002S	2	0.25R	2	6.5	50	4	4
АНСУС403005S	3	0.50R	3	7.5	50	6	4
АНСУС404005S	4	0.50R	4	10.0	50	6	4
АНСУС404010S	4	1.00R	4	10.0	50	6	4
АНСУС405010S	5	1.00R	5	12.5	50	6	4
АНСУС406010S	6	1.00R	6	15.0	50	6	4
АНСУС406015S	6	1.50R	6	15.0	50	6	4
АНСУС408010S	8	1.00R	8	20.0	60	8	4
АНСУС408015S	8	1.50R	8	20.0	60	8	4
АНСУС408020S	8	2.00R	8	20.0	60	8	4
АНСУС410010S	10	1.00R	10	25.0	75	10	4
АНСУС410020S	10	2.00R	10	25.0	75	10	4
АНСУС412010S	12	1.00R	12	30.0	75	12	4
АНСУС412020S	12	2.00R	12	30.0	75	12	4
АНСУС412030S	12	3.00R	12	30.0	75	12	4



Режимы резания см. таблицу № 05

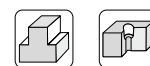
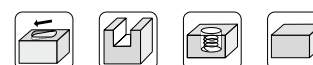
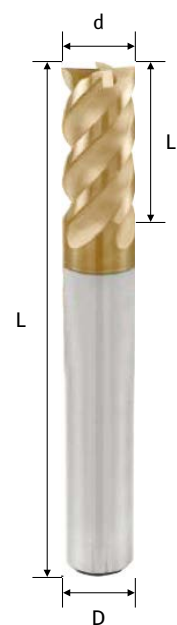
d	Допуск R
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03
R	± 0.015



- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Покрытие SICO-TH с защитой от высоких температур и окисления.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.
- Сопоставим с принятыми в Европе, Америке, Японии допусками для прецизионного и высокопроизводительного фрезерования.
- Длительный срок службы инструментов эффективно способствует снижению расходов на инструменты и эксплуатационные расходы.

- Нанопокрывтие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

**AHSFF4**  
**AHSSF4**



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSFF401000S	1.0	3	50	4	4
AHSFF401500S	1.5	4	50	4	4
AHSFF402000S	2.0	5	50	4	4
AHSFF402500S	2.5	6	50	4	4
AHSSF403000S	3.0	8	50	6	4
AHSSF404000S	4.0	10	50	6	4
AHSSF405000S	5.0	13	50	6	4
AHSSF406000S	6.0	15	50	6	4
AHSSF408000S	8.0	20	60	8	4
AHSSF410000S	10.0	25	75	10	4
AHSSF412000S	12.0	30	75	12	4

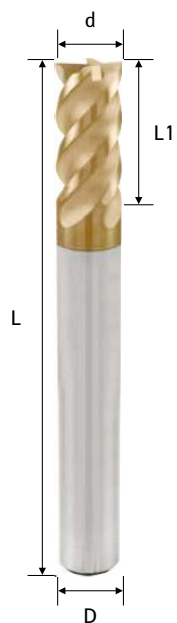
Режимы резания см. таблицу № 06

d	Допуск
∅ 6	+0 ~ -0.01
∅ 8	+0 ~ -0.02

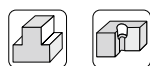
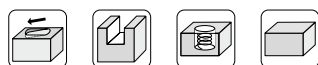
- Нанопокрyтие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

- Нанопокрyтие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Предел допускаемой погрешности R ±5μm с высокой точностью и производительностью условий обработки.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

## AHSLF4 AHSNF4 AHSMF4



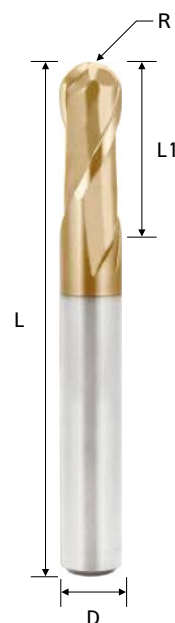
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSLF404000S	4.0	10	75	6	4
AHSLF406000S	6.0	15	75	6	4
AHSNF406000S	6.0	15	100	6	4
AHSMF408000S	8.0	20	75	8	4
AHSLF408000S	8.0	20	100	8	4
AHSLF410000S	10.0	25	100	10	4
AHSLF412000S	12.0	30	100	12	4



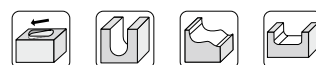
d	Допуск
∅ 6	+0 ~ -0.02
∅ 8	+0 ~ -0.03

Режимы резания см. таблицу № 06

## AHBF2 AHBSF2



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHBF201000S	0.5R	1.0	2	50	4	2
AHBF202000S	1.0R	2.0	4	50	4	2
AHBF204000S	2.0R	4.0	8	50	4	2
AHBSF203000S	1.5R	3.0	6	50	6	2
AHBSF204000S	2.0R	4.0	8	50	6	2
AHBSF206000S	3.0R	6.0	12	50	6	2
AHBSF208000S	4.0R	8.0	16	60	8	2
AHBSF210000S	5.0R	10.0	20	75	10	2
AHBSF212000S	6.0R	12.0	24	75	12	2



R	Допуск
R3	± 0.005
R4	± 0.007

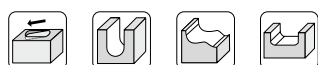
Режимы резания см. таблицу № 07



- Нанопокрyтие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Предел допускаемой погрешности R  $\pm 5\mu\text{m}$  с высокой точностью и производительностью условий обработки.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

- Нанопокрyтие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Предел допускаемой погрешности R  $\pm 5\mu\text{m}$  с высокой точностью и производительностью условий обработки.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

### AHBLF2 AHBNF2 AHBMF2

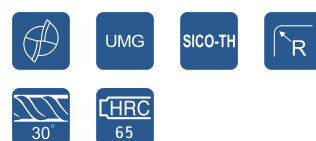
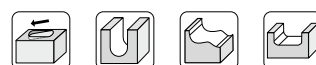


R	Допуск
R3	$\pm 0.007$
R4	$\pm 0.007$

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHBLF204000S	2R	4.0	8	75	6	2
AHBLF206000S	3R	6.0	12	75	6	2
AHBNF206000S	3R	6.0	12	100	6	2
AHBMF208000S	4R	8.0	16	75	8	2
AHBLF208000S	4R	8.0	16	100	8	2
AHBLF210000S	5R	10.0	20	100	10	2
AHBLF212000S	6R	12.0	24	100	12	2

Режимы резания см. таблицу № 07

### AHBPFF2 AHBUF2



R	Допуск
R3	$\pm 0.005$
R4	$\pm 0.007$

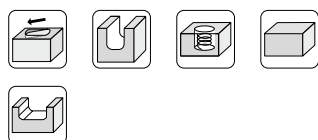
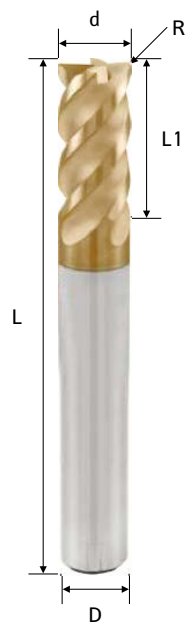
Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHBPFF201000S	0.5R	1.0	1	2	50	4	2
AHBPFF202000S	1.0R	2.0	2	4	50	4	2
AHBPFF204000S	2.0R	4.0	4	8	50	6	2
AHBUF203000S	1.5R	3.0	3	6	50	6	2
AHBUF204000S	2.0R	4.0	4	8	50	6	2
AHBUF206000S	3.0R	6.0	6	12	50	6	2
AHBUF208000S	4.0R	8.0	8	16	60	8	2
AHBUF210000S	5.0R	10.0	10	20	75	10	2
AHBUF212000S	6.0R	12.0	12	24	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 07

- Нанопокрытие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

- Нанопокрытие SICO-TH обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Специальная геометрическая конструкция, подходящая для высокопрочных рабочих материалов.

## АНСФС4

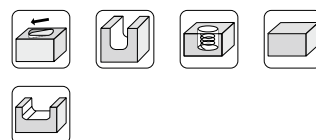
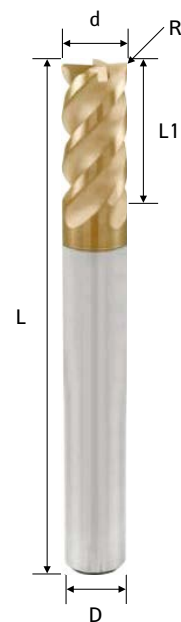


d	Допуск R
∅ 6	+0 -0.01
∅ 8	+0 -0.02
R	± 0.01

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСФС403005S	3.0	0.5R	6	50	6	4
АНСФС404005S	4.0	0.5R	8	50	6	4
АНСФС404005S	4.0	0.5R	8	50	6	4
АНСФС406005S	6.0	0.5R	12	50	6	4
АНСФС406010S	6.0	1R	12	50	6	4
АНСФС408005S	8.0	0.5R	16	60	8	4
АНСФС408010S	8.0	1R	16	60	8	4
АНСФС410005S	10.0	0.5R	20	75	10	4
АНСФС410010S	10.0	1R	20	75	10	4
АНСФС412005S	12.0	0.5R	24	75	12	4
АНСФС412010S	12.0	1R	24	75	12	4

Режимы резания см. таблицу № 06

## АНСЛФ4 АНСНФ4 АНСМФ4



d	Допуск R
∅ 6	+0 -0.02
∅ 8	+0 -0.03
R	± 0.015

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСЛФ404005S	4	0.5R	8	75	6	4
АНСЛФ406005S	6	0.5R	12	75	6	4
АНСНФ406005S	6	0.5R	12	100	6	4
АНСМФ408005S	8	0.5R	16	75	8	4
АНСЛФ408005S	8	0.5R	16	100	8	4
АНСЛФ410005S	10	0.5R	20	100	10	4
АНСЛФ412005S	12	0.5R	24	100	12	4

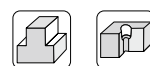
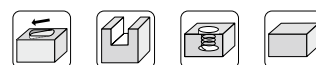
Режимы резания см. таблицу № 06



- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Покрытие SICO с защитой от высоких температур и окисления.
- Покрытие ARCO демонстрирует хорошие результаты при обработке с СОЖ.
- Большой диаметр сердечника обеспечивает прочность инструмента.
- Конструкция отрицательного переднего угла подходит для обработки материалов повышенной прочности.
- Длительный срок службы инструментов и хорошая производительность при использовании с высокопрочными материалами.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- UMG с верх-микрозернистый сплав, отличающийся невероятной прочностью и износостойкостью при высоких скоростях.
- Конструкция отрицательного угла с мощной режущей кромкой.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### AHSFA2 AHSSA2



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSFA201000A	1	3	50	4	2
AHSFA202000A	2	5	50	4	2
AHSFA203000A	3	8	50	4	2
AHSFA204000A	4	10	50	4	2
AHSSA203000A	3	8	50	6	2
AHSSA204000A	4	10	50	6	2
AHSSA205000A	5	13	50	6	2
AHSSA206000A	6	15	50	6	2
AHSSA208000A	8	20	60	8	2
AHSSA210000A	10	25	75	10	2
AHSSA212000A	12	30	75	12	2
AHSSA216000A	16	35	100	16	2
AHSSA220000A	20	45	100	20	2

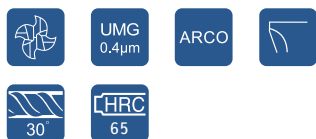
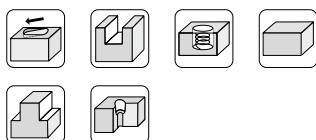
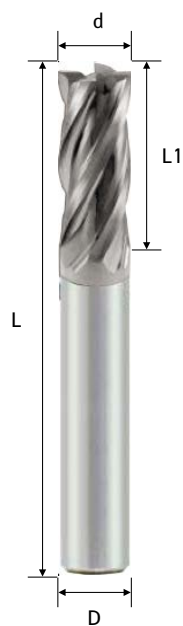
Режимы резания см. таблицу № 08

d	Допуск
∅ 12	0 - -0.02
∅ > 12	0 - -0.03



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Большой угол подъема винтовой канавки при периферийном фрезеровании.
- UMG сверх-микрозернистый сплав, отличающийся невероятной прочностью и износостойкостью при высоких скоростях.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### AHSFA4 AHSSA4



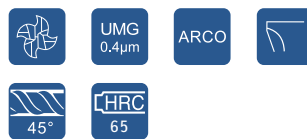
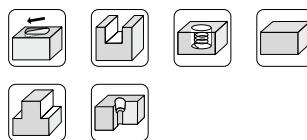
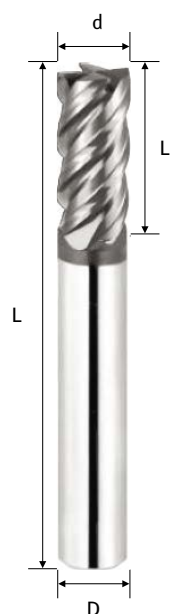
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSFA401000A	1	3	50	4	4
AHSFA402000A	2	5	50	4	4
AHSFA403000A	3	8	50	4	4
AHSFA404000A	4	10	50	4	4
AHSSA403000A	3	8	50	6	4
AHSSA404000A	4	10	50	6	4
AHSSA405000A	5	13	50	6	4
AHSSA406000A	6	15	50	6	4
AHSSA408000A	8	20	60	8	4
AHSSA410000A	10	25	75	10	4
AHSSA412000A	12	30	75	12	4
AHSSA416000A	16	35	100	16	4
AHSSA420000A	20	45	100	20	4

Режимы резания см. таблицу № 09

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- UMG Сверх-микрозернистый сплав, отличающийся невероятной прочностью и износостойкостью при высоких скоростях.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### AHSFH4 AHSSH4



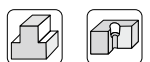
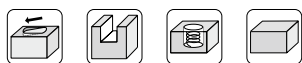
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSFH401000A	1.0	3	50	4	4
AHSFH401500A	1.5	4	50	4	4
AHSFH402000A	2.0	5	50	4	4
AHSFH402500A	2.5	6	50	4	4
AHSFH403000A	3.0	8	50	4	4
AHSFH404000A	4.0	10	50	4	4
AHSSH404000A	4.0	10	50	6	4
AHSSH405000A	5.0	13	50	6	4
AHSSH406000A	6.0	15	50	6	4
AHSSH408000A	8.0	20	60	8	4
AHSSH410000A	10.0	25	75	10	4
AHSSH412000A	12.0	30	75	12	4
AHSSH416000A	16.0	35	100	16	4
AHSSH420000A	20.0	45	100	20	4

Режимы резания см. таблицу № 10

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- UMG Сверх-микрозернистый сплав, отличающийся невероятной прочностью и износостойкостью при высоких скоростях.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## AHSLH4 AHSMH4 AHSNH4



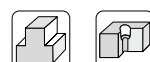
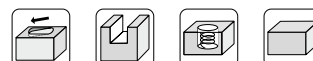
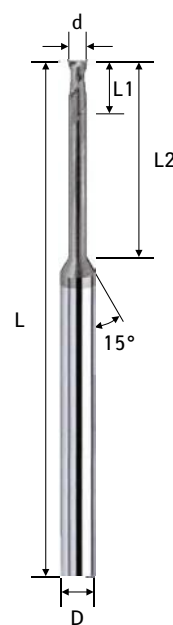
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Режимы резания см. таблицу № 11

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSEN403000A	3.0	8	75	4	4
AHSKN403000A	3.0	8	100	4	4
AHSJH404000A	4.0	10	60	4	4
AHSEN404000A	4.0	10	75	4	4
AHSKN404000A	4.0	10	100	4	4
AHSMH406000A	6.0	15	60	6	4
AHSLH406000A	6.0	15	75	6	4
AHSNH406000A	6.0	15	100	6	4
AHSMH408000A	8.0	20	75	8	4
AHSLH408000A	8.0	20	100	8	4
AHSNH408000A	8.0	20	150	8	4
AHSLH410000A	10.0	25	100	10	4
AHSNH410000A	10.0	25	150	10	4
AHSLH412000A	12.0	30	100	12	4
AHSNH412000A	12.0	30	150	12	4
AHSLH416000A	16.0	35	150	16	4
AHSLH420000A	20.0	45	150	20	4

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## AHSBC2 AHSRC2



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

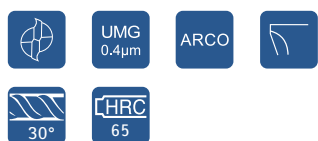
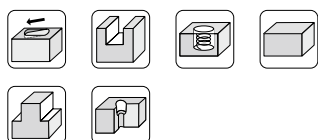
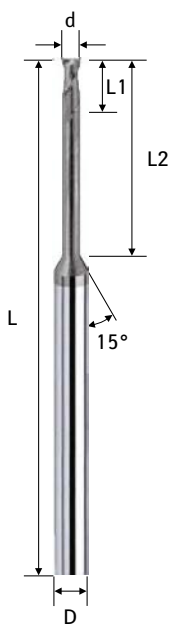
Режимы резания см. таблицу № 12~14

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC200201A	0.2	0.3	1	50	4	2
AHSBC200202A	0.2	0.3	2	50	4	2
AHSBC200301A	0.3	0.4	1	50	4	2
AHSBC200302A	0.3	0.4	2	50	4	2
AHSBC200303A	0.3	0.4	3	50	4	2
AHSBC200304A	0.3	0.4	4	50	4	2
AHSBC200305A	0.3	0.4	5	50	4	2
AHSBC200401A	0.4	0.5	1	50	4	2
AHSBC200402A	0.4	0.5	2	50	4	2
AHSBC200403A	0.4	0.5	3	50	4	2
AHSBC200404A	0.4	0.5	4	50	4	2
AHSBC200405A	0.4	0.5	5	50	4	2
AHSBC200406A	0.4	0.5	6	50	4	2
AHSBC200408A	0.4	0.5	8	50	4	2
AHSBC200410A	0.4	0.5	10	50	4	2
AHSBC200502A	0.5	0.6	2	50	4	2
AHSBC200503A	0.5	0.6	3	50	4	2
AHSBC200504A	0.5	0.6	4	50	4	2
AHSBC200505A	0.5	0.6	5	50	4	2
AHSBC200506A	0.5	0.6	6	50	4	2
AHSBC200508A	0.5	0.6	8	50	4	2
AHSBC200510A	0.5	0.6	10	50	4	2
AHSBC200512A	0.5	0.6	12	50	4	2
AHSBC200514A	0.5	0.6	14	50	4	2

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## AHSBC2 AHSRC2

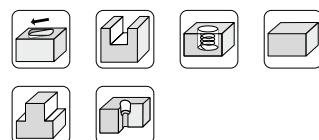
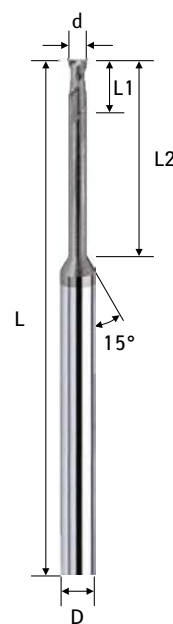


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC200602A	0.6	0.7	2	50	4	2
AHSBC200603A	0.6	0.7	3	50	4	2
AHSBC200604A	0.6	0.7	4	50	4	2
AHSBC200605A	0.6	0.7	5	50	4	2
AHSBC200606A	0.6	0.7	6	50	4	2
AHSBC200608A	0.6	0.7	8	50	4	2
AHSBC200610A	0.6	0.7	10	50	4	2
AHSBC200612A	0.6	0.7	12	50	4	2
AHSBC200614A	0.6	0.7	14	50	4	2
AHSBC200616A	0.6	0.7	16	50	4	2
AHSBC200702A	0.7	0.8	2	50	4	2
AHSBC200704A	0.7	0.8	4	50	4	2
AHSBC200706A	0.7	0.8	6	50	4	2
AHSBC200708A	0.7	0.8	8	50	4	2
AHSBC200710A	0.7	0.8	10	50	4	2
AHSBC200712A	0.7	0.8	12	50	4	2
AHSBC200802A	0.8	1.0	2	50	4	2
AHSBC200804A	0.8	1.0	4	50	4	2
AHSBC200806A	0.8	1.0	6	50	4	2
AHSBC200808A	0.8	1.0	8	50	4	2
AHSBC200810A	0.8	1.0	10	50	4	2
AHSBC200812A	0.8	1.0	12	50	4	2
AHSBC200814A	0.8	1.0	14	50	4	2
AHSBC200906A	0.9	1.1	6	50	4	2
AHSBC200908A	0.9	1.1	8	50	4	2
AHSBC200910A	0.9	1.1	10	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 12~14

## AHSBC2 AHSRC2



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC201002A	1.0	1.2	2	50	4	2
AHSBC201003A	1.0	1.2	3	50	4	2
AHSBC201004A	1.0	1.2	4	50	4	2
AHSBC201005A	1.0	1.2	5	50	4	2
AHSBC201006A	1.0	1.2	6	50	4	2
AHSBC201008A	1.0	1.2	8	50	4	2
AHSBC201010A	1.0	1.2	10	50	4	2
AHSBC201012A	1.0	1.2	12	50	4	2
AHSBC201014A	1.0	1.2	14	50	4	2
AHSBC201016A	1.0	1.2	16	50	4	2
AHSBC201018A	1.0	1.2	18	50	4	2
AHSBC201020A	1.0	1.2	20	50	4	2
AHSBC201204A	1.2	1.5	4	50	4	2
AHSBC201206A	1.2	1.5	6	50	4	2
AHSBC201208A	1.2	1.5	8	50	4	2
AHSBC201210A	1.2	1.5	10	50	4	2
AHSBC201212A	1.2	1.5	12	50	4	2
AHSBC201216A	1.2	1.5	16	50	4	2
AHSBC201220A	1.2	1.5	20	50	4	2
AHSBC201406A	1.4	1.8	6	50	4	2
AHSBC201408A	1.4	1.8	8	50	4	2
AHSBC201410A	1.4	1.8	10	50	4	2
AHSBC201414A	1.4	1.8	14	50	4	2
AHSBC201416A	1.4	1.8	16	50	4	2
AHSBC201420A	1.4	1.8	20	50	4	2

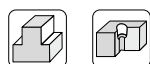
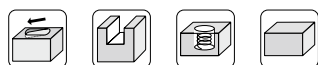
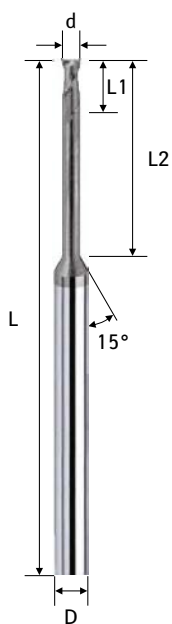
Режимы резания см. таблицу № 12~14



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## AHSBC2 AHSRC2

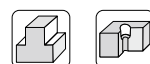
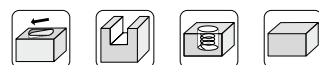
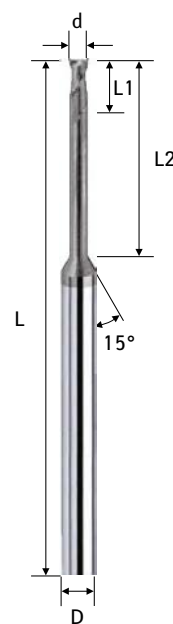


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC201504A	1.5	1.8	4	50	4	2
AHSBC201506A	1.5	1.8	6	50	4	2
AHSBC201508A	1.5	1.8	8	50	4	2
AHSBC201510A	1.5	1.8	10	50	4	2
AHSBC201512A	1.5	1.8	12	50	4	2
AHSBC201514A	1.5	1.8	14	50	4	2
AHSBC201516A	1.5	1.8	16	50	4	2
AHSBC201518A	1.5	1.8	18	50	4	2
AHSBC201520A	1.5	1.8	20	50	4	2
AHSBC201610A	1.6	1.9	10	50	4	2
AHSBC201614A	1.6	1.9	14	50	4	2
AHSBC201618A	1.6	1.9	18	50	4	2
AHSBC201810A	1.8	2.0	10	50	4	2
AHSBC201814A	1.8	2.0	14	50	4	2
AHSBC201818A	1.8	2.0	18	50	4	2
AHSBC202004A	2.0	2.5	4	50	4	2
AHSBC202006A	2.0	2.5	6	50	4	2
AHSBC202008A	2.0	2.5	8	50	4	2
AHSBC202010A	2.0	2.5	10	50	4	2
AHSBC202012A	2.0	2.5	12	50	4	2
AHSBC202014A	2.0	2.5	14	50	4	2
AHSBC202016A	2.0	2.5	16	50	4	2
AHSBC202018A	2.0	2.5	18	50	4	2
AHSBC202020A	2.0	2.5	20	50	4	2
AHSBC202022A	2.0	2.5	22	60	4	2
AHSBC202025A	2.0	2.5	25	60	4	2
AHSBC202030A	2.0	2.5	30	60	4	2
AHSBC202035A	2.0	2.5	35	60	4	2

Режимы резания см. таблицу № 12~14

## AHSBC2 AHSRC2



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

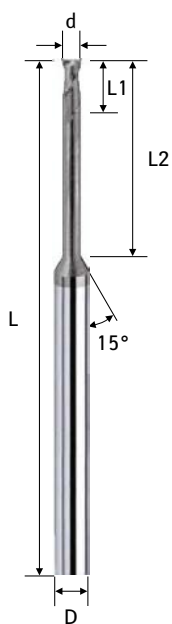
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC202508A	2.5	3.0	8	50	4	2
AHSBC202510A	2.5	3.0	10	50	4	2
AHSBC202512A	2.5	3.0	12	50	4	2
AHSBC202516A	2.5	3.0	16	50	4	2
AHSBC202520A	2.5	3.0	20	50	4	2
AHSBC202525A	2.5	3.0	25	60	4	2
AHSBC202530A	2.5	3.0	30	60	4	2
AHSBC202535A	2.5	3.0	35	60	4	2
AHSRC203006A	3.0	3.5	6	50	6	2
AHSRC203010A	3.0	3.5	10	50	6	2
AHSRC203012A	3.0	3.5	12	50	6	2
AHSRC203016A	3.0	3.5	16	50	6	2
AHSRC203020A	3.0	3.5	20	60	6	2
AHSRC203025A	3.0	3.5	25	60	6	2
AHSRC203030A	3.0	3.5	30	60	6	2
AHSRC203035A	3.0	3.5	35	75	6	2
AHSRC204008A	4.0	4.5	8	50	6	2
AHSRC204010A	4.0	4.5	10	50	6	2
AHSRC204012A	4.0	4.5	12	50	6	2
AHSRC204016A	4.0	4.5	16	50	6	2
AHSRC204020A	4.0	4.5	20	60	6	2
AHSRC204025A	4.0	4.5	25	60	6	2
AHSRC204030A	4.0	4.5	30	60	6	2
AHSRC204035A	4.0	4.5	35	75	6	2
AHSRC205016A	5.0	7.0	16	50	6	2
AHSRC205020A	5.0	7.0	20	60	6	2
AHSRC205025A	5.0	7.0	25	60	6	2
AHSRC205030A	5.0	7.0	30	60	6	2
AHSRC205035A	5.0	7.0	35	75	6	2

Режимы резания см. таблицу № 12~14

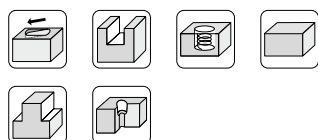
- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### AHSBC2 AHSRC2



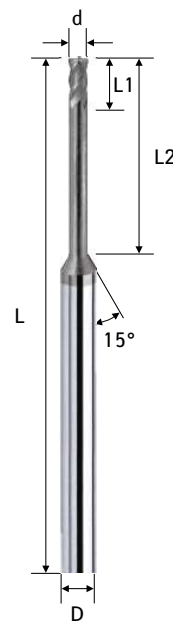
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSRC206020A	6.0	10.0	20	60	6	2
AHSRC206030A	6.0	10.0	30	75	6	2
AHSRC208020A	8.0	15.0	20	60	8	2
AHSRC208030A	8.0	15.0	30	75	8	2
AHSRC208040A	8.0	15.0	40	100	8	2
AHSRC210025A	10.0	20.0	25	75	10	2
AHSRC210035A	10.0	20.0	35	75	10	2
AHSRC210045A	10.0	20.0	45	100	10	2
AHSRC212030A	12.0	25.0	30	75	12	2
AHSRC212040A	12.0	25.0	40	100	12	2
AHSRC212050A	12.0	25.0	50	100	12	2



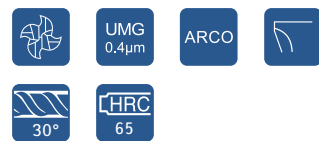
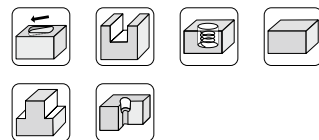
d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Режимы резания см. таблицу № 12~14

### AHSBC4 AHSRC4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC401003A	1.0	1.0	3	50	4	4
AHSBC401004A	1.0	1.0	4	50	4	4
AHSBC401006A	1.0	1.0	6	50	4	4
AHSBC401008A	1.0	1.0	8	50	4	4
AHSBC401010A	1.0	1.0	10	50	4	4
AHSBC401012A	1.0	1.0	12	50	4	4
AHSBC401016A	1.0	1.0	16	50	4	4
AHSBC401020A	1.0	1.0	20	50	4	4
AHSBC401025A	1.0	1.0	25	60	4	4
AHSRC401004A	1.0	1.0	4	50	6	4
AHSRC401006A	1.0	1.0	6	50	6	4
AHSRC401008A	1.0	1.0	8	50	6	4
AHSRC401010A	1.0	1.0	10	50	6	4
AHSRC401012A	1.0	1.0	12	50	6	4
AHSBC401506A	1.5	1.5	6	50	4	4
AHSBC401508A	1.5	1.5	8	50	4	4
AHSBC401510A	1.5	1.5	10	50	4	4
AHSBC401512A	1.5	1.5	12	50	4	4
AHSBC401516A	1.5	1.5	16	50	4	4
AHSBC401520A	1.5	1.5	20	50	4	4
AHSBC401525A	1.5	1.5	25	60	4	4
AHSRC401506A	1.5	1.5	6	50	6	4
AHSRC401508A	1.5	1.5	8	50	6	4
AHSRC401510A	1.5	1.5	10	50	6	4
AHSRC401512A	1.5	1.5	12	50	6	4



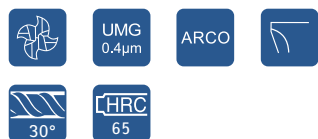
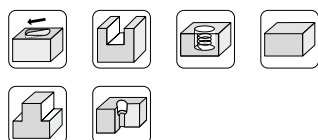
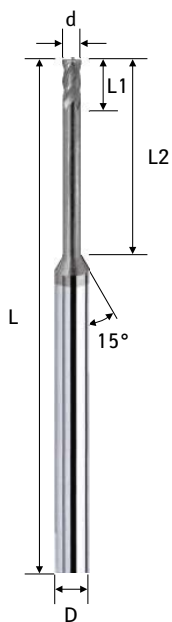
d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Режимы резания см. таблицу № 15

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## AHSBC4 AHSRC4

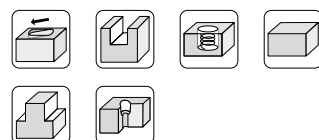
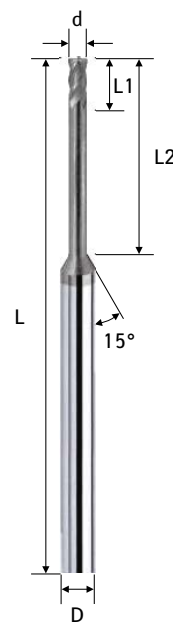


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSBC402006A	2.0	2.0	6	50	4	4
AHSBC402008A	2.0	2.0	8	50	4	4
AHSBC402010A	2.0	2.0	10	50	4	4
AHSBC402012A	2.0	2.0	12	50	4	4
AHSBC402016A	2.0	2.0	16	50	4	4
AHSBC402020A	2.0	2.0	20	50	4	4
AHSBC402025A	2.0	2.0	25	60	4	4
AHSBC402030A	2.0	2.0	30	60	4	4
AHSRC402006A	2.0	2.0	6	50	6	4
AHSRC402008A	2.0	2.0	8	50	6	4
AHSRC402010A	2.0	2.0	10	50	6	4
AHSRC402016A	2.0	2.0	16	50	6	4
AHSBC402510A	2.5	2.5	10	50	4	4
AHSBC402512A	2.5	2.5	12	50	4	4
AHSBC402516A	2.5	2.5	16	50	4	4
AHSBC402520A	2.5	2.5	20	50	4	4
AHSBC402525A	2.5	2.5	25	60	4	4
AHSBC402530A	2.5	2.5	30	60	4	4
AHSRC402506A	2.5	2.5	6	50	6	4
AHSRC402510A	2.5	2.5	10	50	6	4
AHSRC403010A	3.0	3.0	10	50	6	4
AHSRC403012A	3.0	3.0	12	50	6	4
AHSRC403016A	3.0	3.0	16	50	6	4
AHSRC403020A	3.0	3.0	20	60	6	4
AHSRC403025A	3.0	3.0	25	60	6	4
AHSRC403030A	3.0	3.0	30	60	6	4
AHSRC403035A	3.0	3.0	35	75	6	4

Режимы резания см. таблицу № 15

## AHSBC4 AHSRC4



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

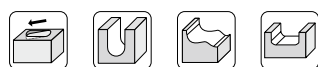
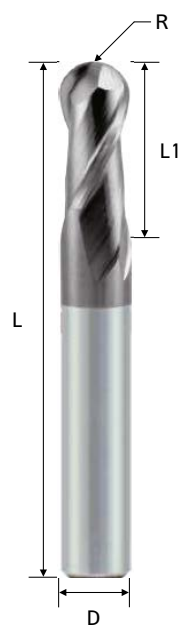
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AHSRC404010A	4.0	4.0	10	50	6	4
AHSRC404012A	4.0	4.0	12	50	6	4
AHSRC404016A	4.0	4.0	16	50	6	4
AHSRC404020A	4.0	4.0	20	60	6	4
AHSRC404025A	4.0	4.0	25	60	6	4
AHSRC404030A	4.0	4.0	30	60	6	4
AHSRC405016A	5.0	5.0	16	50	6	4
AHSRC405020A	5.0	5.0	20	60	6	4
AHSRC405025A	5.0	5.0	25	60	6	4
AHSRC405030A	5.0	5.0	30	60	6	4
AHSRC406020A	6.0	6.0	20	60	6	4
AHSRC406030A	6.0	6.0	30	75	6	4
AHSRC408020A	8.0	15.0	20	60	8	4
AHSRC408030A	8.0	15.0	30	75	8	4
AHSRC408040A	8.0	15.0	40	100	8	4
AHSRC410025A	10.0	20.0	25	75	10	4
AHSRC410035A	10.0	20.0	35	100	10	4
AHSRC410045A	10.0	20.0	45	100	10	4
AHSRC412030A	12.0	25.0	30	75	12	4
AHSRC412040A	12.0	25.0	40	100	12	4
AHSRC412050A	12.0	25.0	50	100	12	4

Режимы резания см. таблицу № 15



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря короткой режущей части обеспечивает идеальную шероховатость поверхности изделия при торцевом фрезеровании.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### АНBFH2 АНBSH2



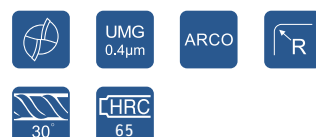
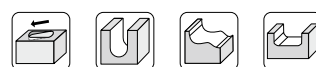
d	Допуск
∅ 12	± 0.01
∅ > 12	± 0.015

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНBFH201000A	0.50R	1.0	2	50	4	2
АНBFH201500A	0.75R	1.5	3	50	4	2
АНBFH202000A	1.00R	2.0	4	50	4	2
АНBFH203000A	1.50R	3.0	6	50	4	2
АНBFH204000A	2.00R	4.0	8	50	4	2
АНBSH205000A	2.50R	5.0	10	50	6	2
АНBSH206000A	3.00R	6.0	12	50	6	2
АНBSH208000A	4.00R	8.0	16	60	8	2
АНBSH210000A	5.00R	10.0	20	75	10	2
АНBSH212000A	6.00R	12.0	24	75	12	2
АНBSH216000A	8.00R	16.0	32	100	16	2

Режимы резания см. таблицу № 16

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря короткой режущей части обеспечивает идеальную шероховатость поверхности изделия при торцевом фрезеровании.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### АНBLH2 АНBMH2 АНBNH2



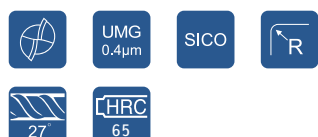
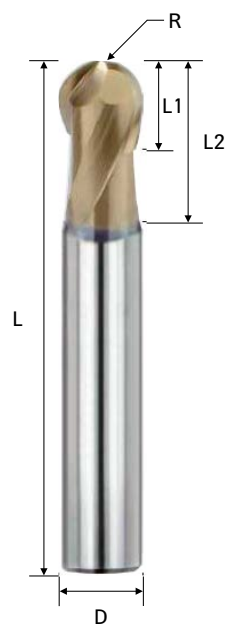
d	Допуск
∅ 12	± 0.01
∅ > 12	± 0.015

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНBЕН202000A	1R	2.0	4	75	4	2
АНBЕН203000A	1.5R	3.0	6	75	4	2
АНBКН203000A	1.5R	4.0	6	100	4	2
АНBЖН204000A	2R	4.0	8	60	4	2
АНBЕН204000A	2R	4.0	8	75	4	2
АНBКН204000A	2R	4.0	8	100	4	2
АНBMH206000A	3R	6.0	12	60	6	2
АНBLH206000A	3R	6.0	12	75	6	2
АНBNH206000A	3R	6.0	12	100	6	2
АНBMH208000A	4R	8.0	16	75	8	2
АНBLH208000A	4R	8.0	16	100	8	2
АНBNH208000A	4R	8.0	16	150	8	2
АНBLH210000A	5R	10.0	20	100	10	2
АНBNH210000A	5R	10.0	20	150	10	2
АНBLH212000A	6R	12.0	24	100	12	2
АНBNH212000A	6R	12.0	24	150	12	2
АНBLH216000A	8R	16.0	32	150	16	2
АНBLH220000A	10R	20.0	40	150	20	2

Режимы резания см. таблицу № 17

- Нанопокрывтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря короткой режущей части обеспечивает идеальную шероховатость поверхности изделия при торцевом фрезеровании.
- Короткая длина резания обеспечивает высокое сопротивление при высокоскоростной резке.
- Покрытие может быть заменено на TOP ARCO.

### АНБУН2



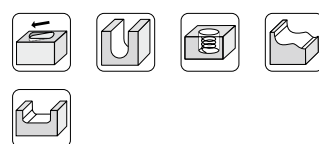
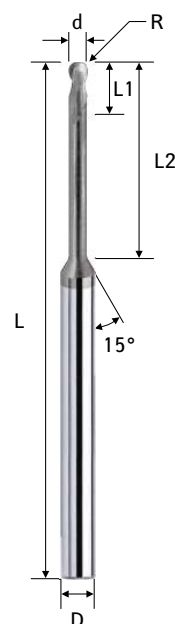
d	Допуск
∅ 12	± 0.01
∅ > 12	± 0.015

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНБУН202000S	1.0R	2	2	4	50	6	2
АНБУН203000S	1.5R	3	3	6	50	6	2
АНБУН204000S	2.0R	4	4	8	50	6	2
АНБУН205000S	2.5R	5	5	10	50	6	2
АНБУН206000S	3.0R	6	6	12	50	6	2
АНБУН208000S	4.0R	8	8	16	60	8	2
АНБУН210000S	5.0R	10	10	20	75	10	2
АНБУН212000S	6.0R	12	12	24	75	12	2
АНБУН216000S	8.0R	16	16	32	100	16	2

Режимы резания см. таблицу № 18

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря конструкции с длинной шейкой подходит для глубокого резания.
- Отполированная режущая кромка обеспечивает более крепкую режущую головку.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

### АНВВС2 АНВРС2



d	Допуск
∅	± 0.02

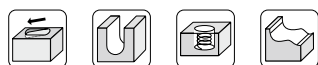
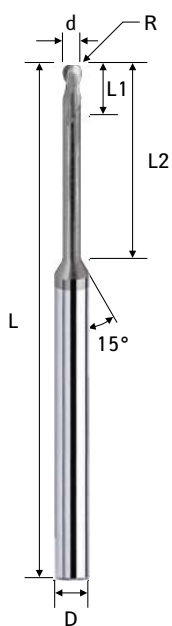
Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНВВС200301A	0.15R	0.3	0.3	1	50	4	2
АНВВС200302A	0.15R	0.3	0.3	2	50	4	2
АНВВС200303A	0.15R	0.3	0.3	3	50	4	2
АНВВС200401A	0.20R	0.4	0.4	1	50	4	2
АНВВС200402A	0.20R	0.4	0.4	2	50	4	2
АНВВС200403A	0.20R	0.4	0.4	3	50	4	2
АНВВС200404A	0.20R	0.4	0.4	4	50	4	2
АНВВС200405A	0.20R	0.4	0.4	5	50	4	2
АНВВС200406A	0.20R	0.4	0.4	6	50	4	2
АНВВС200408A	0.20R	0.4	0.4	8	50	4	2
АНВВС200501A	0.25R	0.5	0.5	1	50	4	2
АНВВС200502A	0.25R	0.5	0.5	2	50	4	2
АНВВС200503A	0.25R	0.5	0.5	3	50	4	2
АНВВС200504A	0.25R	0.5	0.5	4	50	4	2
АНВВС200505A	0.25R	0.5	0.5	5	50	4	2
АНВВС200506A	0.25R	0.5	0.5	6	50	4	2
АНВВС200508A	0.25R	0.5	0.5	8	50	4	2
АНВВС200510A	0.25R	0.5	0.5	10	50	4	2
АНВВС200601A	0.30R	0.6	0.6	1	50	4	2
АНВВС200602A	0.30R	0.6	0.6	2	50	4	2
АНВВС200603A	0.30R	0.6	0.6	3	50	4	2
АНВВС200604A	0.30R	0.6	0.6	4	50	4	2
АНВВС200605A	0.30R	0.6	0.6	5	50	4	2
АНВВС200606A	0.30R	0.6	0.6	6	50	4	2
АНВВС200608A	0.30R	0.6	0.6	8	50	4	2
АНВВС200610A	0.30R	0.6	0.6	10	50	4	2
АНВВС200612A	0.30R	0.6	0.6	12	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 19

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря конструкции с длинной шейкой подходит для глубокого резания.
- Отполированная режущая кромка обеспечивает более крепкую режущую головку.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря конструкции с длинной шейкой подходит для глубокого резания.
- Отполированная режущая кромка обеспечивает более крепкую режущую головку.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНВВС2 АНВВРС2

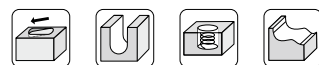
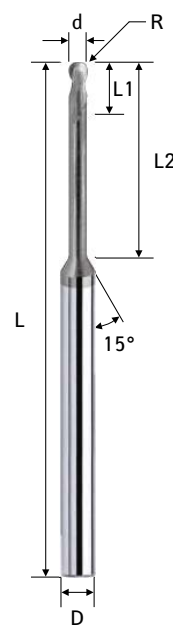


d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНВВС200702А	0.35R	0.7	0.7	2	50	4	2
АНВВС200704А	0.35R	0.7	0.7	4	50	4	2
АНВВС200708А	0.35R	0.7	0.7	8	50	4	2
АНВВС200710А	0.35R	0.7	0.7	10	50	4	2
АНВВС200712А	0.35R	0.7	0.7	12	50	4	2
АНВВС200802А	0.40R	0.8	0.8	2	50	4	2
АНВВС200804А	0.40R	0.8	0.8	4	50	4	2
АНВВС200806А	0.40R	0.8	0.8	6	50	4	2
АНВВС200808А	0.40R	0.8	0.8	8	50	4	2
АНВВС200810А	0.40R	0.8	0.8	10	50	4	2
АНВВС200812А	0.40R	0.8	0.8	12	50	4	2
АНВВС200904А	0.45R	0.9	0.9	4	50	4	2
АНВВС201002А	0.50R	1.0	1.0	2	50	4	2
АНВВС201003А	0.50R	1.0	1.0	3	50	4	2
АНВВС201004А	0.50R	1.0	1.0	4	50	4	2
АНВВС201005А	0.50R	1.0	1.0	5	50	4	2
АНВВС201006А	0.50R	1.0	1.0	6	50	4	2
АНВВС201008А	0.50R	1.0	1.0	8	50	4	2
АНВВС201010А	0.50R	1.0	1.0	10	50	4	2
АНВВС201012А	0.50R	1.0	1.0	12	50	4	2
АНВВС201014А	0.50R	1.0	1.0	14	50	4	2
АНВВС201016А	0.50R	1.0	1.0	16	50	4	2
АНВВС201018А	0.50R	1.0	1.0	18	50	4	2
АНВВС201020А	0.50R	1.0	1.0	20	50	4	2
АНВВС201022А	0.50R	1.0	1.0	22	60	4	2
АНВВРС201004А	0.50R	1.0	1.0	4	50	6	2
АНВВРС201006А	0.50R	1.0	1.0	6	50	6	2
АНВВРС201008А	0.50R	1.0	1.0	8	50	6	2
АНВВРС201010А	0.50R	1.0	1.0	10	50	6	2
АНВВРС201012А	0.50R	1.0	1.0	12	50	6	2

Режимы резания см. таблицу № 19

## АНВВС2 АНВВРС2



d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНВВС201204А	0.60R	1.2	1.2	4	50	4	2
АНВВС201206А	0.60R	1.2	1.2	6	50	4	2
АНВВС201208А	0.60R	1.2	1.2	8	50	4	2
АНВВС201210А	0.60R	1.2	1.2	10	50	4	2
АНВВС201212А	0.60R	1.2	1.2	12	50	4	2
АНВВС201216А	0.60R	1.2	1.2	16	50	4	2
АНВВС201220А	0.60R	1.2	1.2	20	50	4	2
АНВВС201224А	0.60R	1.2	1.2	24	60	4	2
АНВВС201406А	0.70R	1.4	1.4	6	50	4	2
АНВВС201408А	0.70R	1.4	1.4	8	50	4	2
АНВВС201412А	0.70R	1.4	1.4	12	50	4	2
АНВВС201416А	0.70R	1.4	1.4	16	50	4	2
АНВВС201503А	0.75R	1.5	1.5	3	50	4	2
АНВВС201504А	0.75R	1.5	1.5	4	50	4	2
АНВВС201506А	0.75R	1.5	1.5	6	50	4	2
АНВВС201508А	0.75R	1.5	1.5	8	50	4	2
АНВВС201510А	0.75R	1.5	1.5	10	50	4	2
АНВВС201512А	0.75R	1.5	1.5	12	50	4	2
АНВВС201514А	0.75R	1.5	1.5	14	50	4	2
АНВВС201516А	0.75R	1.5	1.5	16	50	4	2
АНВВС201518А	0.75R	1.5	1.5	18	50	4	2
АНВВС201520А	0.75R	1.5	1.5	20	50	4	2
АНВВС201522А	0.75R	1.5	1.5	22	60	4	2
АНВВС201525А	0.75R	1.5	1.5	25	60	4	2
АНВВС201530А	0.75R	1.5	1.5	30	60	4	2
АНВВРС201506А	0.75R	1.5	1.5	6	50	6	2
АНВВРС201508А	0.75R	1.5	1.5	8	50	6	2
АНВВРС201510А	0.75R	1.5	1.5	10	50	6	2
АНВВРС201512А	0.75R	1.5	1.5	12	50	6	2

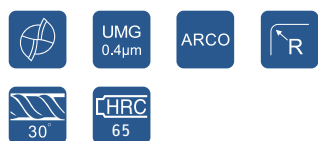
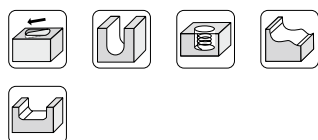
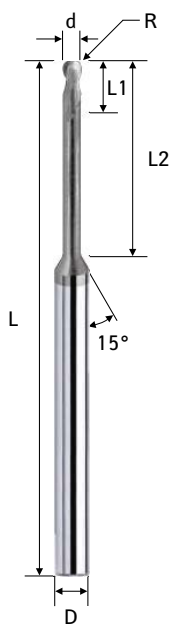
Режимы резания см. таблицу № 19



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря конструкции с длинной шейкой подходит для глубокого резания.
- Отполированная режущая кромка обеспечивает более крепкую режущую головку.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Благодаря конструкции с длинной шейкой подходит для глубокого резания.
- Отполированная режущая кромка обеспечивает более крепкую режущую головку.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНВВС2 АНВВРС2

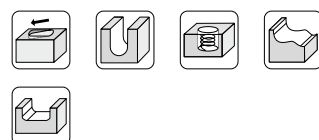
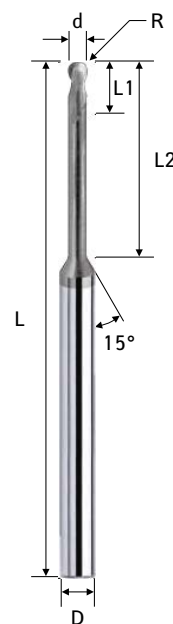


d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНВВС201606А	0.80R	1.6	1.6	6	50	4	2
АНВВС201608А	0.80R	1.6	1.6	8	50	4	2
АНВВС201612А	0.80R	1.6	1.6	12	50	4	2
АНВВС201616А	0.80R	1.6	1.6	16	50	4	2
АНВВС201620А	0.80R	1.6	1.6	20	50	4	2
АНВВС201806А	0.90R	1.8	1.8	6	50	4	2
АНВВС201808А	0.90R	1.8	1.8	8	50	4	2
АНВВС201812А	0.90R	1.8	1.8	12	50	4	2
АНВВС201816А	0.90R	1.8	1.8	16	50	4	2
АНВВС201820А	0.90R	1.8	1.8	20	50	4	2
АНВВС202004А	1.00R	2.0	2.0	4	50	4	2
АНВВС202006А	1.00R	2.0	2.0	6	50	4	2
АНВВС202008А	1.00R	2.0	2.0	8	50	4	2
АНВВС202010А	1.00R	2.0	2.0	10	50	4	2
АНВВС202012А	1.00R	2.0	2.0	12	50	4	2
АНВВС202014А	1.00R	2.0	2.0	14	50	4	2
АНВВС202016А	1.00R	2.0	2.0	16	50	4	2
АНВВС202018А	1.00R	2.0	2.0	18	50	4	2
АНВВС202020А	1.00R	2.0	2.0	20	50	4	2
АНВВС202022А	1.00R	2.0	2.0	22	60	4	2
АНВВС202025А	1.00R	2.0	2.0	25	60	4	2
АНВВРС202006А	1.00R	2.0	2.0	6	50	6	2
АНВВРС202008А	1.00R	2.0	2.0	8	50	6	2
АНВВРС202010А	1.00R	2.0	2.0	10	50	6	2
АНВВРС202016А	1.00R	2.0	2.0	16	50	6	2

Режимы резания см. таблицу № 19

## ЕНВВС2 ЕНВВРС2



d	Допуск
∅	± 0.02

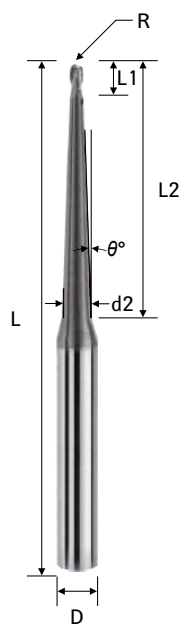
Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНВВС202508А	1.25R	2.5	2.5	8	50	4	2
АНВВС202510А	1.25R	2.5	2.5	10	50	4	2
АНВВС202516А	1.25R	2.5	2.5	16	50	4	2
АНВВС202520А	1.25R	2.5	2.5	20	60	4	2
АНВВС202525А	1.25R	2.5	2.5	25	60	4	2
АНВВС202530А	1.25R	2.5	2.5	30	60	4	2
АНВВРС202506А	1.25R	2.5	2.5	6	50	6	2
АНВВРС202510А	1.25R	2.5	2.5	10	50	6	2
АНВВРС203006А	1.50R	3.0	3.0	6	50	6	2
АНВВРС203008А	1.50R	3.0	3.0	8	50	6	2
АНВВРС203010А	1.50R	3.0	3.0	10	50	6	2
АНВВРС203012А	1.50R	3.0	3.0	12	50	6	2
АНВВРС203016А	1.50R	3.0	3.0	16	60	6	2
АНВВРС203020А	1.50R	3.0	3.0	20	60	6	2
АНВВРС203025А	1.50R	3.0	3.0	25	60	6	2
АНВВРС203030А	1.50R	3.0	3.0	30	60	6	2
АНВВРС203035А	1.50R	3.0	3.0	35	75	6	2
АНВВРС204008А	2.00R	4.0	4.0	8	50	6	2
АНВВРС204010А	2.00R	4.0	4.0	10	50	6	2
АНВВРС204012А	2.00R	4.0	4.0	12	50	6	2
АНВВРС204016А	2.00R	4.0	4.0	16	60	6	2
АНВВРС204020А	2.00R	4.0	4.0	20	60	6	2
АНВВРС204025А	2.00R	4.0	4.0	25	60	6	2
АНВВРС204030А	2.00R	4.0	4.0	30	60	6	2
АНВВРС204035А	2.00R	4.0	4.0	35	75	6	2
АНВВРС205015А	2.50R	5.0	5.0	15	60	6	2
АНВВРС205020А	2.50R	5.0	5.0	20	60	6	2
АНВВРС205025А	2.50R	5.0	5.0	25	60	6	2
АНВВРС205030А	2.50R	5.0	5.0	30	75	6	2
АНВВРС206015А	3.00R	6.0	10.0	15	50	6	2
АНВВРС208025А	4.00R	8.0	12.0	25	60	8	2
АНВВРС210030А	5.00R	10.0	16.0	30	75	10	2
АНВВРС212030А	6.00R	12.0	18.0	30	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 19

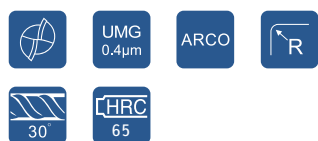
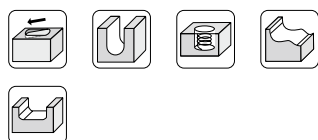
- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Коническая шейка высокой прочности позволяет вырезать глубокие канавки без разрывов.
- Подходит для резания канавок на высокой скорости.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Длительный срок службы инструментов и износостойкость благодаря конструкции с отрицательным углом и радиусу на торце фрезы.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНБРТ2



Артикул No.	R, мм	d, мм	Угол	L1, мм	L2, мм	d2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНБРТ201023AA	0.5R	1	1.5°	2	23	2.20	60	6	2
АНБРТ202023AA	1.0R	2	1.5°	4	23	3.00	60	6	2
АНБРТ2020423A	1.0R	2	3.0°	4	42	5.98	100	8	2
АНБРТ203052AA	1.5R	3	1.5°	6	52	5.40	100	6	2
АНБРТ2030473A	1.5R	3	3.0°	6	47	7.29	100	8	2
АНБРТ204046AA	2.0R	4	1.5°	8	46	6.00	100	6	2
АНБРТ2040383A	2.0R	4	3.0°	8	38	7.14	100	8	2
АНБРТ2050283A	2.5R	5	3.0°	10	28	6.88	100	8	2
АНБРТ2060383A	3.0R	6	3.0°	12	38	8.72	100	10	2
АНБРТ2080383A	4.0R	8	3.0°	16	38	10.30	100	12	2
АНБРТ2100573A	5.0R	10	3.0°	20	57	13.88	100	16	2
АНБРТ2120383A	6.0R	12	3.0°	24	38	13.47	100	16	2



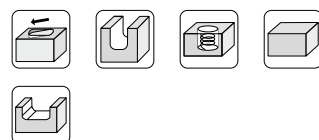
d	Допуск
∅	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 20

## АНСФН4 АНСШ4



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСФН404003A	4	0.3R	8	50	4	4
АНСФН404005A	4	0.5R	8	50	4	4
АНСФН404010A	4	1.0R	8	50	4	4
АНСШ404003A	4	0.3R	8	50	6	4
АНСШ404005A	4	0.5R	8	50	6	4
АНСШ404010A	4	1.0R	8	50	6	4
АНСШ405005A	5	0.5R	10	50	6	4
АНСШ405010A	5	1.0R	10	50	6	4
АНСШ406003A	6	0.3R	12	50	6	4
АНСШ406005A	6	0.5R	12	50	6	4
АНСШ406010A	6	1.0R	12	50	6	4
АНСШ408005A	8	0.5R	16	60	8	4
АНСШ408010A	8	1.0R	16	60	8	4
АНСШ408015A	8	1.5R	16	60	8	4
АНСШ410005A	10	0.5R	20	75	10	4
АНСШ410010A	10	1.0R	20	75	10	4
АНСШ410015A	10	1.5R	20	75	10	4
АНСШ410020A	10	2.0R	20	75	10	4
АНСШ412005A	12	0.5R	24	75	12	4
АНСШ412010A	12	1.0R	24	75	12	4
АНСШ412015A	12	1.5R	24	75	12	4
АНСШ412020A	12	2.0R	24	75	12	4



d	Допуск
∅ 12	0 - -0.02
∅ > 12	0 - -0.03
R	± 0.015

Режимы резания см. таблицу № 21

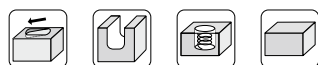
- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Длительный срок службы инструментов и износостойкость благодаря конструкции с отрицательным углом и радиусу на торце фрезы.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Нанопокрывтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Короткая режущая часть с высокой жесткостью подходит на высокоскоростного резания.
- Покрытие может быть заменено на TOP ARCO.

## АНСЛН4 АНСМН4 АНСНН4



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСЕН404005А	4	0.5R	8	75	4	4
АНСЕН4040410А	4	1.0R	8	75	4	4
АНСКН404005А	4	0.5R	8	100	4	4
АНСКН404010А	4	1.0R	8	100	4	4
АНСЛН406005А	6	0.5R	12	75	6	4
АНСЛН406010А	6	1.0R	12	75	6	4
АНСНН406005А	6	0.5R	12	100	6	4
АНСНН406010А	6	1.0R	12	100	6	4
АНСМН408005А	8	0.5R	16	75	8	4
АНСМН408010А	8	1.0R	16	75	8	4
АНСЛН408005А	8	0.5R	16	100	8	4
АНСЛН408010А	8	1.0R	16	100	8	4
АНСЛН410005А	10	0.5R	20	100	10	4
АНСЛН410010А	10	1.0R	20	100	10	4
АНСНН410005А	10	0.5R	20	150	10	4
АНСНН410010А	10	1.0R	20	150	10	4
АНСЛН412005А	12	0.5R	24	100	12	4
АНСЛН412010А	12	0.5R	24	100	12	4
АНСНН412005А	12	0.5R	24	150	12	4
АНСНН412010А	12	1.0R	24	150	12	4



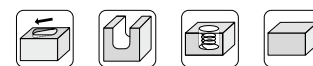
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03
R	± 0.015

Режимы резания см. таблицу № 22

## АНСУН4



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСУН403001S	3	0.1R	3	7.5	50	6	4
АНСУН403005S	3	0.5R	3	7.5	50	6	4
АНСУН404002S	4	0.2R	4	10.0	50	6	4
АНСУН404005S	4	0.5R	4	10.0	50	6	4
АНСУН405002S	5	0.2R	5	12.5	50	6	4
АНСУН405005S	5	0.5R	5	12.5	50	6	4
АНСУН406002S	6	0.2R	6	15.0	50	6	4
АНСУН406005S	6	0.5R	6	15.0	50	6	4
АНСУН406010S	6	1.0R	6	15.0	50	6	4
АНСУН408003S	8	0.3R	8	20.0	60	8	4
АНСУН408005S	8	0.5R	8	20.0	60	8	4
АНСУН408010S	8	1.0R	8	20.0	60	8	4
АНСУН408015S	8	1.5R	8	20.0	60	8	4
АНСУН410003S	10	0.3R	10	25.0	75	10	4
АНСУН410005S	10	0.5R	10	25.0	75	10	4
АНСУН410010S	10	1.0R	10	25.0	75	10	4
АНСУН410015S	10	1.5R	10	25.0	75	10	4
АНСУН410020S	10	2.0R	10	25.0	75	10	4
АНСУН412003S	12	0.3R	12	30.0	75	12	4
АНСУН412005S	12	0.5R	12	30.0	75	12	4
АНСУН412010S	12	1.0R	12	30.0	75	12	4
АНСУН412015S	12	1.5R	12	30.0	75	12	4
АНСУН412020S	12	2.0R	12	30.0	75	12	4



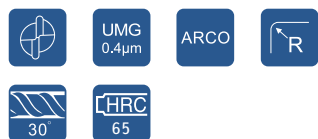
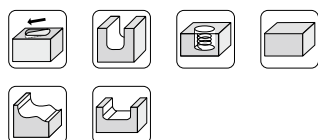
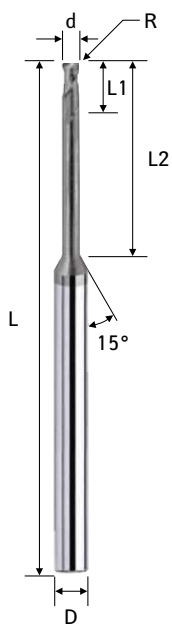
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03
R	± 0.015

Режимы резания см. таблицу № 23

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСВС2 АНСРС2

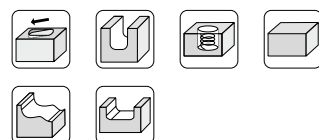
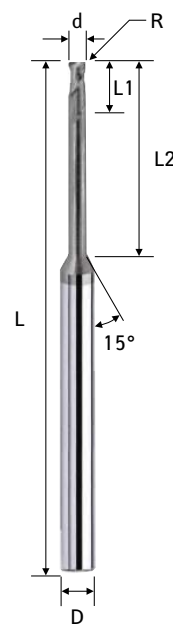


d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСВС20100104А	1.0	0.1R	1.0	4	50	4	2
АНСВС20100106А	1.0	0.1R	1.0	6	50	4	2
АНСВС20100108А	1.0	0.1R	1.0	8	50	4	2
АНСВС20100110А	1.0	0.1R	1.0	10	50	4	2
АНСВС20100112А	1.0	0.1R	1.0	12	50	4	2
АНСВС20100204А	1.0	0.2R	1.0	4	50	4	2
АНСВС20100206А	1.0	0.2R	1.0	6	50	4	2
АНСВС20100208А	1.0	0.2R	1.0	8	50	4	2
АНСВС20100210А	1.0	0.2R	1.0	10	50	4	2
АНСВС20100212А	1.0	0.2R	1.0	12	50	4	2
АНСВС20100304А	1.0	0.3R	1.0	4	50	4	2
АНСВС20100306А	1.0	0.3R	1.0	6	50	4	2
АНСВС20100308А	1.0	0.3R	1.0	8	50	4	2
АНСВС20100310А	1.0	0.3R	1.0	10	50	4	2
АНСВС20100312А	1.0	0.3R	1.0	12	50	4	2
АНСВС20120104А	1.2	0.1R	1.2	4	50	4	2
АНСВС20120106А	1.2	0.1R	1.2	6	50	4	2
АНСВС20120108А	1.2	0.1R	1.2	8	50	4	2
АНСВС20120110А	1.2	0.1R	1.2	10	50	4	2
АНСВС20120112А	1.2	0.1R	1.2	12	50	4	2
АНСВС20120204А	1.2	0.2R	1.2	4	50	4	2
АНСВС20120206А	1.2	0.2R	1.2	6	50	4	2
АНСВС20120208А	1.2	0.2R	1.2	8	50	4	2
АНСВС20120210А	1.2	0.2R	1.2	10	50	4	2
АНСВС20120212А	1.2	0.2R	1.2	12	50	4	2
АНСВС20120304А	1.2	0.3R	1.2	4	50	4	2
АНСВС20120306А	1.2	0.3R	1.2	6	50	4	2
АНСВС20120308А	1.2	0.3R	1.2	8	50	4	2
АНСВС20120310А	1.2	0.3R	1.2	10	50	4	2
АНСВС20120312А	1.2	0.3R	1.2	12	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 24

## АНСВС2 АНСРС2



d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСВС20150106А	1.5	0.1R	1.5	6	50	4	2
АНСВС20150108А	1.5	0.1R	1.5	8	50	4	2
АНСВС20150110А	1.5	0.1R	1.5	10	50	4	2
АНСВС20150112А	1.5	0.1R	1.5	12	50	4	2
АНСВС20150116А	1.5	0.1R	1.5	16	50	4	2
АНСВС20150206А	1.5	0.2R	1.5	6	50	4	2
АНСВС20150208А	1.5	0.2R	1.5	8	50	4	2
АНСВС20150210А	1.5	0.2R	1.5	10	50	4	2
АНСВС20150212А	1.5	0.2R	1.5	12	50	4	2
АНСВС20150216А	1.5	0.2R	1.5	16	50	4	2
АНСВС20150306А	1.5	0.3R	1.5	6	50	4	2
АНСВС20150308А	1.5	0.3R	1.5	8	50	4	2
АНСВС20150310А	1.5	0.3R	1.5	10	50	4	2
АНСВС20150312А	1.5	0.3R	1.5	12	50	4	2
АНСВС20150316А	1.5	0.3R	1.5	16	50	4	2
АНСВС20150506А	1.5	0.5R	1.5	6	50	4	2
АНСВС20150508А	1.5	0.5R	1.5	8	50	4	2
АНСВС20150510А	1.5	0.5R	1.5	10	50	4	2
АНСВС20150512А	1.5	0.5R	1.5	12	50	4	2
АНСВС20150516А	1.5	0.5R	1.5	16	50	4	2

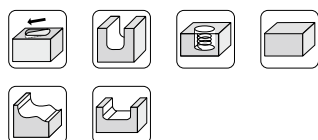
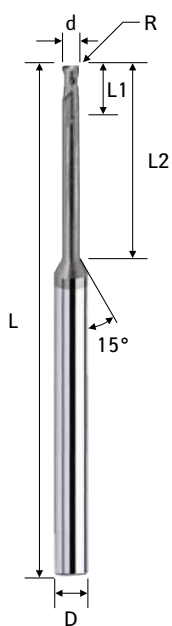
Режимы резания см. таблицу № 24



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСBC2 АНСRC2

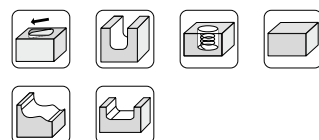
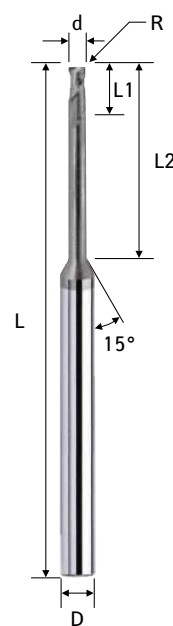


d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСBC20200106A	2.0	0.1R	2.0	6	50	4	2
АНСBC20200108A	2.0	0.1R	2.0	8	50	4	2
АНСBC20200110A	2.0	0.1R	2.0	10	50	4	2
АНСBC20200112A	2.0	0.1R	2.0	12	50	4	2
АНСBC20200116A	2.0	0.1R	2.0	16	50	4	2
АНСBC20200120A	2.0	0.1R	2.0	20	50	4	2
АНСBC20200125A	2.0	0.1R	2.0	25	60	4	2
АНСBC20200206A	2.0	0.2R	2.0	6	50	4	2
АНСBC20200208A	2.0	0.2R	2.0	8	50	4	2
АНСBC20200210A	2.0	0.2R	2.0	10	50	4	2
АНСBC20200212A	2.0	0.2R	2.0	12	50	4	2
АНСBC20200216A	2.0	0.2R	2.0	16	50	4	2
АНСBC20200220A	2.0	0.2R	2.0	20	50	4	2
АНСBC20200225A	2.0	0.2R	2.0	25	60	4	2
АНСBC20200306A	2.0	0.3R	2.0	6	50	4	2
АНСBC20200308A	2.0	0.3R	2.0	8	50	4	2
АНСBC20200310A	2.0	0.3R	2.0	10	50	4	2
АНСBC20200312A	2.0	0.3R	2.0	12	50	4	2
АНСBC20200316A	2.0	0.3R	2.0	16	50	4	2
АНСBC20200320A	2.0	0.3R	2.0	20	50	4	2
АНСBC20200325A	2.0	0.3R	2.0	25	60	4	2
АНСBC20200506A	2.0	0.5R	2.0	6	50	4	2
АНСBC20200508A	2.0	0.5R	2.0	8	50	4	2
АНСBC20200510A	2.0	0.5R	2.0	10	50	4	2
АНСBC20200512A	2.0	0.5R	2.0	12	50	4	2
АНСBC20200516A	2.0	0.5R	2.0	16	50	4	2
АНСBC20200520A	2.0	0.5R	2.0	20	50	4	2
АНСBC20200525A	2.0	0.5R	2.0	25	60	4	2
АНСRC20200510A	2.0	0.5R	2.0	10	50	6	2
АНСRC20200515A	2.0	0.5R	2.0	15	50	6	2

Режимы резания см. таблицу № 24

## АНСBC2 АНСRC2



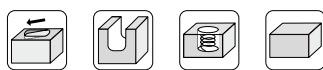
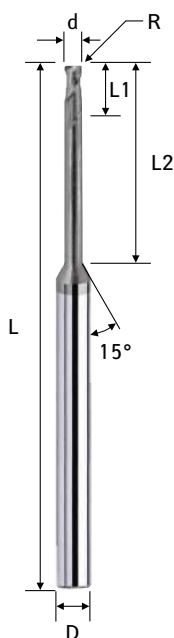
d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСBC20250110A	2.5	0.1R	2.5	10	50	4	2
АНСBC20250116A	2.5	0.1R	2.5	16	50	4	2
АНСBC20250120A	2.5	0.1R	2.5	20	50	4	2
АНСBC20250125A	2.5	0.1R	2.5	25	60	4	2
АНСBC20250210A	2.5	0.2R	2.5	10	50	4	2
АНСBC20250216A	2.5	0.2R	2.5	16	50	4	2
АНСBC20250220A	2.5	0.2R	2.5	20	50	4	2
АНСBC20250225A	2.5	0.2R	2.5	25	60	4	2
АНСBC20250310A	2.5	0.3R	2.5	10	50	4	2
АНСBC20250316A	2.5	0.3R	2.5	16	50	4	2
АНСBC20250320A	2.5	0.3R	2.5	20	50	4	2
АНСBC20250325A	2.5	0.3R	2.5	25	60	4	2
АНСBC20250510A	2.5	0.5R	2.5	10	50	4	2
АНСBC20250516A	2.5	0.5R	2.5	16	50	4	2
АНСBC20250520A	2.5	0.5R	2.5	20	50	4	2
АНСBC20250525A	2.5	0.5R	2.5	25	60	4	2

Режимы резания см. таблицу № 24

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСВС2 АНСРС2



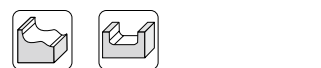
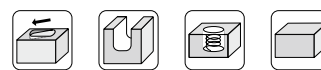
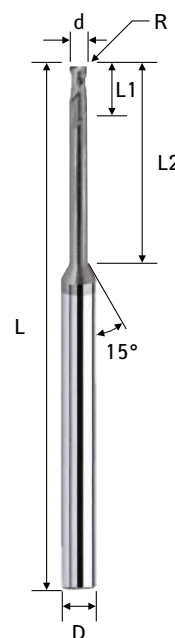
Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС20300110А	3.0	0.1R	3.0	10	50	6	2
АНСРС20300116А	3.0	0.1R	3.0	16	60	6	2
АНСРС20300120А	3.0	0.1R	3.0	20	60	6	2
АНСРС20300125А	3.0	0.1R	3.0	25	60	6	2
АНСРС20300130А	3.0	0.1R	3.0	30	75	6	2
АНСРС20300135А	3.0	0.1R	3.0	35	75	6	2
АНСРС20300210А	3.0	0.2R	3.0	10	50	6	2
АНСРС20300216А	3.0	0.2R	3.0	16	60	6	2
АНСРС20300220А	3.0	0.2R	3.0	20	60	6	2
АНСРС20300225А	3.0	0.2R	3.0	25	60	6	2
АНСРС20300230А	3.0	0.2R	3.0	30	75	6	2
АНСРС20300235А	3.0	0.2R	3.0	35	75	6	2
АНСРС20300310А	3.0	0.3R	3.0	10	50	6	2
АНСРС20300316А	3.0	0.3R	3.0	16	60	6	2
АНСРС20300320А	3.0	0.3R	3.0	20	60	6	2
АНСРС20300325А	3.0	0.3R	3.0	25	60	6	2
АНСРС20300330А	3.0	0.3R	3.0	30	75	6	2
АНСРС20300335А	3.0	0.3R	3.0	35	75	6	2
АНСРС20300510А	3.0	0.5R	3.0	10	50	6	2
АНСРС20300516А	3.0	0.5R	3.0	16	60	6	2
АНСРС20300520А	3.0	0.5R	3.0	20	60	6	2
АНСРС20300525А	3.0	0.5R	3.0	25	60	6	2
АНСРС20300530А	3.0	0.5R	3.0	30	75	6	2
АНСРС20300535А	3.0	0.5R	3.0	35	75	6	2
АНСРС20301010А	3.0	1.0R	3.0	10	50	6	2
АНСРС20301016А	3.0	1.0R	3.0	16	60	6	2
АНСРС20301020А	3.0	1.0R	3.0	20	60	6	2
АНСРС20301025А	3.0	1.0R	3.0	25	60	6	2
АНСРС20301030А	3.0	1.0R	3.0	30	75	6	2
АНСРС20301035А	3.0	1.0R	3.0	35	75	6	2

Режимы резания см. таблицу № 24

d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСВС2 АНСРС2



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС20400113А	4.0	0.1R	4.0	13	50	6	2
АНСРС20400116А	4.0	0.1R	4.0	16	60	6	2
АНСРС20400120А	4.0	0.1R	4.0	20	60	6	2
АНСРС20400125А	4.0	0.1R	4.0	25	60	6	2
АНСРС20400130А	4.0	0.1R	4.0	30	75	6	2
АНСРС20400135А	4.0	0.1R	4.0	35	75	6	2
АНСРС20400213А	4.0	0.2R	4.0	13	50	6	2
АНСРС20400216А	4.0	0.2R	4.0	16	60	6	2
АНСРС20400220А	4.0	0.2R	4.0	20	60	6	2
АНСРС20400225А	4.0	0.2R	4.0	25	60	6	2
АНСРС20400230А	4.0	0.2R	4.0	30	75	6	2
АНСРС20400235А	4.0	0.2R	4.0	35	75	6	2
АНСРС20400313А	4.0	0.3R	4.0	13	50	6	2
АНСРС20400316А	4.0	0.3R	4.0	16	60	6	2
АНСРС20400320А	4.0	0.3R	4.0	20	60	6	2
АНСРС20400325А	4.0	0.3R	4.0	25	60	6	2
АНСРС20400330А	4.0	0.3R	4.0	30	75	6	2
АНСРС20400335А	4.0	0.3R	4.0	35	75	6	2
АНСРС20400513А	4.0	0.5R	4.0	13	50	6	2
АНСРС20400516А	4.0	0.5R	4.0	16	60	6	2
АНСРС20400520А	4.0	0.5R	4.0	20	60	6	2
АНСРС20400525А	4.0	0.5R	4.0	25	60	6	2
АНСРС20400530А	4.0	0.5R	4.0	30	75	6	2
АНСРС20400535А	4.0	0.5R	4.0	35	75	6	2
АНСРС20401013А	4.0	1.0R	4.0	13	50	6	2
АНСРС20401016А	4.0	1.0R	4.0	16	60	6	2
АНСРС20401020А	4.0	1.0R	4.0	20	60	6	2
АНСРС20401025А	4.0	1.0R	4.0	25	60	6	2
АНСРС20401030А	4.0	1.0R	4.0	30	75	6	2
АНСРС20401035А	4.0	1.0R	4.0	35	75	6	2

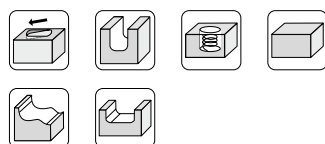
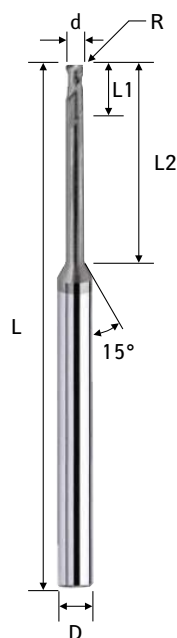
Режимы резания см. таблицу № 24

d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСВС2 АНСРС2

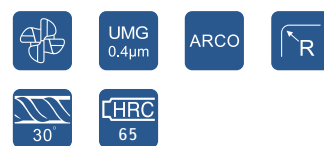
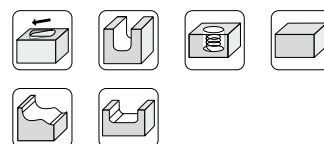
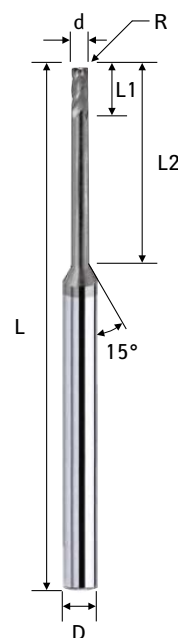


d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС20500116А	5.0	0.1R	5.0	16	60	6	2
АНСРС20500130А	5.0	0.1R	5.0	30	60	6	2
АНСРС20500216А	5.0	0.2R	5.0	16	60	6	2
АНСРС20500230А	5.0	0.2R	5.0	30	60	6	2
АНСРС20500316А	5.0	0.3R	5.0	16	60	6	2
АНСРС20500330А	5.0	0.3R	5.0	30	60	6	2
АНСРС20500516А	5.0	0.5R	5.0	16	60	6	2
АНСРС20500530А	5.0	0.5R	5.0	30	60	6	2
АНСРС20501016А	5.0	1.0R	5.0	16	60	6	2
АНСРС20501030А	5.0	1.0R	5.0	30	60	6	2
АНСРС20600120А	6.0	0.1R	7.0	20	60	6	2
АНСРС20600130А	6.0	0.1R	7.0	30	60	6	2
АНСРС20600220А	6.0	0.2R	7.0	20	60	6	2
АНСРС20600230А	6.0	0.2R	7.0	30	60	6	2
АНСРС20600320А	6.0	0.3R	7.0	20	60	6	2
АНСРС20600330А	6.0	0.3R	7.0	30	60	6	2
АНСРС20600520А	6.0	0.5R	7.0	20	60	6	2
АНСРС20600530А	6.0	0.5R	7.0	30	60	6	2
АНСРС20601020А	6.0	1.0R	7.0	20	60	6	2
АНСРС20601030А	6.0	1.0R	7.0	30	60	6	2
АНСРС20601520А	6.0	1.5R	7.0	20	60	6	2
АНСРС20601530А	6.0	1.5R	7.0	30	60	6	2
АНСРС20800522А	8.0	0.5R	9.0	22	60	8	2
АНСРС20801022А	8.0	1.0R	9.0	22	60	8	2
АНСРС20801522А	8.0	1.5R	9.0	22	60	8	2
АНСРС20802022А	8.0	2.0R	9.0	22	60	8	2
АНСРС21000524А	10.0	0.5R	11.0	24	75	10	2
АНСРС21001024А	10.0	1.0R	11.0	24	75	10	2
АНСРС21001524А	10.0	1.5R	11.0	24	75	10	2
АНСРС21002024А	10.0	2.0R	11.0	24	75	10	2
АНСРС21200526А	12.0	0.5R	13.0	26	75	12	2
АНСРС21201026А	12.0	1.0R	13.0	26	75	12	2
АНСРС21201526А	12.0	1.5R	13.0	26	75	12	2
АНСРС21202026А	12.0	2.0R	13.0	26	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 24

## АНСВС4 АНСРС4



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

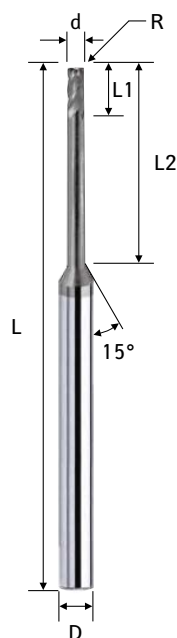
Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСВС40200106А	2.0	0.1R	2.0	6	50	4	4
АНСВС40200108А	2.0	0.1R	2.0	8	50	4	4
АНСВС40200110А	2.0	0.1R	2.0	10	50	4	4
АНСВС40200112А	2.0	0.1R	2.0	12	50	4	4
АНСВС40200116А	2.0	0.1R	2.0	16	50	4	4
АНСВС40200120А	2.0	0.1R	2.0	20	50	4	4
АНСВС40200125А	2.0	0.1R	2.0	25	60	4	4
АНСВС40200206А	2.0	0.2R	2.0	6	50	4	4
АНСВС40200208А	2.0	0.2R	2.0	8	50	4	4
АНСВС40200210А	2.0	0.2R	2.0	10	50	4	4
АНСВС40200212А	2.0	0.2R	2.0	12	50	4	4
АНСВС40200216А	2.0	0.2R	2.0	16	50	4	4
АНСВС40200220А	2.0	0.2R	2.0	20	50	4	4
АНСВС40200225А	2.0	0.2R	2.0	25	60	4	4
АНСВС40200306А	2.0	0.3R	2.0	6	50	4	4
АНСВС40200308А	2.0	0.3R	2.0	8	50	4	4
АНСВС40200310А	2.0	0.3R	2.0	10	50	4	4
АНСВС40200312А	2.0	0.3R	2.0	12	50	4	4
АНСВС40200316А	2.0	0.3R	2.0	16	50	4	4
АНСВС40200320А	2.0	0.3R	2.0	20	50	4	4
АНСВС40200325А	2.0	0.3R	2.0	25	60	4	4
АНСВС40200506А	2.0	0.5R	2.0	6	50	4	4
АНСВС40200508А	2.0	0.5R	2.0	8	50	4	4
АНСВС40200510А	2.0	0.5R	2.0	10	50	4	4
АНСВС40200512А	2.0	0.5R	2.0	12	50	4	4
АНСВС40200516А	2.0	0.5R	2.0	16	50	4	4
АНСВС40200520А	2.0	0.5R	2.0	20	50	4	4
АНСВС40200525А	2.0	0.5R	2.0	25	60	4	4
АНСРС40200510А	2.0	0.5R	2.0	10	50	6	4
АНСРС40200515А	2.0	0.5R	2.0	15	50	6	4

Режимы резания см. таблицу № 25

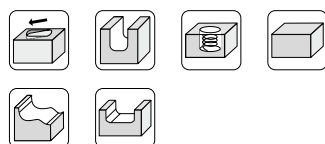
- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСВС4 АНСРС4



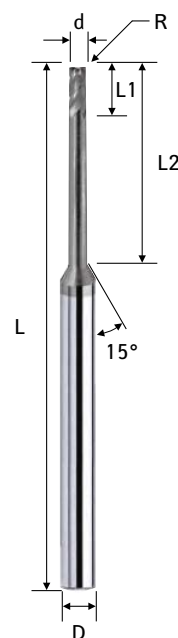
Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСВС40250110А	2.5	0.1R	2.5	10	50	4	4
АНСВС40250116А	2.5	0.1R	2.5	16	50	4	4
АНСВС40250120А	2.5	0.1R	2.5	20	50	4	4
АНСВС40250125А	2.5	0.1R	2.5	25	60	4	4
АНСВС40250210А	2.5	0.2R	2.5	10	50	4	4
АНСВС40250216А	2.5	0.2R	2.5	16	50	4	4
АНСВС40250220А	2.5	0.2R	2.5	20	50	4	4
АНСВС40250225А	2.5	0.2R	2.5	25	60	4	4
АНСВС40250310А	2.5	0.3R	2.5	10	50	4	4
АНСВС40250316А	2.5	0.3R	2.5	16	50	4	4
АНСВС40250320А	2.5	0.3R	2.5	20	50	4	4
АНСВС40250325А	2.5	0.3R	2.5	25	60	4	4
АНСВС40250510А	2.5	0.5R	2.5	10	50	4	4
АНСВС40250516А	2.5	0.5R	2.5	16	50	4	4
АНСВС40250520А	2.5	0.5R	2.5	20	50	4	4
АНСВС40250525А	2.5	0.5R	2.5	25	60	4	4



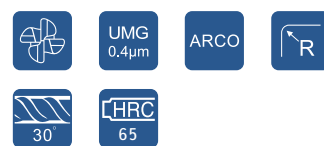
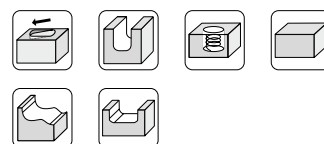
d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 25

## АНСРС4 АНСРС4



Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС40300110А	3.0	0.1R	3.0	10	50	6	4
АНСРС40300116А	3.0	0.1R	3.0	16	60	6	4
АНСРС40300120А	3.0	0.1R	3.0	20	60	6	4
АНСРС40300125А	3.0	0.1R	3.0	25	60	6	4
АНСРС40300130А	3.0	0.1R	3.0	30	75	6	4
АНСРС40300135А	3.0	0.1R	3.0	35	75	6	4
АНСРС40300210А	3.0	0.2R	3.0	10	50	6	4
АНСРС40300216А	3.0	0.2R	3.0	16	60	6	4
АНСРС40300220А	3.0	0.2R	3.0	20	60	6	4
АНСРС40300225А	3.0	0.2R	3.0	25	60	6	4
АНСРС40300230А	3.0	0.2R	3.0	30	75	6	4
АНСРС40300235А	3.0	0.2R	3.0	35	75	6	4
АНСРС40300310А	3.0	0.3R	3.0	10	50	6	4
АНСРС40300316А	3.0	0.3R	3.0	16	60	6	4
АНСРС40300320А	3.0	0.3R	3.0	20	60	6	4
АНСРС40300325А	3.0	0.3R	3.0	25	60	6	4
АНСРС40300330А	3.0	0.3R	3.0	30	75	6	4
АНСРС40300335А	3.0	0.3R	3.0	35	75	6	4
АНСРС40300510А	3.0	0.5R	3.0	10	50	6	4
АНСРС40300516А	3.0	0.5R	3.0	16	60	6	4
АНСРС40300520А	3.0	0.5R	3.0	20	60	6	4
АНСРС40300525А	3.0	0.5R	3.0	25	60	6	4
АНСРС40300530А	3.0	0.5R	3.0	30	75	6	4
АНСРС40300535А	3.0	0.5R	3.0	35	75	6	4
АНСРС40301010А	3.0	1.0R	3.0	10	50	6	4
АНСРС40301016А	3.0	1.0R	3.0	16	60	6	4
АНСРС40301020А	3.0	1.0R	3.0	20	60	6	4
АНСРС40301025А	3.0	1.0R	3.0	25	60	6	4
АНСРС40301030А	3.0	1.0R	3.0	30	75	6	4
АНСРС40301035А	3.0	1.0R	3.0	35	75	6	4



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

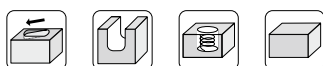
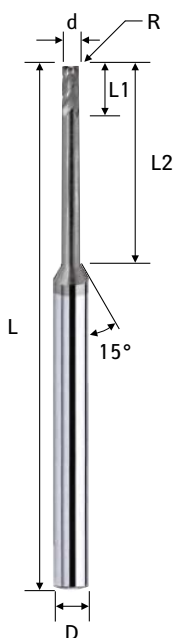
Режимы резания см. таблицу № 25



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Подходит для закаленной стали твердостью 50 HRC и более, максимум до 65 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого фрезерования.
- Покрытие может быть заменено на SICO.

## АНСВС4 АНСРС4

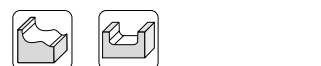
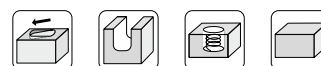
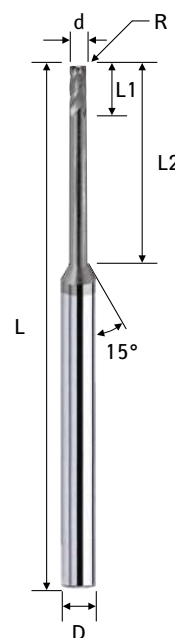


d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС40400113А	4.0	0.1R	4.0	13	50	6	4
АНСРС40400116А	4.0	0.1R	4.0	16	60	6	4
АНСРС40400120А	4.0	0.1R	4.0	20	60	6	4
АНСРС40400125А	4.0	0.1R	4.0	25	60	6	4
АНСРС40400130А	4.0	0.1R	4.0	30	75	6	4
АНСРС40400135А	4.0	0.1R	4.0	35	75	6	4
АНСРС40400213А	4.0	0.2R	4.0	13	50	6	4
АНСРС40400216А	4.0	0.2R	4.0	16	60	6	4
АНСРС40400220А	4.0	0.2R	4.0	20	60	6	4
АНСРС40400225А	4.0	0.2R	4.0	25	60	6	4
АНСРС40400230А	4.0	0.2R	4.0	30	75	6	4
АНСРС40400235А	4.0	0.2R	4.0	35	75	6	4
АНСРС40400313А	4.0	0.3R	4.0	13	50	6	4
АНСРС40400316А	4.0	0.3R	4.0	16	60	6	4
АНСРС40400320А	4.0	0.3R	4.0	20	60	6	4
АНСРС40400325А	4.0	0.3R	4.0	25	60	6	4
АНСРС40400330А	4.0	0.3R	4.0	30	75	6	4
АНСРС40400335А	4.0	0.3R	4.0	35	75	6	4
АНСРС40400513А	4.0	0.5R	4.0	13	50	6	4
АНСРС40400516А	4.0	0.5R	4.0	16	60	6	4
АНСРС40400520А	4.0	0.5R	4.0	20	60	6	4
АНСРС40400525А	4.0	0.5R	4.0	25	60	6	4
АНСРС40400530А	4.0	0.5R	4.0	30	75	6	4
АНСРС40400535А	4.0	0.5R	4.0	35	75	6	4
АНСРС40401013А	4.0	1.0R	4.0	13	50	6	4
АНСРС40401016А	4.0	1.0R	4.0	16	60	6	4
АНСРС40401020А	4.0	1.0R	4.0	20	60	6	4
АНСРС40401025А	4.0	1.0R	4.0	25	60	6	4
АНСРС40401030А	4.0	1.0R	4.0	30	75	6	4
АНСРС40401035А	4.0	1.0R	4.0	35	75	6	4

Режимы резания см. таблицу № 25

## АНСВС4 АНСРС4



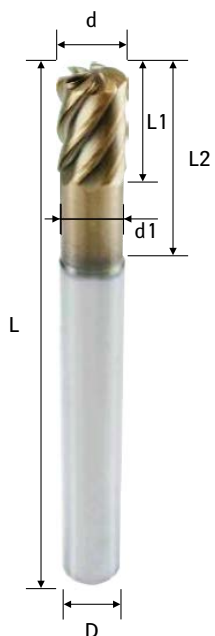
d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
АНСРС40500116А	5.0	0.1R	5.0	16	60	6	4
АНСРС40500130А	5.0	0.1R	5.0	30	60	6	4
АНСРС40500216А	5.0	0.2R	5.0	16	60	6	4
АНСРС40500230А	5.0	0.2R	5.0	30	60	6	4
АНСРС40500316А	5.0	0.3R	5.0	16	60	6	4
АНСРС40500330А	5.0	0.3R	5.0	30	60	6	4
АНСРС40500516А	5.0	0.5R	5.0	16	60	6	4
АНСРС40500530А	5.0	0.5R	5.0	30	60	6	4
АНСРС40501016А	5.0	1.0R	5.0	16	60	6	4
АНСРС40501030А	5.0	1.0R	5.0	30	60	6	4
АНСРС40600120А	6.0	0.1R	7.0	20	60	6	4
АНСРС40600130А	6.0	0.1R	7.0	30	60	6	4
АНСРС40600220А	6.0	0.2R	7.0	20	60	6	4
АНСРС40600230А	6.0	0.2R	7.0	30	60	6	4
АНСРС40600320А	6.0	0.3R	7.0	20	60	6	4
АНСРС40600330А	6.0	0.3R	7.0	30	60	6	4
АНСРС40600520А	6.0	0.5R	7.0	20	60	6	4
АНСРС40600530А	6.0	0.5R	7.0	30	60	6	4
АНСРС40601020А	6.0	1.0R	7.0	20	60	6	4
АНСРС40601030А	6.0	1.0R	7.0	30	60	6	4
АНСРС40601520А	6.0	1.5R	7.0	20	60	6	4
АНСРС40601530А	6.0	1.5R	7.0	30	60	6	4
АНСРС40800522А	8.0	0.5R	9.0	22	60	8	4
АНСРС40801022А	8.0	1.0R	9.0	22	60	8	4
АНСРС40801522А	8.0	1.5R	9.0	22	60	8	4
АНСРС40802022А	8.0	2.0R	9.0	22	60	8	4
АНСРС41000524А	10.0	0.5R	11.0	24	75	10	4
АНСРС41001024А	10.0	1.0R	11.0	24	75	10	4
АНСРС41001524А	10.0	1.5R	11.0	24	75	10	4
АНСРС41002024А	10.0	2.0R	11.0	24	75	10	4
АНСРС41200526А	12.0	0.5R	13.0	26	75	12	4
АНСРС41201026А	12.0	1.0R	13.0	26	75	12	4
АНСРС41201526А	12.0	1.5R	13.0	26	75	12	4
АНСРС41202026А	12.0	2.0R	13.0	26	75	12	4

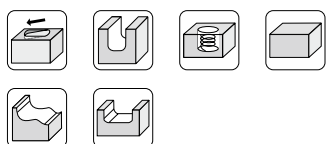
Режимы резания см. таблицу № 25

- Нанопокрытие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Конструкция Duotec многозубчатая геометрическая конструкция.
- Высокая подача и высокая скорость удаления металла при фрезеровании поверхности.
- Основа из сверх-микрозернистого сплава обладает высокой износостойкостью.

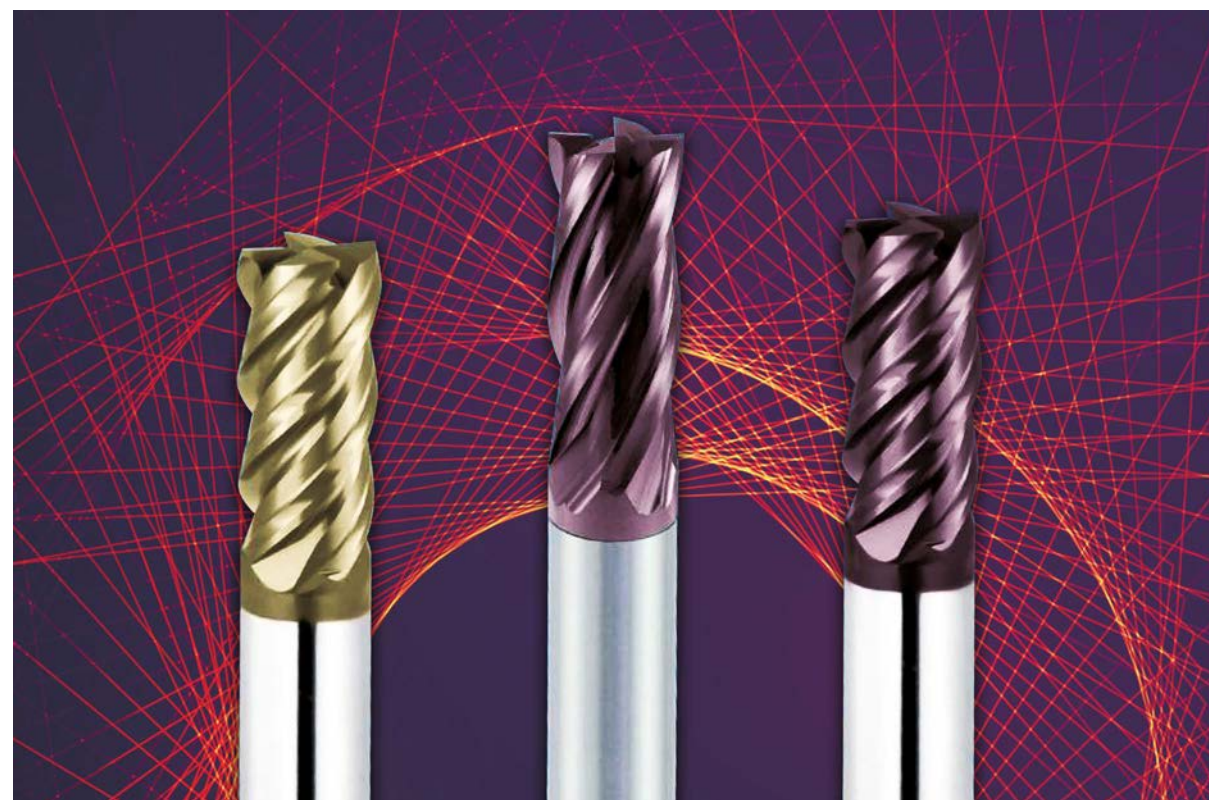
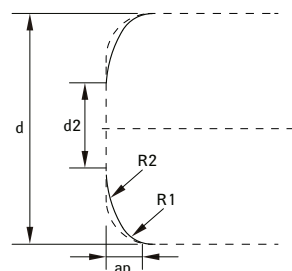
**AHWSA4  
AHWSA6**



Артикул No.	d,мм	d1,мм	d2,мм	ap,мм	R1,мм	R2,мм	L1,мм	L2,мм	L,мм	D,мм	Кол-во зубьев
AHWSA406000S	6	5.6	1.5	0.35	0.6	5.0	9	18	60	6	4
AHWSA608000S	8	7.6	3.2	0.40	0.8	4.5	12	24	75	8	6
AHWSA610000S	10	9.4	4.0	0.55	1.0	5.5	15	30	75	10	6
AHWSA612000S	12	11.4	4.8	0.70	1.2	6.5	18	36	75	12	6



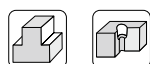
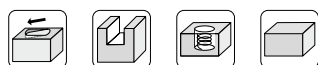
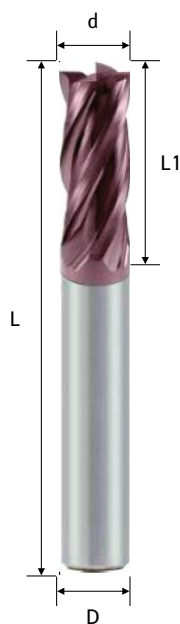
d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02



- Нанопокрытие SICO, UNICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Режущая головка с небольшой фаской или малым радиусом.
- Большая подача и комплексное применение, подходит для закаленной и предзакаленной стали, нержавеющей стали твердостью до 60 HRC.
- Достигнут длительный срок службы инструментов, идеальные поверхности и существенное снижение времени обработки.

- Покрытие UNICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- Обточка и снятие фаски режущей кромки при фрезеровании с большими подачами.
- Выдающиеся результаты для стали твердостью от 30 до 55 HRC, такой как легированная сталь, чугун и т.д.
- Длительный срок службы инструментов, идеальные поверхности и существенное снижение времени обработки.

## AUSFA4 AUSSA4

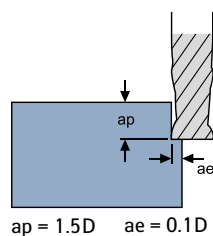


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	45°	Количество зубьев
AUSSA403000U	3.0	8	50	6	0.10	4
AUSSA404000U	4.0	10	50	6	0.10	4
AUSSA405000U	5.0	13	50	6	0.15	4
AUSSA406000U	6.0	15	50	6	0.15	4
AUSSA408000U	8.0	20	60	8	0.15	4
AUSSA410000U	10.0	25	75	10	0.20	4
AUSSA412000U	12.0	30	75	12	0.20	4
AUSSA416000U	16.0	35	100	16	0.20	4

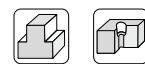
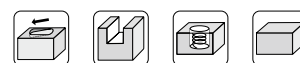
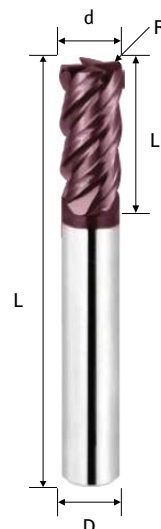
Рекомендательная таблица подачи

Dia (mm)	Fz (mm)
4	0.006 ~ 0.1
6	0.009 ~ 0.15
10	0.15 ~ 0.25



- Покрытие UNICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- С небольшим положительным углом резания и небольшим радиусом закругления для фрезерования с большими подачами.
- Выдающиеся результаты и срок службы инструментов при 2-D и 3-D обработке стали твердостью от 30 до 55 HRC, такой как легированная сталь, чугун и т.д.
- Достигнут длительный срок службы инструментов, идеальные поверхности и существенное снижение времени обработки.

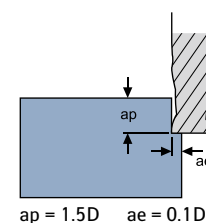
## AUSFR4 AUSSR4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R	Количество зубьев
AUSSR403000U	3.0	8	50	6	0.10	4
AUSSR404000U	4.0	10	50	6	0.10	4
AUSSR405000U	5.0	13	50	6	0.15	4
AUSSR406000U	6.0	15	50	6	0.15	4
AUSSR408000U	8.0	20	60	8	0.15	4
AUSSR410000U	10.0	25	75	10	0.20	4
AUSSR412000U	12.0	30	75	12	0.20	4
AUSSR416000U	16.0	35	100	16	0.20	4

Рекомендательная таблица подачи

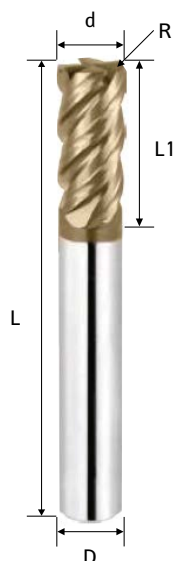
Dia (mm)	Fz (mm)
4	0.006 ~ 0.1
6	0.009 ~ 0.15
10	0.15 ~ 0.25



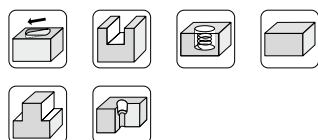


- Нанопокрyтие SICO обеспечивает превосходную износостойкость и теплостойкость.
- С отрицательным передним углом и небольшим радиусом закругления для фрезерования с большими подачами.
- Выдающиеся результаты и срок службы инструментов при 2-D и 3-D обработке стали твердостью от 30 до 55 HRC, для закаленных сталей.
- Длительный срок службы инструментов, идеальные поверхности и существенное снижение времени обработки.

**AUSFH4  
AUSSH4**



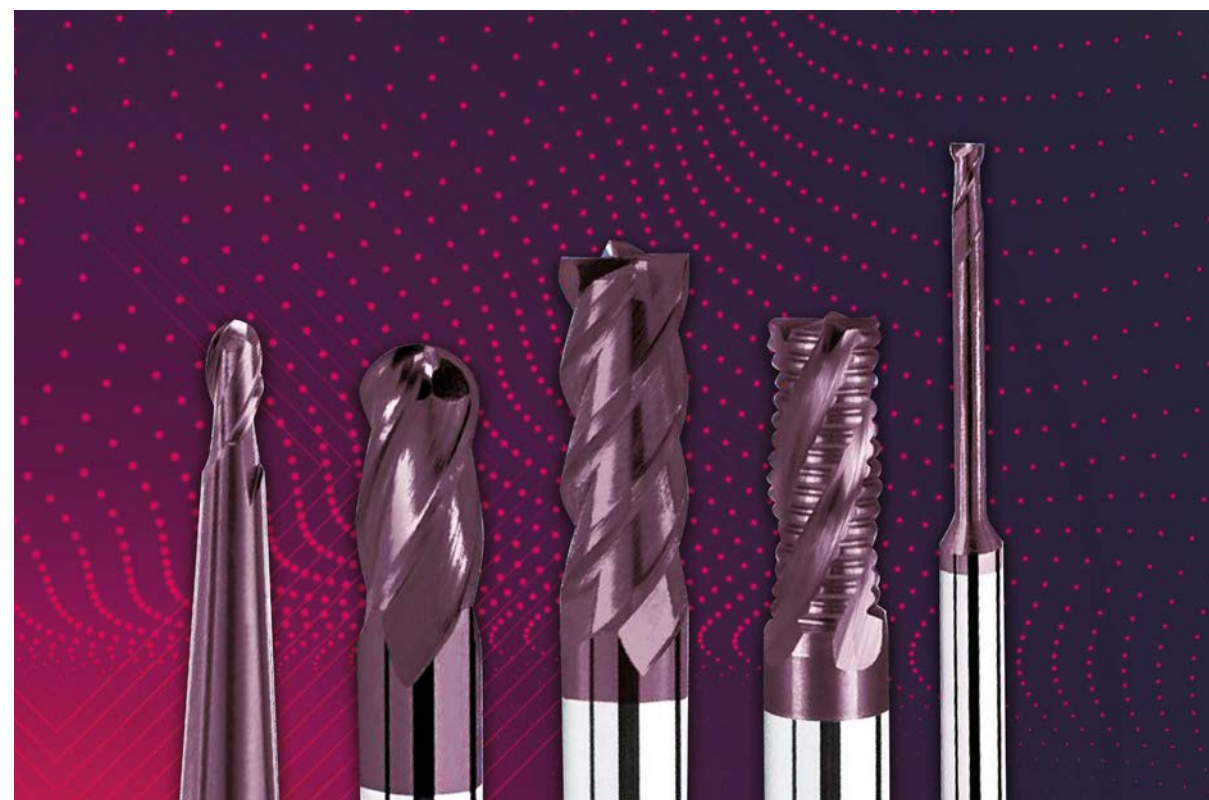
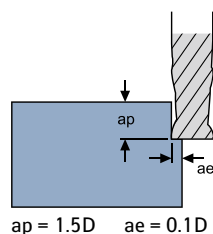
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R	Количество зубьев
AUSSH403000S	3.0	8	50	6	0.10	4
AUSSH404000S	4.0	10	50	6	0.10	4
AUSSH405000S	5.0	13	50	6	0.15	4
AUSSH406000S	6.0	15	50	6	0.15	4
AUSSH408000S	8.0	20	60	8	0.15	4
AUSSH410000S	10.0	25	75	10	0.20	4
AUSSH412000S	12.0	30	75	12	0.20	4
AUSSH416000S	16.0	35	100	16	0.20	4



d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Рекомендательная таблица подачи

Dia (mm)	Fz (mm)
4	0.006 ~ 0.1
6	0.009 ~ 0.15
10	0.15 ~ 0.25



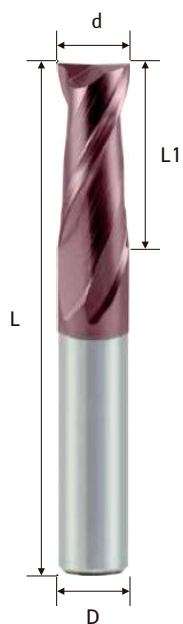
- Стержень из микрогранулированного сплава для общей обработки.
- Покрyтие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Стабилизация режущей кромки и предотвращение сколов на углах.
- Универсальная геометрия конструкции подходит для большей части материалов.



- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Прочная геометрическая конструкция обладает отличными режущими свойствами.
- Высокоточная резка для периферийного фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Прочная геометрическая конструкция обладает отличными режущими свойствами.
- Высокоточная резка для периферийного фрезерования.

**APSFC2  
APSSC2**

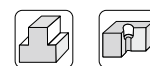
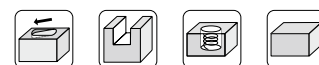
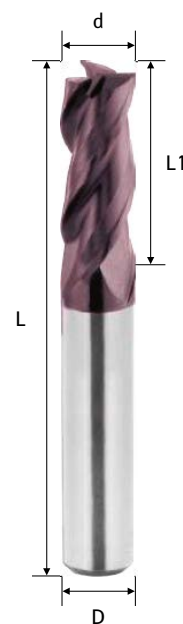


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSFC200200U	0.2	0.4	50	4	2
APSFC200300U	0.3	0.6	50	4	2
APSFC200400U	0.4	0.8	50	4	2
APSFC200500U	0.5	1.0	50	4	2
APSFC200600U	0.6	1.5	50	4	2
APSFC200700U	0.7	2.0	50	4	2
APSFC200800U	0.8	2.0	50	4	2
APSFC200900U	0.9	2.0	50	4	2
APSFC201000U	1.0	3.0	50	4	2
APSFC201500U	1.5	4.0	50	4	2
APSFC202000U	2.0	5.0	50	4	2
APSFC202500U	2.5	6.0	50	4	2
APSFC203000U	3.0	8.0	50	4	2
APSFC203500U	3.5	9.0	50	4	2
APSFC204000U	4.0	10.0	50	4	2
APSSC201000U	1.0	3.0	50	6	2
APSSC202000U	2.0	5.0	50	6	2
APSSC203000U	3.0	8.0	50	6	2
APSSC203500U	3.5	9.0	50	6	2
APSSC204000U	4.0	10.0	50	6	2
APSSC204500U	4.5	11.0	50	6	2
APSSC205000U	5.0	13.0	50	6	2
APSSC205500U	5.5	14.0	50	6	2
APSSC206000U	6.0	15.0	50	6	2
APSSC206500U	6.5	16.0	60	8	2
APSSC207000U	7.0	18.0	60	8	2
APSSC208000U	8.0	20.0	60	8	2
APSSC209000U	9.0	22.0	75	10	2
APSSC210000U	10.0	25.0	75	10	2
APSSC211000U	11.0	25.0	75	12	2
APSSC212000U	12.0	30.0	75	12	2
APSSC214000U	14.0	30.0	75	14	2
APSSC216000U	16.0	35.0	100	16	2
APSSC218000U	18.0	40.0	100	20	2
APSSC220000U	20.0	45.0	100	20	2
APSSC225000U	25.0	45.0	100	25	2

Режимы резания см. таблицу № 26

**APSFC3  
APSSC3**



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

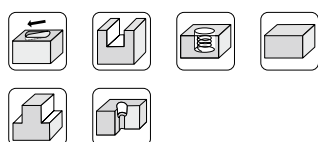
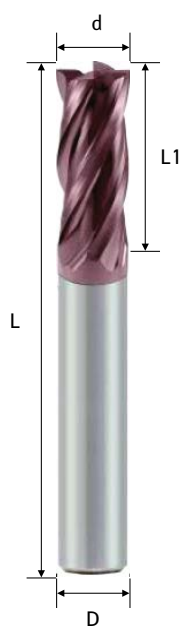
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSTC301000U	1.0	3	50	3	3
APSTC301500U	1.5	4	50	3	3
APSTC302000U	2.0	5	50	3	3
APSTC303000U	3.0	8	50	3	3
APSFC301000U	1.0	3	50	4	3
APSFC301500U	1.5	4	50	4	3
APSFC302000U	2.0	5	50	4	3
APSFC302500U	2.5	6	50	4	3
APSFC303000U	3.0	8	50	4	3
APSFC303500U	3.5	9	50	4	3
APSFC304000U	4.0	10	50	4	3
APSSC303000U	3.0	8	50	6	3
APSSC303500U	3.5	9	50	6	3
APSSC304000U	4.0	10	50	6	3
APSSC304500U	4.5	11	50	6	3
APSSC305000U	5.0	13	50	6	3
APSSC305500U	5.5	14	50	6	3
APSSC306000U	6.0	15	50	6	3
APSSC306500U	6.5	16	60	8	3
APSSC307000U	7.0	18	60	8	3
APSSC308000U	8.0	20	60	8	3
APSSC309000U	9.0	22	75	10	3
APSSC310000U	10.0	25	75	10	3
APSSC311000U	11.0	25	75	12	3
APSSC312000U	12.0	30	75	12	3
APSSC314000U	14.0	30	75	14	3
APSSC316000U	16.0	35	100	16	3
APSSC318000U	18.0	40	100	20	3
APSSC320000U	20.0	45	100	20	3
APSSC325000U	25.0	45	100	25	3

Режимы резания см. таблицу № 26

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Прочная геометрическая конструкция обладает отличными режущими свойствами.
- Высокоточная резка для периферийного фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Неоднородные оси и сложная геометрическая конструкция обеспечивают выдающиеся антивибрационные свойства.

### APSFC4 APSSC4

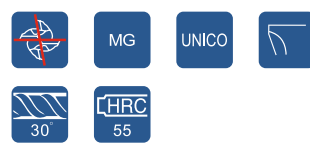
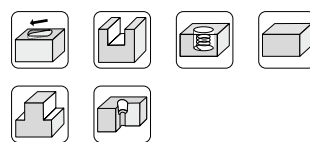


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSTC401000U	1.0	3	50	3	4
APSTC401500U	1.5	4	50	3	4
APSTC402000U	2.0	5	50	3	4
APSTC403000U	3.0	8	50	3	4
APSFC401000U	1.0	3	50	4	4
APSFC401500U	1.5	4	50	4	4
APSFC402000U	2.0	5	50	4	4
APSFC402500U	2.5	6	50	4	4
APSFC403000U	3.0	8	50	4	4
APSFC403500U	3.5	9	50	4	4
APSFC404000U	4.0	10	50	4	4
APSSC403000U	3.0	8	50	6	4
APSSC403500U	3.5	9	50	6	4
APSSC404000U	4.0	10	50	6	4
APSSC404500U	4.5	11	50	6	4
APSSC405000U	5.0	13	50	6	4
APSSC405500U	5.5	14	50	6	4
APSSC406000U	6.0	15	50	6	4
APSSC406500U	6.5	16	60	8	4
APSSC407000U	7.0	18	60	8	4
APSSC408000U	8.0	20	60	8	4
APSSC409000U	9.0	22	75	10	4
APSSC410000U	10.0	25	75	10	4
APSSC411000U	11.0	25	75	12	4
APSSC412000U	12.0	30	75	12	4
APSSC414000U	14.0	30	75	14	4
APSSC416000U	16.0	35	100	16	4
APSSC418000U	18.0	40	100	20	4
APSSC420000U	20.0	45	100	20	4
APSSC425000U	25.0	45	100	25	4

Режимы резания см. таблицу № 27

### APSSD4



d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

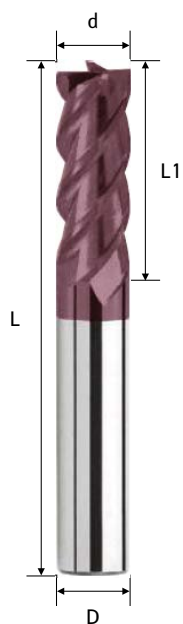
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSSD405000U	5	13	50	6	4
APSSD406000U	6	13	50	6	4
APSSD408000U	8	16	60	8	4
APSSD410000U	10	20	75	10	4
APSSD412000U	12	24	75	12	4
APSSD416000U	16	30	100	16	4

Режимы резания см. таблицу № 28

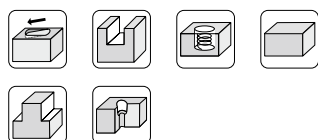
- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Повышение скорости обработки и более быстрого съема стружки.
- Прочная спиральная конструкция обеспечивает высокую скорость фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Длинная режущая кромка подходит для глубокого резания.

## APSFH4 APSSH4



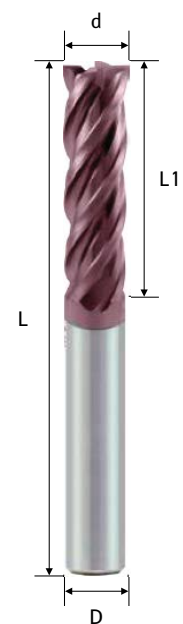
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSFH403000U	3.0	8	50	4	4
APSFH404000U	4.0	10	50	4	4
APSSH405000U	5.0	13	50	6	4
APSSH406000U	6.0	15	50	6	4
APSSH407000U	7.0	18	60	8	4
APSSH408000U	8.0	20	60	8	4
APSSH409000U	9.0	22	75	10	4
APSSH410000U	10.0	25	75	10	4
APSSH411000U	11.0	25	75	12	4
APSSH412000U	12.0	30	75	12	4
APSSH414000U	14.0	30	75	14	4
APSSH416000U	16.0	35	100	16	4



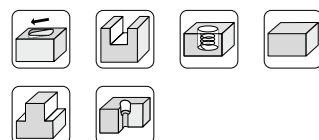
d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Режимы резания см. таблицу № 29

## APSCC4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSCC403000U	3.0	15	60	6	4
APSCC404000U	4.0	20	60	6	4
APSCC405000U	5.0	25	75	6	4
APSCC406000U	6.0	30	75	6	4
APSCC408000U	8.0	35	100	8	4
APSCC410000U	10.0	45	100	10	4
APSCC412000U	12.0	45	100	12	4
APSCC414000U	14.0	70	150	14	4
APSCC416000U	16.0	70	150	16	4
APSCC420000U	20.0	75	150	20	4
APSCC425000U	25.0	75	150	25	4



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05

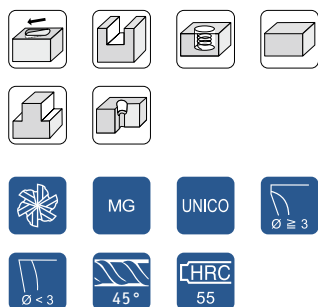
Режимы резания см. таблицу № 30

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Повышение скорости обработки и более быстрого съема стружки.
- Прочная спиральная конструкция обеспечивает высокую скорость фрезерования.
- Шесть стружечных канавок для хорошего поверхностного фрезерования.

**APSSH6  
APSCH6**



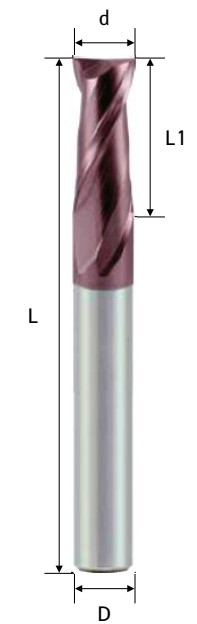
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSSH606000U	6	15	50	6	6
APSSH608000U	8	20	60	8	6
APSSH610000U	10	25	75	10	6
APSSH612000U	12	30	75	12	6
APSCH606000U	6	30	75	6	6
APSCH608000U	8	35	100	8	6
APSCH608000U45C	8	45	100	8	6
APSCH610000U	10	45	100	10	6
APSCH610000U55C	10	55	100	10	6
APSCH612000U	12	45	100	12	6
APSCH612000U55C	12	55	100	12	6
APSCH616000U	16	70	150	16	6



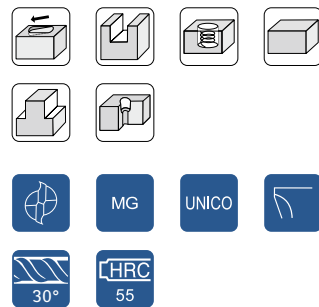
d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.03
3 Ø 10	0 ~ -0.04
Ø > 10	0 ~ -0.05

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Плоская конструкция, позволяет избежать сколов лезвия режущей кромки.

**APSEC2  
APSKC2  
APSLC2  
APSNC2**



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSJC204000U	4.0	10	60	4	2
APSEC204000U	4.0	10	75	4	2
APSKC204000U	4.0	10	100	4	2
APSMC204000U	4.0	10	60	6	2
APSLC204000U	4.0	10	75	6	2
EAPSNC204000U	4.0	10	100	6	2
APSMC206000U	6.0	15	60	6	2
APSLC206000U	6.0	15	75	6	2
APSNC206000U	6.0	15	100	6	2
APSMC208000U	8.0	20	75	8	2
APSLC208000U	8.0	20	100	8	2
APSNC208000U	8.0	20	150	8	2
APSLC210000U	10.0	25	100	10	2
APSNC210000U	10.0	25	150	10	2
APSLC212000U	12.0	30	100	12	2
APSNC212000U	12.0	30	150	12	2
APSLC216000U	16.0	40	150	16	2
APSLC220000U	20.0	40	150	20	2



d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.03
3 Ø 10	0 ~ -0.04
Ø > 10	0 ~ -0.05

Режимы резания см. таблицу № 31



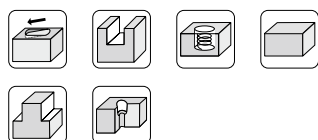
- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Плоская конструкция, позволяет избежать сколов лезвия режущей кромки.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Подходит для условий чернового и высокоинтенсивного резания.
- Зубчатая конструкция обеспечивает более прочную режущую кромку.
- Большой шаг зубьев обеспечивает высокую производительность и позволяет избежать трещин режущей части.

## APSEC4 APSKC4 APSLC4 APSNC4



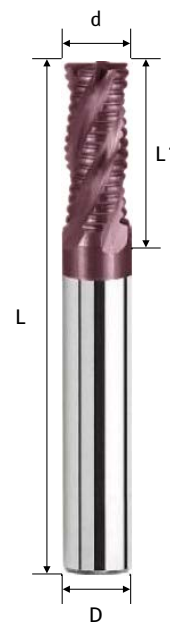
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSEC403000U	3.0	8	75	4	4
APSKC403000U	3.0	8	100	4	4
APSJC404000U	4.0	10	60	4	4
APSEC404000U	4.0	10	75	4	4
APSKC404000U	4.0	10	100	4	4
APSMC404000U	4.0	10	60	6	4
APSLC404000U	4.0	10	75	6	4
APSNC404000U	4.0	10	100	6	4
APSMC406000U	6.0	15	60	6	4
APSLC406000U	6.0	15	75	6	4
APSNC406000U	6.0	15	100	6	4
APSMC408000U	8.0	20	75	8	4
APSLC408000U	8.0	20	100	8	4
APSNC408000U	8.0	20	150	8	4
APSLC410000U	10.0	25	100	10	4
APSNC410000U	10.0	25	150	10	4
APSLC412000U	12.0	30	100	12	4
APSNC412000U	12.0	30	150	12	4
APSLC416000U	16.0	40	150	16	4
APSLC420000U	20.0	40	150	20	4



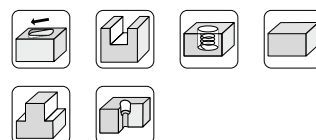
d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05

Режимы резания см. таблицу № 32

## APSRR4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSR406000U	6	15	50	6	4
APSR408000U	8	20	60	8	4
APSR410000U	10	25	75	10	4
APSR412000U	12	30	75	12	4
APSR416000U	16	40	100	16	4
APSR420000U	20	45	100	20	4



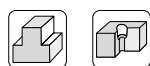
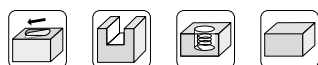
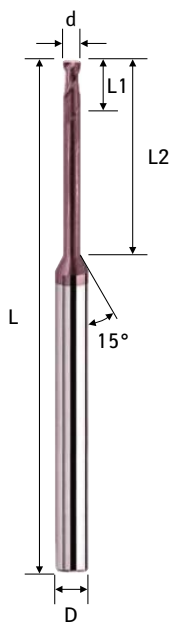
d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Режимы резания см. таблицу № 33

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

## APSBC2 APSRC2

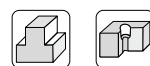
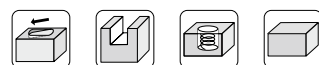
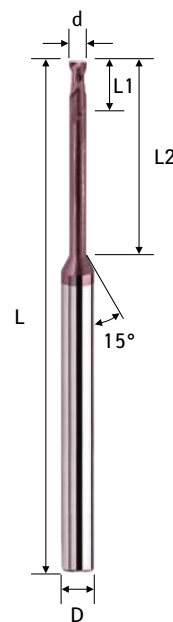


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC200201U	0.2	0.3	1	50	4	2
APSBC200202U	0.2	0.3	2	50	4	2
APSBC200301U	0.3	0.4	1	50	4	2
APSBC200302U	0.3	0.4	2	50	4	2
APSBC200303U	0.3	0.4	3	50	4	2
APSBC200304U	0.3	0.4	4	50	4	2
APSBC200305U	0.3	0.4	5	50	4	2
APSBC200401U	0.4	0.5	1	50	4	2
APSBC200402U	0.4	0.5	2	50	4	2
APSBC200403U	0.4	0.5	3	50	4	2
APSBC200404U	0.4	0.5	4	50	4	2
APSBC200405U	0.4	0.5	5	50	4	2
APSBC200406U	0.4	0.5	6	50	4	2
APSBC200408U	0.4	0.5	8	50	4	2
APSBC200410U	0.4	0.5	10	50	4	2
APSBC200502U	0.5	0.6	2	50	4	2
APSBC200503U	0.5	0.6	3	50	4	2
APSBC200504U	0.5	0.6	4	50	4	2
APSBC200505U	0.5	0.6	5	50	4	2
APSBC200506U	0.5	0.6	6	50	4	2
APSBC200508U	0.5	0.6	8	50	4	2
APSBC200510U	0.5	0.6	10	50	4	2
APSBC200512U	0.5	0.6	12	50	4	2
APSBC200514U	0.5	0.6	14	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 34-36

## APSBC2 APSRC2



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

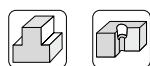
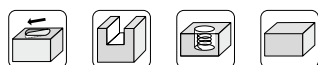
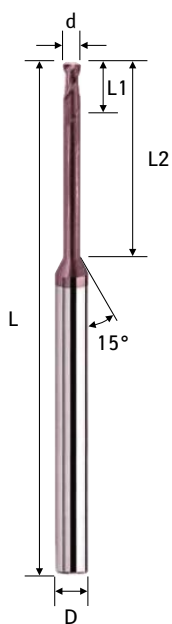
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC200602U	0.6	0.7	2	50	4	2
APSBC200603U	0.6	0.7	3	50	4	2
APSBC200604U	0.6	0.7	4	50	4	2
APSBC200605U	0.6	0.7	5	50	4	2
APSBC200606U	0.6	0.7	6	50	4	2
APSBC200608U	0.6	0.7	8	50	4	2
APSBC200610U	0.6	0.7	10	50	4	2
APSBC200612U	0.6	0.7	12	50	4	2
APSBC200614U	0.6	0.7	14	50	4	2
APSBC200616U	0.6	0.7	16	50	4	2
APSBC200702U	0.7	0.8	2	50	4	2
APSBC200704U	0.7	0.8	4	50	4	2
APSBC200706U	0.7	0.8	6	50	4	2
APSBC200708U	0.7	0.8	8	50	4	2
APSBC200710U	0.7	0.8	10	50	4	2
APSBC200712U	0.7	0.8	12	50	4	2
APSBC200802U	0.8	1.0	2	50	4	2
APSBC200804U	0.8	1.0	4	50	4	2
APSBC200806U	0.8	1.0	6	50	4	2
APSBC200808U	0.8	1.0	8	50	4	2
APSBC200810U	0.8	1.0	10	50	4	2
APSBC200812U	0.8	1.0	12	50	4	2
APSBC200814U	0.8	1.0	14	50	4	2
APSBC200906U	0.9	1.1	6	50	4	2
APSBC200908U	0.9	1.1	8	50	4	2
APSBC200910U	0.9	1.1	10	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 34-36

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

**APSBC2  
APSRC2**

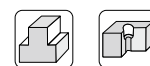
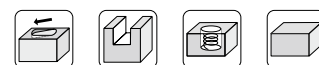
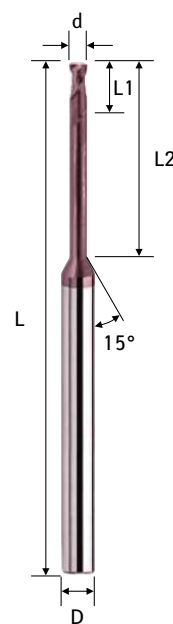


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC201002U	1.0	1.2	2	50	4	2
APSBC201003U	1.0	1.2	3	50	4	2
APSBC201004U	1.0	1.2	4	50	4	2
APSBC201005U	1.0	1.2	5	50	4	2
APSBC201006U	1.0	1.2	6	50	4	2
APSBC201008U	1.0	1.2	8	50	4	2
APSBC201010U	1.0	1.2	10	50	4	2
APSBC201012U	1.0	1.2	12	50	4	2
APSBC201014U	1.0	1.2	14	50	4	2
APSBC201016U	1.0	1.2	16	50	4	2
APSBC201018U	1.0	1.2	18	50	4	2
APSBC201020U	1.0	1.2	20	50	4	2
APSBC201204U	1.2	1.5	4	50	4	2
APSBC201206U	1.2	1.5	6	50	4	2
APSBC201208U	1.2	1.5	8	50	4	2
APSBC201210U	1.2	1.5	10	50	4	2
APSBC201212U	1.2	1.5	12	50	4	2
APSBC201216U	1.2	1.5	16	50	4	2
APSBC201220U	1.2	1.5	20	50	4	2
APSBC201406U	1.4	1.8	6	50	4	2
APSBC201408U	1.4	1.8	8	50	4	2
APSBC201410U	1.4	1.8	10	50	4	2
APSBC201414U	1.4	1.8	14	50	4	2
APSBC201416U	1.4	1.8	16	50	4	2
APSBC201420U	1.4	1.8	20	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 34-36

**APSBC2  
APSRC2**



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

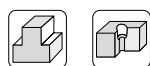
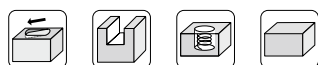
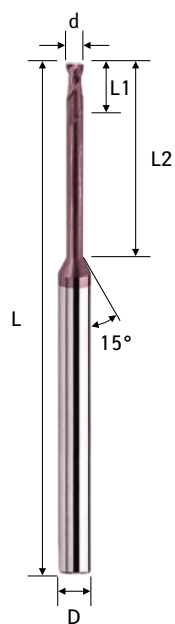
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC201504U	1.5	1.8	4	50	4	2
APSBC201506U	1.5	1.8	6	50	4	2
APSBC201508U	1.5	1.8	8	50	4	2
APSBC201510U	1.5	1.8	10	50	4	2
APSBC201512U	1.5	1.8	12	50	4	2
APSBC201514U	1.5	1.8	14	50	4	2
APSBC201516U	1.5	1.8	16	50	4	2
APSBC201518U	1.5	1.8	18	50	4	2
APSBC201520U	1.5	1.8	20	50	4	2
APSBC201610U	1.6	1.9	10	50	4	2
APSBC201614U	1.6	1.9	14	50	4	2
APSBC201618U	1.6	1.9	18	50	4	2
APSBC201810U	1.8	2.0	10	50	4	2
APSBC201814U	1.8	2.0	14	50	4	2
APSBC201818U	1.8	2.0	18	50	4	2
APSBC202004U	2.0	2.5	4	50	4	2
APSBC202006U	2.0	2.5	6	50	4	2
APSBC202008U	2.0	2.5	8	50	4	2
APSBC202010U	2.0	2.5	10	50	4	2
APSBC202012U	2.0	2.5	12	50	4	2
APSBC202014U	2.0	2.5	14	50	4	2
APSBC202016U	2.0	2.5	16	50	4	2
APSBC202018U	2.0	2.5	18	50	4	2
APSBC202020U	2.0	2.5	20	50	4	2
APSBC202022U	2.0	2.5	22	60	4	2
APSBC202025U	2.0	2.5	25	60	4	2
APSBC202030U	2.0	2.5	30	60	4	2
APSBC202035U	2.0	2.5	35	60	4	2

Режимы резания см. таблицу № 34-36

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

## APSBC2 APSRC2

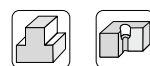
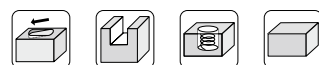
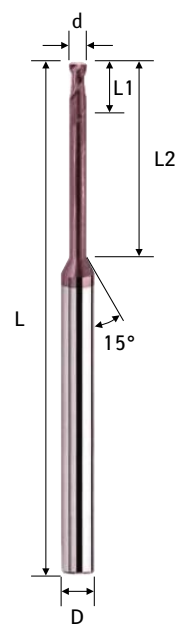


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC202508U	2.5	3.0	8	50	4	2
APSBC202510U	2.5	3.0	10	50	4	2
APSBC202512U	2.5	3.0	12	50	4	2
APSBC202516U	2.5	3.0	16	50	4	2
APSBC202520U	2.5	3.0	20	50	4	2
APSBC202525U	2.5	3.0	25	60	4	2
APSBC202530U	2.5	3.0	30	60	4	2
APSBC202535U	2.5	3.0	35	60	4	2
APSRC203006U	3.0	3.5	6	50	6	2
APSRC203010U	3.0	3.5	10	50	6	2
APSRC203012U	3.0	3.5	12	50	6	2
APSRC203016U	3.0	3.5	16	50	6	2
APSRC203020U	3.0	3.5	20	60	6	2
APSRC203025U	3.0	3.5	25	60	6	2
APSRC203030U	3.0	3.5	30	60	6	2
APSRC203035U	3.0	3.5	35	75	6	2
APSRC204008U	4.0	4.5	8	50	6	2
APSRC204010U	4.0	4.5	10	50	6	2
APSRC204012U	4.0	4.5	12	50	6	2
APSRC204016U	4.0	4.5	16	50	6	2
APSRC204020U	4.0	4.5	20	60	6	2
APSRC204025U	4.0	4.5	25	60	6	2
APSRC204030U	4.0	4.5	30	60	6	2
APSRC204035U	4.0	4.5	35	75	6	2

Режимы резания см. таблицу № 34-36

## APSBC2 APSRC2



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

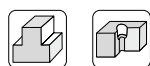
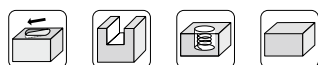
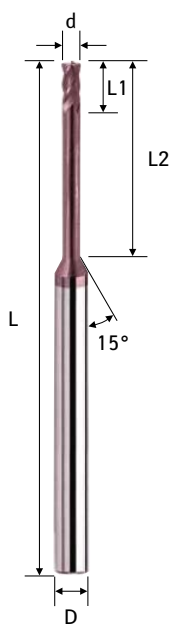
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSRC205016U	5.0	7.0	16	50	6	2
APSRC205020U	5.0	7.0	20	60	6	2
APSRC205025U	5.0	7.0	25	60	6	2
APSRC205030U	5.0	7.0	30	60	6	2
APSRC205035U	5.0	7.0	35	75	6	2
APSRC206020U	6.0	10.0	20	60	6	2
APSRC206030U	6.0	10.0	30	75	6	2
APSRC208020U	8.0	15.0	20	60	8	2
APSRC208030U	8.0	15.0	30	75	8	2
APSRC208040U	8.0	15.0	40	100	8	2
APSRC210025U	10.0	20.0	25	75	10	2
APSRC210035U	10.0	20.0	35	75	10	2
APSRC210045U	10.0	20.0	45	100	10	2
APSRC212030U	12.0	25.0	30	75	12	2
APSRC212040U	12.0	25.0	40	100	12	2
APSRC212050U	12.0	25.0	50	100	12	2

Режимы резания см. таблицу № 34-36

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

**APSBC4  
APSRC4**

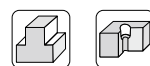
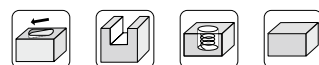
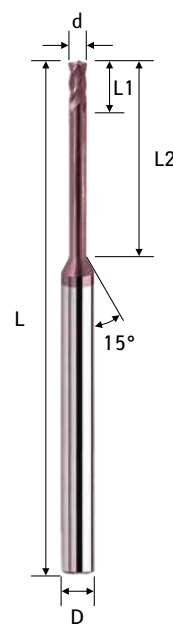


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC401003U	1.0	1.0	3	50	4	4
APSBC401004U	1.0	1.0	4	50	4	4
APSBC401006U	1.0	1.0	6	50	4	4
APSBC401008U	1.0	1.0	8	50	4	4
APSBC401010U	1.0	1.0	10	50	4	4
APSBC401012U	1.0	1.0	12	50	4	4
APSBC401016U	1.0	1.0	16	50	4	4
APSBC401020U	1.0	1.0	20	50	4	4
APSBC401025U	1.0	1.0	25	60	4	4
APSRC401004U	1.0	1.0	4	50	6	4
APSRC401006U	1.0	1.0	6	50	6	4
APSRC401008U	1.0	1.0	8	50	6	4
APSRC401010U	1.0	1.0	10	50	6	4
APSRC401012U	1.0	1.0	12	50	6	4
APSBC401506U	1.5	1.5	6	50	4	4
APSBC401508U	1.5	1.5	8	50	4	4
APSBC401510U	1.5	1.5	10	50	4	4
APSBC401512U	1.5	1.5	12	50	4	4
APSBC401516U	1.5	1.5	16	50	4	4
APSBC401520U	1.5	1.5	20	50	4	4
APSBC401525U	1.5	1.5	25	60	4	4
APSRC401506U	1.5	1.5	6	50	6	4
APSRC401508U	1.5	1.5	8	50	6	4
APSRC401510U	1.5	1.5	10	50	6	4
APSRC401512U	1.5	1.5	12	50	6	4

Режимы резания см. таблицу № 37-38

**APSBC4  
APSRC4**



d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

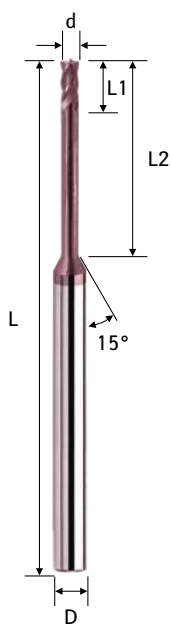
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSBC402006U	2.0	2.0	6	50	4	4
APSBC402008U	2.0	2.0	8	50	4	4
APSBC402010U	2.0	2.0	10	50	4	4
APSBC402012U	2.0	2.0	12	50	4	4
APSBC402016U	2.0	2.0	16	50	4	4
APSBC402020U	2.0	2.0	20	50	4	4
APSBC402025U	2.0	2.0	25	60	4	4
APSBC402030U	2.0	2.0	30	60	4	4
APSRC402006U	2.0	2.0	6	50	6	4
APSRC402008U	2.0	2.0	8	50	6	4
APSRC402010U	2.0	2.0	10	50	6	4
APSRC402016U	2.0	2.0	16	50	6	4
APSBC402510U	2.5	2.5	10	50	4	4
APSBC402512U	2.5	2.5	12	50	4	4
APSBC402516U	2.5	2.5	16	50	4	4
APSBC402520U	2.5	2.5	20	50	4	4
APSBC402525U	2.5	2.5	25	60	4	4
APSBC402530U	2.5	2.5	30	60	4	4
APSRC402506U	2.5	2.5	6	50	6	4
APSRC402510U	2.5	2.5	10	50	6	4
APSRC403010U	3.0	3.0	10	50	6	4
APSRC403012U	3.0	3.0	12	50	6	4
APSRC403016U	3.0	3.0	16	50	6	4
APSRC403020U	3.0	3.0	20	60	6	4
APSRC403025U	3.0	3.0	25	60	6	4
APSRC403030U	3.0	3.0	30	60	6	4
APSRC403035U	3.0	3.0	35	75	6	4

Режимы резания см. таблицу № 37-38

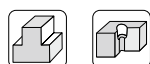
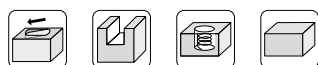


- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали, твердостью от 30 до 55 HRC.
- Прочность и снижение вибрации.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

### APSRC4 APSRC4



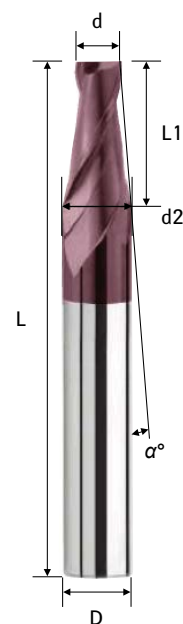
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSRC404010U	4.0	4.0	10	50	6	4
APSRC404012U	4.0	4.0	12	50	6	4
APSRC404016U	4.0	4.0	16	50	6	4
APSRC404020U	4.0	4.0	20	60	6	4
APSRC404025U	4.0	4.0	25	60	6	4
APSRC404030U	4.0	4.0	30	60	6	4
APSRC405016U	5.0	5.0	16	50	6	4
APSRC405020U	5.0	5.0	20	60	6	4
APSRC405025U	5.0	5.0	25	60	6	4
APSRC405030U	5.0	5.0	30	60	6	4
APSRC406020U	6.0	6.0	20	60	6	4
APSRC406030U	6.0	6.0	30	75	6	4
APSRC408020U	8.0	15.0	20	60	8	4
APSRC408030U	8.0	15.0	30	75	8	4
APSRC408040U	8.0	15.0	40	100	8	4
APSRC410025U	10.0	20.0	25	75	10	4
APSRC410035U	10.0	20.0	35	100	10	4
APSRC410045U	10.0	20.0	45	100	10	4
APSRC412030U	12.0	25.0	30	75	12	4
APSRC412040U	12.0	25.0	40	100	12	4
APSRC412050U	12.0	25.0	50	100	12	4



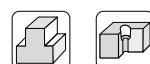
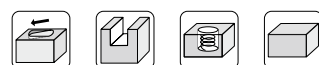
d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Режимы резания см. таблицу № 37-38

### APSFT2 APSST2



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев	
APSFT201005U	1.0	0.5°	4.0	1.07	50	4	2
APSFT201010U	1.0	1.0°	4.0	1.14	50	4	2
APSFT201015U	1.0	1.5°	4.0	1.21	50	4	2
APSFT201020U	1.0	2.0°	4.0	1.28	50	4	2
APSFT201025U	1.0	2.5°	4.0	1.35	50	4	2
APSFT201030U	1.0	3.0°	4.0	1.42	50	4	2
APSFT201050U	1.0	5.0°	4.0	1.70	50	4	2
APSFT201070U	1.0	7.0°	4.0	1.98	50	4	2
APSFT2010A0U	1.0	10.0°	4.0	2.41	50	4	2
APSFT2010A5U	1.0	15.0°	4.0	3.14	50	4	2
APSFT201505U	1.5	0.5°	5.0	1.59	50	4	2
APSFT201510U	1.5	1.0°	5.0	1.68	50	4	2
APSFT201515U	1.5	1.5°	5.0	1.76	50	4	2
APSFT201520U	1.5	2.0°	5.0	1.85	50	4	2
APSFT201525U	1.5	2.5°	5.0	1.93	50	4	2
APSFT201530U	1.5	3.0°	5.0	2.02	50	4	2
APSFT201535U	1.5	5.0°	5.0	2.37	50	4	2
APSFT202005U	2.0	0.5°	6.0	2.10	50	4	2
APSFT202010U	2.0	1.0°	6.0	2.21	50	4	2
APSFT202015U	2.0	1.5°	6.0	2.31	50	4	2
APSFT202020U	2.0	2.0°	6.0	2.41	50	4	2
APSFT202025U	2.0	2.5°	6.0	2.52	50	4	2
APSFT202030U	2.0	3.0°	6.0	2.62	50	4	2
APSFT202050U	2.0	5.0°	6.0	3.05	50	4	2
APSFT202070U	2.0	7.0°	6.0	3.47	50	4	2
APSST2020A0U	2.0	10.0°	6.0	4.11	50	6	2
APSST2020A5U	2.0	15.0°	6.0	5.22	50	6	2



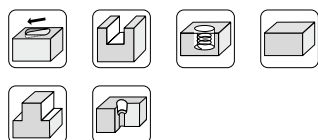
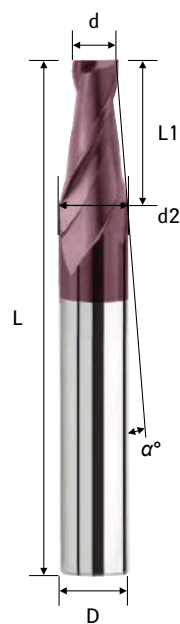
d	Допуск
∅	0 ~ 0.05

Режимы резания см. таблицу № 39

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Прочная геометрическая конструкция обладает отличными режущими свойствами.
- Удобен для резания в 3-осевой машине с применением делительного устройства

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- High strength of taper cutting length, can cut deep grooves without breaking.
- Удобен для резания в 3-осевой машине с применением делительного устройства.

## APSFT2 APSST2

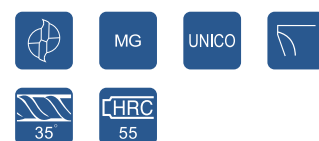
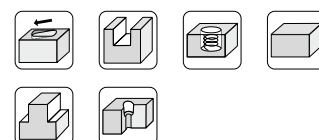
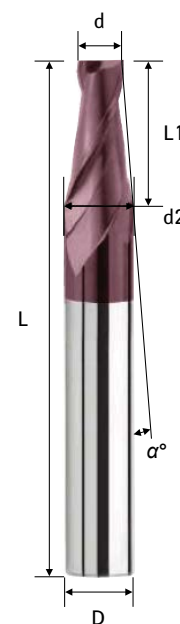


d	Допуск
∅	0 - 0.05

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев	
APSFT202505U	2.5	0.5°	8.0	2.64	50	4	2
APSFT202510U	2.5	1.0°	8.0	2.78	50	4	2
APSFT202515U	2.5	1.5°	8.0	2.91	50	4	2
APSFT202520U	2.5	2.0°	8.0	3.05	50	4	2
APSFT202525U	2.5	2.5°	8.0	3.20	50	4	2
APSFT202530U	2.5	3.0°	8.0	3.33	50	4	2
APSFT202550U	2.5	5.0°	8.0	3.90	50	4	2
APSST203005U	3.0	0.5°	10.0	3.17	50	6	2
APSST203010U	3.0	1.0°	10.0	3.35	50	6	2
APSST203015U	3.0	1.5°	10.0	3.52	50	6	2
APSST203020U	3.0	2.0°	10.0	3.69	50	6	2
APSST203025U	3.0	2.5°	10.0	3.87	50	6	2
APSST203030U	3.0	3.0°	10.0	4.05	50	6	2
APSST203050U	3.0	5.0°	10.0	4.75	50	6	2
APSST203070U	3.0	7.0°	12.0	6.00	50	6	2
APSST2030A0U	3.0	10.0°	12.0	7.22	60	8	2
APSST2030A5U	3.0	15.0°	12.0	9.40	75	10	2
APSST204005U	4.0	0.5°	15.0	4.26	50	6	2
APSST204010U	4.0	1.0°	15.0	4.52	50	6	2
APSST204015U	4.0	1.5°	15.0	4.79	50	6	2
APSST204020U	4.0	2.0°	15.0	5.04	50	6	2
APSST204025U	4.0	2.5°	15.0	5.31	50	6	2
APSST204030U	4.0	3.0°	15.0	5.57	50	6	2
APSST204050U	4.0	5.0°	15.0	6.62	60	8	2
APSST204070U	4.0	7.0°	16.0	8.00	60	8	2
APSST2040A0U	4.0	10.0°	17.0	10.00	75	10	2
APSST2040A5U	4.0	15.0°	14.9	12.00	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 39

## APSFT2 APSST2



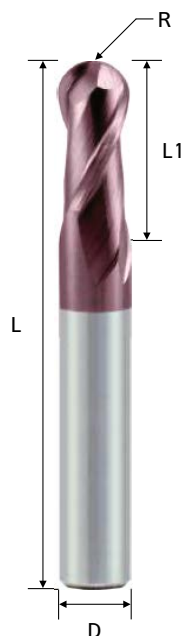
d	Допуск
∅	0 - 0.05

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев	
APSST205005U	5.0	0.5°	20.0	5.34	60	6	2
APSST205010U	5.0	1.0°	20.0	5.70	60	6	2
APSST205015U	5.0	1.5°	19.6	6.00	60	6	2
APSST205020U	5.0	2.0°	20.0	6.39	60	8	2
APSST205025U	5.0	2.5°	20.0	6.74	60	8	2
APSST205030U	5.0	3.0°	20.0	7.10	60	8	2
APSST205050U	5.0	5.0°	20.0	8.50	75	10	2
APSST205070U	5.0	7.0°	20.0	10.00	75	10	2
APSST2050A0U	5.0	10.0°	20.0	12.00	75	12	2
APSST206005U	6.0	0.5°	20.0	6.35	60	8	2
APSST206010U	6.0	1.0°	20.0	6.70	60	8	2
APSST206015U	6.0	1.5°	20.0	7.05	60	8	2
APSST206020U	6.0	2.0°	20.0	7.40	60	8	2
APSST206025U	6.0	2.5°	20.0	7.75	60	8	2
APSST206030U	6.0	3.0°	20.0	8.10	75	10	2
APSST206050U	6.0	5.0°	20.0	9.50	75	10	2
APSST206070U	6.0	7.0°	24.0	12.00	75	12	2
APSST2060A0U	6.0	10.0°	22.0	14.00	75	14	2
APSST208005U	8.0	0.5°	25.0	8.44	75	10	2
APSST208010U	8.0	1.0°	25.0	8.87	75	10	2
APSST208015U	8.0	1.5°	25.0	9.31	75	10	2
APSST208020U	8.0	2.0°	25.0	9.75	75	10	2
APSST208030U	8.0	3.0°	25.0	10.62	75	12	2
APSST208050U	8.0	5.0°	25.0	12.37	75	14	2
APSST208070U	8.0	7.0°	32.0	16.00	100	16	2
APSST2080A0U	8.0	10.0°	28.0	18.00	100	18	2
APSST210005U	10.0	0.5°	35.0	10.61	75	12	2
APSST210010U	10.0	1.0°	35.0	11.22	75	12	2
APSST210015U	10.0	1.5°	35.0	11.83	75	12	2
APSST210020U	10.0	2.0°	35.0	12.44	75	14	2
APSST210030U	10.0	3.0°	35.0	13.67	75	14	2
APSST210050U	10.0	5.0°	34.2	16.00	100	16	2

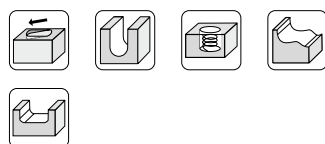
Режимы резания см. таблицу № 39

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения. Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Подходит для высокоскоростного фрезерования фасонной поверхности.

## APBFC2 APBSC2



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBFC200200U	0.10R	0.2	0.4	50	4	2
APBFC200300U	0.15R	0.3	0.6	50	4	2
APBFC200400U	0.20R	0.4	0.8	50	4	2
APBFC200500U	0.25R	0.5	1.0	50	4	2
APBFC200600U	0.30R	0.6	1.2	50	4	2
APBFC200700U	0.35R	0.7	1.4	50	4	2
APBFC200800U	0.40R	0.8	1.6	50	4	2
APBFC200900U	0.45R	0.9	1.8	50	4	2
APBFC201000U	0.50R	1.0	2.0	50	4	2
APBFC201500U	0.75R	1.5	3.0	50	4	2
APBFC202000U	1.00R	2.0	4.0	50	4	2
APBFC203000U	1.50R	3.0	6.0	50	4	2
APBFC204000U	2.00R	4.0	8.0	50	4	2
APBSC203000U	1.50R	3.0	6.0	50	6	2
APBSC204000U	2.00R	4.0	8.0	50	6	2
APBSC205000U	2.50R	5.0	10.0	50	6	2
APBSC206000U	3.00R	6.0	12.0	50	6	2
APBSC207000U	3.50R	7.0	14.0	60	8	2
APBSC208000U	4.00R	8.0	16.0	60	8	2
APBSC210000U	5.00R	10.0	20.0	75	10	2
APBSC212000U	6.00R	12.0	24.0	75	12	2
APBSC216000U	8.00R	16.0	32.0	100	16	2
APBSC220000U	10.00R	20.0	40.0	100	20	2



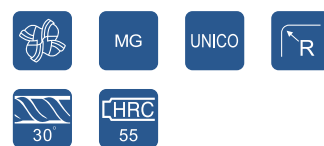
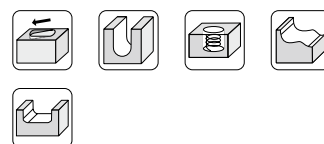
d	Допуск
∅	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 40

## APBFC4 APBSC4



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBFC402000U	1.0R	2.0	4	50	4	4
APBFC403000U	1.5R	3.0	6	50	4	4
APBFC404000U	2.0R	4.0	8	50	4	4
APBSC404000U	2.0R	4.0	8	50	6	4
APBSC405000U	2.5R	5.0	10	50	6	4
APBSC406000U	3.0R	6.0	12	50	6	4
APBSC408000U	4.0R	8.0	16	60	8	4
APBSC410000U	5.0R	10.0	20	75	10	4
APBSC412000U	6.0R	12.0	24	75	12	4
APBSC416000U	8.0R	16.0	32	100	16	4
APBSC420000U	10.0R	20.0	40	100	20	4



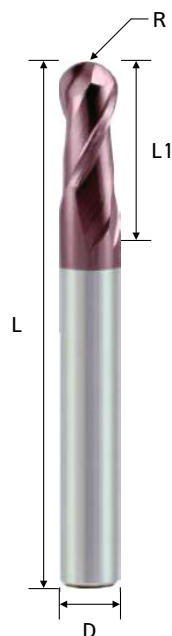
d	Допуск
∅	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 41

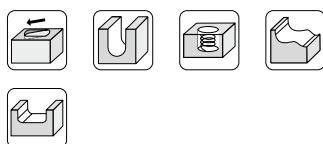
- Покровение UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Подходит для высокоскоростного фрезерования фасонной поверхности.

- Покровение UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Многозубчатая конструкция и прямой наконечник делает возможным глубокое поверхностное резание.

## APBEC2 APBKC2 APBLC2 APBNC2



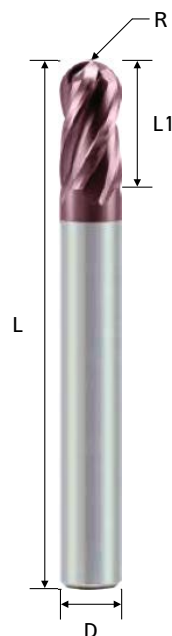
Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBEC203000U	1.5R	3.0	6	75	4	2
APBKC203000U	1.5R	3.0	6	100	4	2
APBJC204000U	2R	4.0	8	60	4	2
APBEC204000U	2R	4.0	8	75	4	2
APBKC204000U	2R	4.0	8	100	4	2
APBMC204000U	2R	4.0	8	60	6	2
APBLC204000U	2R	4.0	8	75	6	2
APBNC204000U	2R	4.0	8	100	6	2
APBMC206000U	3R	6.0	12	60	6	2
APBLC206000U	3R	6.0	12	75	6	2
APBNC206000U	3R	6.0	12	100	6	2
APBMC208000U	4R	8.0	16	75	8	2
APBLC208000U	4R	8.0	16	100	8	2
APBNC208000U	4R	8.0	16	150	8	2
APBLC210000U	5R	10.0	20	100	10	2
APBNC210000U	5R	10.0	20	150	10	2
APBLC212000U	6R	12.0	24	100	12	2
APBNC212000U	6R	12.0	24	150	12	2
APBLC216000U	8R	16.0	32	150	16	2
APBLC220000U	10R	20.0	40	150	20	2



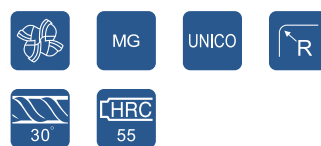
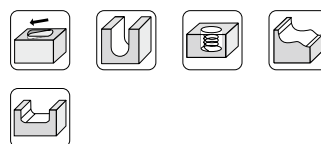
d	Допуск
∅	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 42

## APBEC4 APBKC4 APBLC4 APBNC4



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBEC404000U	2R	4.0	8	75	4	4
APBKC404000U	2R	4.0	8	100	4	4
APBLC404000U	2R	4.0	8	75	6	4
APBNC404000U	2R	4.0	8	100	6	4
APBLC406000U	3R	6.0	12	75	6	4
APBNC406000U	3R	6.0	12	100	6	4
APBMC408000U	4R	8.0	16	75	8	4
APBLC408000U	4R	8.0	16	100	8	4
APBNC408000U	4R	8.0	16	150	8	4
APBLC410000U	5R	10.0	20	100	10	4
APBNC410000U	5R	10.0	20	150	10	4
APBLC412000U	6R	12.0	24	100	12	4
APBNC412000U	6R	12.0	24	150	12	4
APBLC416000U	8R	16.0	32	150	16	4



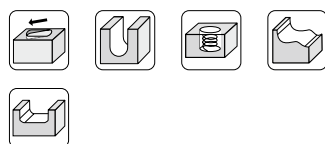
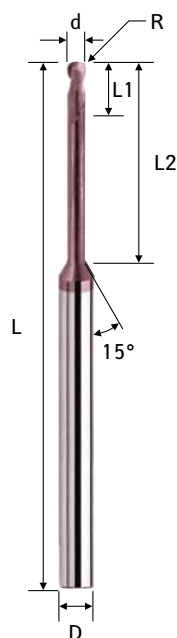
d	Допуск
∅	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 43

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Снижает вибрацию и повышает прочность.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Снижает вибрацию и повышает прочность.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.

## APBBC2 APBRC2

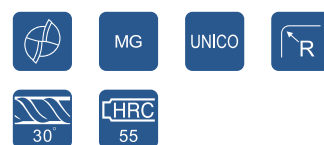
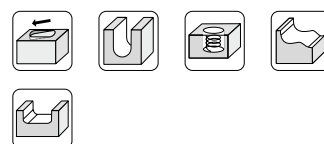
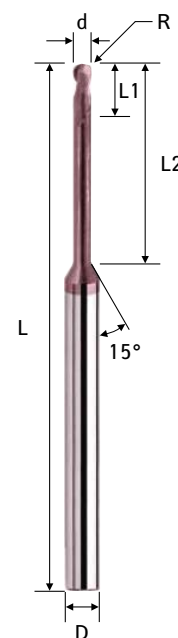


d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBBC200301U	0.15R	0.3	0.3	1	50	4	2
APBBC200302U	0.15R	0.3	0.3	2	50	4	2
APBBC200303U	0.15R	0.3	0.3	3	50	4	2
APBBC200401U	0.20R	0.4	0.4	1	50	4	2
APBBC200402U	0.20R	0.4	0.4	2	50	4	2
APBBC200403U	0.20R	0.4	0.4	3	50	4	2
APBBC200404U	0.20R	0.4	0.4	4	50	4	2
APBBC200405U	0.20R	0.4	0.4	5	50	4	2
APBBC200406U	0.20R	0.4	0.4	6	50	4	2
APBBC200408U	0.20R	0.4	0.4	8	50	4	2
APBBC200501U	0.25R	0.5	0.5	1	50	4	2
APBBC200502U	0.25R	0.5	0.5	2	50	4	2
APBBC200503U	0.25R	0.5	0.5	3	50	4	2
APBBC200504U	0.25R	0.5	0.5	4	50	4	2
APBBC200505U	0.25R	0.5	0.5	5	50	4	2
APBBC200506U	0.25R	0.5	0.5	6	50	4	2
APBBC200508U	0.25R	0.5	0.5	8	50	4	2
APBBC200510U	0.25R	0.5	0.5	10	50	4	2
APBBC200601U	0.30R	0.6	0.6	1	50	4	2
APBBC200602U	0.30R	0.6	0.6	2	50	4	2
APBBC200603U	0.30R	0.6	0.6	3	50	4	2
APBBC200604U	0.30R	0.6	0.6	4	50	4	2
APBBC200605U	0.30R	0.6	0.6	5	50	4	2
APBBC200606U	0.30R	0.6	0.6	6	50	4	2
APBBC200608U	0.30R	0.6	0.6	8	50	4	2
APBBC200610U	0.30R	0.6	0.6	10	50	4	2
APBBC200612U	0.30R	0.6	0.6	12	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 44~46

## APBBC2 APBRC2



d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBBC200702U	0.35R	0.7	0.7	2	50	4	2
APBBC200704U	0.35R	0.7	0.7	4	50	4	2
APBBC200708U	0.35R	0.7	0.7	8	50	4	2
APBBC200710U	0.35R	0.7	0.7	10	50	4	2
APBBC200712U	0.35R	0.7	0.7	12	50	4	2
APBBC200802U	0.40R	0.8	0.8	2	50	4	2
APBBC200804U	0.40R	0.8	0.8	4	50	4	2
APBBC200806U	0.40R	0.8	0.8	6	50	4	2
APBBC200808U	0.40R	0.8	0.8	8	50	4	2
APBBC200810U	0.40R	0.8	0.8	10	50	4	2
APBBC200812U	0.40R	0.8	0.8	12	50	4	2
APBBC200904U	0.45R	0.9	0.9	4	50	4	2
APBBC201002U	0.50R	1.0	1.0	2	50	4	2
APBBC201003U	0.50R	1.0	1.0	3	50	4	2
APBBC201004U	0.50R	1.0	1.0	4	50	4	2
APBBC201005U	0.50R	1.0	1.0	5	50	4	2
APBBC201006U	0.50R	1.0	1.0	6	50	4	2
APBBC201008U	0.50R	1.0	1.0	8	50	4	2
APBBC201010U	0.50R	1.0	1.0	10	50	4	2
APBBC201012U	0.50R	1.0	1.0	12	50	4	2
APBBC201014U	0.50R	1.0	1.0	14	50	4	2
APBBC201016U	0.50R	1.0	1.0	16	50	4	2
APBBC201018U	0.50R	1.0	1.0	18	50	4	2
APBBC201020U	0.50R	1.0	1.0	20	50	4	2
APBBC201022U	0.50R	1.0	1.0	22	60	4	2
APBRC201004U	0.50R	1.0	1.0	4	50	6	2
APBRC201006U	0.50R	1.0	1.0	6	50	6	2
APBRC201008U	0.50R	1.0	1.0	8	50	6	2
APBRC201010U	0.50R	1.0	1.0	10	50	6	2
APBRC201012U	0.50R	1.0	1.0	12	50	6	2

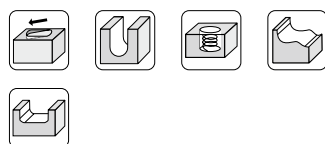
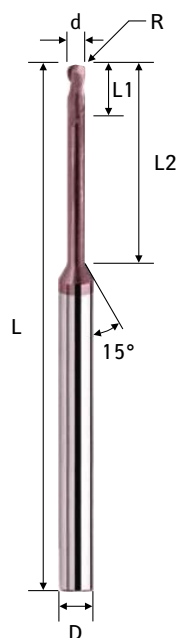
Режимы резания см. таблицу № 44 ~ 46



- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Снижает вибрацию и повышает прочность.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Снижает вибрацию и повышает прочность.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.

## APBBC2 APBRC2

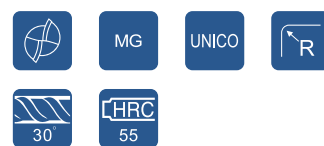
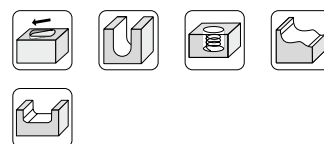
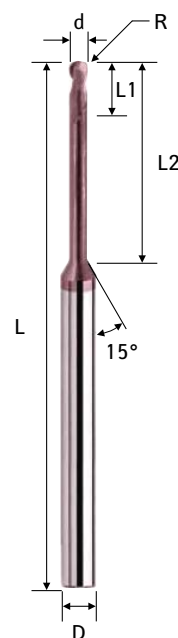


d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBBC201204U	0.60R	1.2	1.2	4	50	4	2
APBBC201206U	0.60R	1.2	1.2	6	50	4	2
APBBC201208U	0.60R	1.2	1.2	8	50	4	2
APBBC201210U	0.60R	1.2	1.2	10	50	4	2
APBBC201212U	0.60R	1.2	1.2	12	50	4	2
APBBC201216U	0.60R	1.2	1.2	16	50	4	2
APBBC201220U	0.60R	1.2	1.2	20	50	4	2
APBBC201224U	0.60R	1.2	1.2	24	60	4	2
APBBC201406U	0.70R	1.4	1.4	6	50	4	2
APBBC201408U	0.70R	1.4	1.4	8	50	4	2
APBBC201412U	0.70R	1.4	1.4	12	50	4	2
APBBC201416U	0.70R	1.4	1.4	16	50	4	2
APBBC201503U	0.75R	1.5	1.5	3	50	4	2
APBBC201504U	0.75R	1.5	1.5	4	50	4	2
APBBC201506U	0.75R	1.5	1.5	6	50	4	2
APBBC201508U	0.75R	1.5	1.5	8	50	4	2
APBBC201510U	0.75R	1.5	1.5	10	50	4	2
APBBC201512U	0.75R	1.5	1.5	12	50	4	2
APBBC201514U	0.75R	1.5	1.5	14	50	4	2
APBBC201516U	0.75R	1.5	1.5	16	50	4	2
APBBC201518U	0.75R	1.5	1.5	18	50	4	2
APBBC201520U	0.75R	1.5	1.5	20	50	4	2
APBBC201522U	0.75R	1.5	1.5	22	60	4	2
APBBC201525U	0.75R	1.5	1.5	25	60	4	2
APBBC201530U	0.75R	1.5	1.5	30	60	4	2
APBRC201506U	0.75R	1.5	1.5	6	50	6	2
APBRC201508U	0.75R	1.5	1.5	8	50	6	2
APBRC201510U	0.75R	1.5	1.5	10	50	6	2
APBRC201512U	0.75R	1.5	1.5	12	50	6	2

Режимы резания см. таблицу № 44~46

## APBBC2 APBRC2



d	Допуск
∅	± 0.02

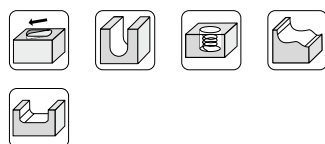
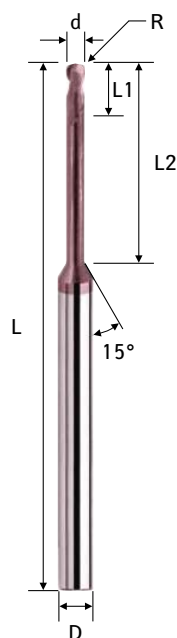
Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBBC201606U	0.80R	1.6	1.6	6	50	4	2
APBBC201608U	0.80R	1.6	1.6	8	50	4	2
APBBC201612U	0.80R	1.6	1.6	12	50	4	2
APBBC201616U	0.80R	1.6	1.6	16	50	4	2
APBBC201620U	0.80R	1.6	1.6	20	50	4	2
APBBC201806U	0.90R	1.8	1.8	6	50	4	2
APBBC201808U	0.90R	1.8	1.8	8	50	4	2
APBBC201812U	0.90R	1.8	1.8	12	50	4	2
APBBC201816U	0.90R	1.8	1.8	16	50	4	2
APBBC201820U	0.90R	1.8	1.8	20	50	4	2
APBBC202004U	1.00R	2.0	2.0	4	50	4	2
APBBC202006U	1.00R	2.0	2.0	6	50	4	2
APBBC202008U	1.00R	2.0	2.0	8	50	4	2
APBBC202010U	1.00R	2.0	2.0	10	50	4	2
APBBC202012U	1.00R	2.0	2.0	12	50	4	2
APBBC202014U	1.00R	2.0	2.0	14	50	4	2
APBBC202016U	1.00R	2.0	2.0	16	50	4	2
APBBC202018U	1.00R	2.0	2.0	18	50	4	2
APBBC202020U	1.00R	2.0	2.0	20	50	4	2
APBBC202022U	1.00R	2.0	2.0	22	60	4	2
APBBC202025U	1.00R	2.0	2.0	25	60	4	2
APBRC202006U	1.00R	2.0	2.0	6	50	6	2
APBRC202008U	1.00R	2.0	2.0	8	50	6	2
APBRC202010U	1.00R	2.0	2.0	10	50	6	2
APBRC202016U	1.00R	2.0	2.0	16	50	6	2

Режимы резания см. таблицу № 44~46

- Покровение UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Снижает вибрацию и повышает прочность.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.

- Покровение UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Длина режущей кромки удобна для высокопроизводительного трехмерного фрезерования.
- Более прочная геометрическая конструкция обеспечивает хорошую износостойкость.

## APBBC2 APBRC2

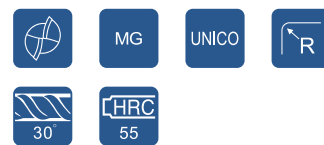
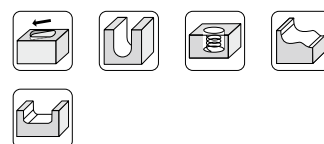
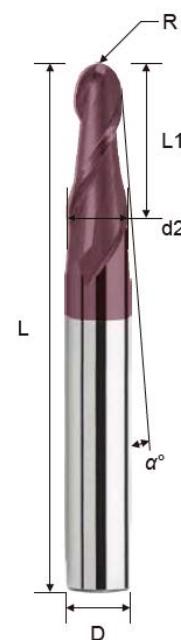


d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBBC202508U	1.25R	2.5	2.5	8	50	4	2
APBBC202510U	1.25R	2.5	2.5	10	50	4	2
APBBC202516U	1.25R	2.5	2.5	16	50	4	2
APBBC202520U	1.25R	2.5	2.5	20	60	4	2
APBBC202525U	1.25R	2.5	2.5	25	60	4	2
APBBC202530U	1.25R	2.5	2.5	30	60	4	2
APBRC202506U	1.25R	2.5	2.5	6	50	6	2
APBRC202510U	1.25R	2.5	2.5	10	50	6	2
APBRC203006U	1.50R	3.0	3.0	6	50	6	2
APBRC203008U	1.50R	3.0	3.0	8	50	6	2
APBRC203012U	1.50R	3.0	3.0	12	50	6	2
APBRC203016U	1.50R	3.0	3.0	16	60	6	2
APBRC203020U	1.50R	3.0	3.0	20	60	6	2
APBRC203025U	1.50R	3.0	3.0	25	60	6	2
APBRC203030U	1.50R	3.0	3.0	30	60	6	2
APBRC203035U	1.50R	3.0	3.0	35	75	6	2
APBRC204008U	2.00R	4.0	4.0	8	50	6	2
APBRC204010U	2.00R	4.0	4.0	10	50	6	2
APBRC204012U	2.00R	4.0	4.0	12	50	6	2
APBRC204016U	2.00R	4.0	4.0	16	60	6	2
APBRC204020U	2.00R	4.0	4.0	20	60	6	2
APBRC204025U	2.00R	4.0	4.0	25	60	6	2
APBRC204030U	2.00R	4.0	4.0	30	60	6	2
APBRC204035U	2.00R	4.0	4.0	35	75	6	2
APBRC205015U	2.50R	5.0	5.0	15	60	6	2
APBRC205020U	2.50R	5.0	5.0	20	60	6	2
APBRC205025U	2.50R	5.0	5.0	25	60	6	2
APBRC205030U	2.50R	5.0	5.0	30	75	6	2
APBRC206015U	3.00R	6.0	10.0	15	50	6	2
APBRC208025U	4.00R	8.0	12.0	25	60	8	2
APBRC210030U	5.00R	10.0	16.0	30	75	10	2
APBRC212030U	6.00R	12.0	18.0	30	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 44~46

## APBFT2 APBST2



d	Допуск
∅	± 0.02

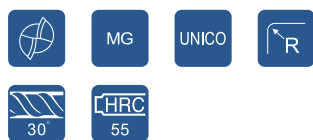
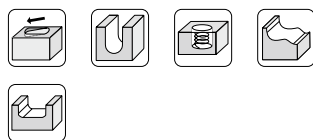
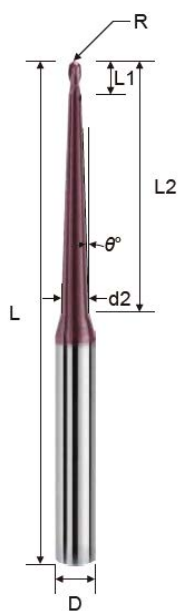
Артикул No.	R, мм	α°	L1, мм	d2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APBFT202010U	1.00R	1°	8	2.24	50	4	2
APBFT202030U	1.00R	3°	8	2.74	50	4	2
APBFT202050U	1.00R	5°	8	3.23	50	4	2
APBFT202510U	1.25R	1°	10	2.81	50	4	2
APBFT202530U	1.25R	3°	10	3.42	50	4	2
APBST202550U	1.25R	5°	10	4.04	50	6	2
APBFT203010U	1.50R	1°	12	3.37	50	4	2
APBST203030U	1.50R	3°	12	4.10	50	6	2
APBST203050U	1.50R	5°	12	4.85	50	6	2
APBST204010U	2.00R	1°	16	4.49	60	6	2
APBST204030U	2.00R	3°	16	5.47	60	6	2
APBST204050U	2.00R	5°	16	6.46	60	8	2
APBST206010U	3.00R	1°	24	6.73	75	8	2
APBST206030U	3.00R	3°	24	8.20	75	10	2
APBST206050U	3.00R	5°	24	9.67	75	10	2

Режимы резания см. таблицу № 47

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Подходит для высокопроизводительного профильного фрезерования.
- Коническая шейка высокой прочности позволяет вырезать глубокие канавки без переломов.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Конструкция радиуса закругления подходит для высокоскоростного фрезерования фасонной поверхности и профилирования.

## APBRT2

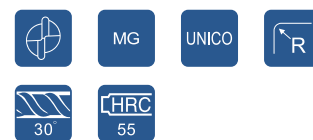
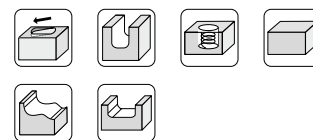


d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	θ°	L1, мм	L, мм	d2, мм	L2, мм	D, мм	Количество зубьев
APBRT201023AU	0.5R	1	1.5°	2	23	2.10	60	6	2
APBRT2010235U	0.5R	1	5.0°	2	23	4.67	60	6	2
APBRT2010423U	0.5R	1	3.0°	2	42	5.19	75	6	2
APBRT202035HU	1.0R	2	0.5°	4	35	2.54	75	6	2
APBRT2020351U	1.0R	2	1.0°	4	35	3.08	75	6	2
APBRT202023AU	1.0R	2	1.5°	4	23	3.00	60	6	2
APBRT202035AU	1.0R	2	1.5°	4	35	3.62	75	6	2
APBRT2020235U	1.0R	2	5.0°	4	23	5.32	60	6	2
APBRT2020413U	1.0R	2	3.0°	4	41	5.88	75	6	2
APBRT203052AU	1.5R	3	1.5°	6	52	5.40	100	6	2
APBRT2030323U	1.5R	3	3.0°	6	32	5.73	75	6	2
APBRT204046AU	2.0R	4	1.5°	8	46	6.00	100	6	2
APBRT2040273U	2.0R	4	3.0°	8	27	6.00	75	6	2

Режимы резания см. таблицу № 47

## APCSC2



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.02

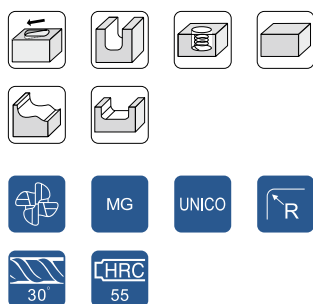
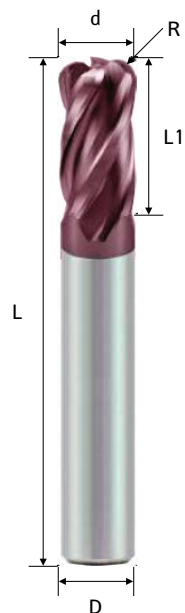
Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCFC201001	1.0	0.1R	2	50	4	2
APCFC201002	1.0	0.2R	2	50	4	2
APCFC201003	1.0	0.3R	2	50	4	2
APCFC201502	1.5	0.2R	3	50	4	2
APCFC201503	1.5	0.3R	3	50	4	2
APCFC201505	1.5	0.5R	3	50	4	2
APCFC202002	2.0	0.2R	4	50	4	2
APCFC202003	2.0	0.3R	4	50	4	2
APCFC202005	2.0	0.5R	4	50	4	2
APCFC203002	3.0	0.2R	6	50	4	2
APCFC203003	3.0	0.3R	6	50	4	2
APCFC203005	3.0	0.5R	6	50	4	2
APCFC204002	4.0	0.2R	8	50	4	2
APCFC204003	4.0	0.3R	8	50	4	2
APCFC204005	4.0	0.5R	8	50	4	2
APCFC204010	4.0	1R	8	50	4	2
APCSC204003	4.0	0.3R	8	50	6	2
APCSC204005	4.0	0.5R	8	50	6	2
APCSC204010	4.0	1R	8	50	6	2
APCSC205005	5.0	0.5R	10	50	6	2
APCSC205010	5.0	1R	10	50	6	2
APCSC206003	6.0	0.3R	12	50	6	2
APCSC206005	6.0	0.5R	12	50	6	2
APCSC206010	6.0	1R	12	50	6	2
APCSC208005	8.0	0.5R	16	60	8	2
APCSC208010	8.0	1R	16	60	8	2
APCSC208015	8.0	1.5R	16	60	8	2
APCSC210005	10.0	0.5R	20	75	10	2
APCSC210010	10.0	1R	20	75	10	2
APCSC210015	10.0	1.5R	20	75	10	2
APCSC212020	10.0	2R	20	75	10	2
APCSC212005	12.0	0.5R	20	75	12	2
APCSC212010	12.0	1R	20	75	12	2
APCSC212015	12.0	1.5R	20	75	12	2
APCSC212020	12.0	2R	20	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 48

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC
- Радиус закругления с несколькими конструкциями увеличивает поверхность финишного фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Радиус закругления с несколькими конструкциями увеличивает поверхность финишного фрезерования.

## APCSC4

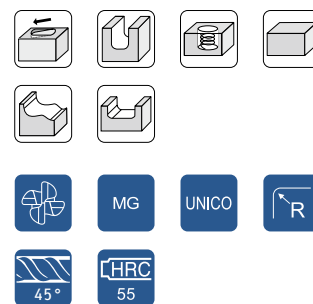
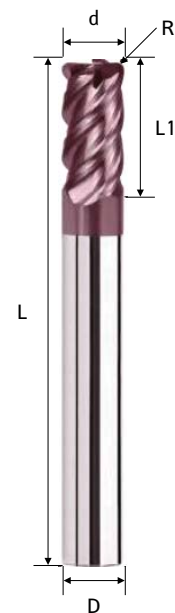


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCFC401002	1	0.2R	2	50	4	4
APCFC401003	1	0.3R	2	50	4	4
APCFC401502	1.5	0.2R	3	50	4	4
APCFC401503	1.5	0.3R	3	50	4	4
APCFC401505	1.5	0.5R	3	50	4	4
APCFC402002	2.0	0.2R	4	50	4	4
APCFC402003	2.0	0.3R	4	50	4	4
APCFC402005	2.0	0.5R	4	50	4	4
APCFC403002	3	0.2R	6	50	4	4
APCFC403003	3	0.3R	6	50	4	4
APCFC403005	3	0.5R	6	50	4	4
APCFC403010	3	1R	6	50	4	4
APCFC404001	4	0.1R	8	50	4	4
APCFC404002	4	0.2R	8	50	4	4
APCFC404003	4	0.3R	8	50	4	4
APCFC404005	4	0.5R	8	50	4	4
APCFC404010	4	1R	8	50	4	4
APCSC403003	3	0.3R	6	50	6	4
APCSC403005	3	0.5R	6	50	6	4
APCSC403010	3	1R	6	50	6	4
APCSC404003	4	0.3R	8	50	6	4
APCSC404005	4	0.5R	8	50	6	4
APCSC404010	4	1R	8	50	6	4
APCSC405005	5	0.5R	10	50	6	4
APCSC405010	5	1R	10	50	6	4
APCSC406003	6	0.3R	12	50	6	4
APCSC406005	6	0.5R	12	50	6	4
APCSC406010	6	1R	12	50	6	4
APCSC408005	8	0.5R	16	60	8	4
APCSC408010	8	1R	16	60	8	4
APCSC408015	8	1.5R	16	60	8	4
APCSC410005	10	0.5R	20	75	10	4
APCSC410010	10	1R	20	75	10	4
APCSC410015	10	1.5R	20	75	10	4
APCSC410020	10	2R	20	75	10	4
APCSC412005	12	0.5R	24	75	12	4
APCSC412010	12	1R	24	75	12	4
APCSC412015	12	1.5R	24	75	12	4
APCSC412020	12	2R	24	75	12	4
APCSC412030	12	3R	24	75	12	4

Режимы резания см. таблицу № 49

## APCSH4



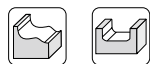
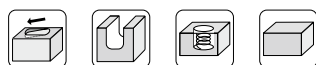
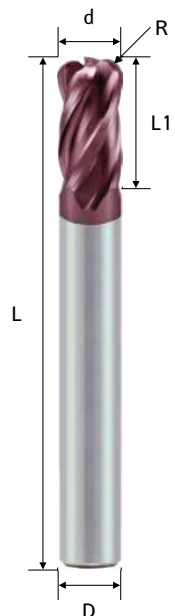
d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCFH403005	3.0	0.5R	6	50	4	4
APCFH404005	4.0	0.5R	8	50	4	4
APCSH405005	5.0	0.5R	10	50	6	4
APCSH405010	5.0	1.0R	10	50	6	4
APCSH406005	6.0	0.5R	12	50	6	4
APCSH406010	6.0	1.0R	12	50	6	4
APCSH408005	8.0	0.5R	16	60	8	4
APCSH408010	8.0	1.0R	16	60	8	4
APCSH410005	10.0	0.5R	20	75	10	4
APCSH410010	10.0	1.0R	20	75	10	4
APCSH410015	10.0	1.5R	20	75	10	4
APCSH410020	10.0	2.0R	20	75	10	4
APCSH412010	12.0	1.0R	24	75	12	4
APCSH412020	12.0	2.0R	24	75	12	4
APCSH412030	12.0	3.0R	24	75	12	4

Режимы резания см. таблицу № 50

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

### APCLC4

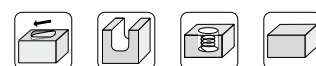
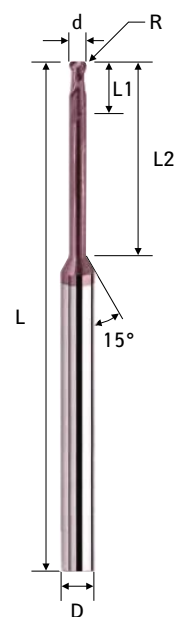


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCEC404005	4	0.5R	8	75	4	4
APCKC404005	4	0.5R	8	100	4	4
APCLC403005	3	0.5R	6	75	6	4
APCLC403010	3	1R	6	75	6	4
APCLC404005	4	0.5R	8	75	6	4
APCLC404010	4	1R	8	75	6	4
APCLC405005	5	0.5R	10	75	6	4
APCLC405010	5	1R	10	75	6	4
APCLC406005	6	0.5R	12	75	6	4
APCLC406010	6	1R	12	75	6	4
APCNC406005	6	0.5R	12	100	6	4
APCMC408005	8	0.5R	16	75	8	4
APCLC408005	8	0.5R	16	100	8	4
APCLC408010	8	1R	16	100	8	4
APCLC408015	8	1.5R	16	100	8	4
APCLC410005	10	0.5R	20	100	10	4
APCLC410010	10	1R	20	100	10	4
APCLC410015	10	1.5R	20	100	10	4
APCLC410020	10	2R	20	100	10	4
APCNC410005	10	0.5R	20	150	10	4
APCLC412005	12	0.5R	24	100	12	4
APCLC412010	12	1R	24	100	12	4
APCLC412015	12	1.5R	24	100	12	4
APCLC412020	12	2R	24	100	12	4
APCNC412005	12	0.5R	24	150	12	4
APCLC416010	16	1R	32	150	16	4
APCLC416020	16	2R	32	150	16	4
APCLC416030	16	3R	32	150	16	4

Режимы резания см. таблицу № 51

### APCBC2 APCRC2



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCBC20100104	1.0	0.1R	1.0	4	50	4	2
APCBC20100106	1.0	0.1R	1.0	6	50	4	2
APCBC20100108	1.0	0.1R	1.0	8	50	4	2
APCBC20100110	1.0	0.1R	1.0	10	50	4	2
APCBC20100112	1.0	0.1R	1.0	12	50	4	2
APCBC20100204	1.0	0.2R	1.0	4	50	4	2
APCBC20100206	1.0	0.2R	1.0	6	50	4	2
APCBC20100208	1.0	0.2R	1.0	8	50	4	2
APCBC20100210	1.0	0.2R	1.0	10	50	4	2
APCBC20100212	1.0	0.2R	1.0	12	50	4	2
APCBC20100304	1.0	0.3R	1.0	4	50	4	2
APCBC20100306	1.0	0.3R	1.0	6	50	4	2
APCBC20100308	1.0	0.3R	1.0	8	50	4	2
APCBC20100310	1.0	0.3R	1.0	10	50	4	2
APCBC20100312	1.0	0.3R	1.0	12	50	4	2
APCBC20120104	1.2	0.1R	1.2	4	50	4	2
APCBC20120106	1.2	0.1R	1.2	6	50	4	2
APCBC20120108	1.2	0.1R	1.2	8	50	4	2
APCBC20120110	1.2	0.1R	1.2	10	50	4	2
APCBC20120112	1.2	0.1R	1.2	12	50	4	2
APCBC20120204	1.2	0.2R	1.2	4	50	4	2
APCBC20120206	1.2	0.2R	1.2	6	50	4	2
APCBC20120208	1.2	0.2R	1.2	8	50	4	2
APCBC20120210	1.2	0.2R	1.2	10	50	4	2
APCBC20120212	1.2	0.2R	1.2	12	50	4	2
APCBC20120304	1.2	0.3R	1.2	4	50	4	2
APCBC20120306	1.2	0.3R	1.2	6	50	4	2
APCBC20120308	1.2	0.3R	1.2	8	50	4	2
APCBC20120310	1.2	0.3R	1.2	10	50	4	2
APCBC20120312	1.2	0.3R	1.2	12	50	4	2

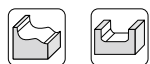
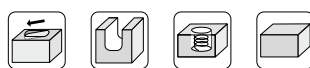
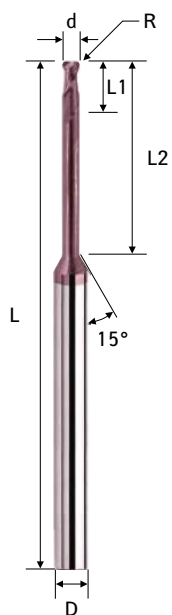
Режимы резания см. таблицу № 52



- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

## APCBC2 APCRC2

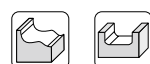
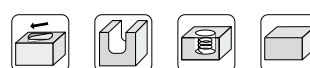
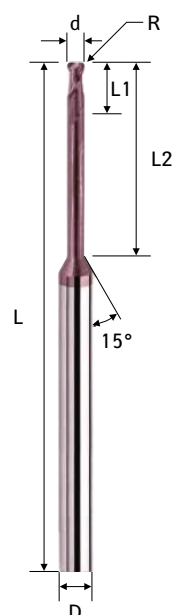


d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCBC20150106	1.5	0.1R	1.5	6	50	4	2
APCBC20150108	1.5	0.1R	1.5	8	50	4	2
APCBC20150110	1.5	0.1R	1.5	10	50	4	2
APCBC20150112	1.5	0.1R	1.5	12	50	4	2
APCBC20150116	1.5	0.1R	1.5	16	50	4	2
APCBC20150206	1.5	0.2R	1.5	6	50	4	2
APCBC20150208	1.5	0.2R	1.5	8	50	4	2
APCBC20150210	1.5	0.2R	1.5	10	50	4	2
APCBC20150212	1.5	0.2R	1.5	12	50	4	2
APCBC20150216	1.5	0.2R	1.5	16	50	4	2
APCBC20150306	1.5	0.3R	1.5	6	50	4	2
APCBC20150308	1.5	0.3R	1.5	8	50	4	2
APCBC20150310	1.5	0.3R	1.5	10	50	4	2
APCBC20150312	1.5	0.3R	1.5	12	50	4	2
APCBC20150316	1.5	0.3R	1.5	16	50	4	2
APCBC20150506	1.5	0.5R	1.5	6	50	4	2
APCBC20150508	1.5	0.5R	1.5	8	50	4	2
APCBC20150510	1.5	0.5R	1.5	10	50	4	2
APCBC20150512	1.5	0.5R	1.5	12	50	4	2
APCBC20150516	1.5	0.5R	1.5	16	50	4	2

Режимы резания см. таблицу № 52

## APCBC2 APCRC2



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

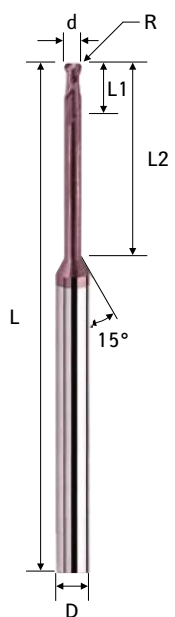
Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCBC20200106	2.0	0.1R	2.0	6	50	4	2
APCBC20200108	2.0	0.1R	2.0	8	50	4	2
APCBC20200110	2.0	0.1R	2.0	10	50	4	2
APCBC20200112	2.0	0.1R	2.0	12	50	4	2
APCBC20200116	2.0	0.1R	2.0	16	50	4	2
APCBC20200120	2.0	0.1R	2.0	20	50	4	2
APCBC20200125	2.0	0.1R	2.0	25	60	4	2
APCBC20200206	2.0	0.2R	2.0	6	50	4	2
APCBC20200208	2.0	0.2R	2.0	8	50	4	2
APCBC20200210	2.0	0.2R	2.0	10	50	4	2
APCBC20200212	2.0	0.2R	2.0	12	50	4	2
APCBC20200216	2.0	0.2R	2.0	16	50	4	2
APCBC20200220	2.0	0.2R	2.0	20	50	4	2
APCBC20200225	2.0	0.2R	2.0	25	60	4	2
APCBC20200306	2.0	0.3R	2.0	6	50	4	2
APCBC20200308	2.0	0.3R	2.0	8	50	4	2
APCBC20200310	2.0	0.3R	2.0	10	50	4	2
APCBC20200312	2.0	0.3R	2.0	12	50	4	2
APCBC20200316	2.0	0.3R	2.0	16	50	4	2
APCBC20200320	2.0	0.3R	2.0	20	50	4	2
APCBC20200325	2.0	0.3R	2.0	25	60	4	2
APCBC20200506	2.0	0.5R	2.0	6	50	4	2
APCBC20200508	2.0	0.5R	2.0	8	50	4	2
APCBC20200510	2.0	0.5R	2.0	10	50	4	2
APCBC20200512	2.0	0.5R	2.0	12	50	4	2
APCBC20200516	2.0	0.5R	2.0	16	50	4	2
APCBC20200520	2.0	0.5R	2.0	20	50	4	2
APCBC20200525	2.0	0.5R	2.0	25	60	4	2
APCRC20200510	2.0	0.5R	2.0	10	50	6	2
APCRC20200515	2.0	0.5R	2.0	15	50	6	2

Режимы резания см. таблицу № 52

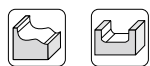
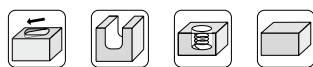
- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

## APCBC2 APCRC2



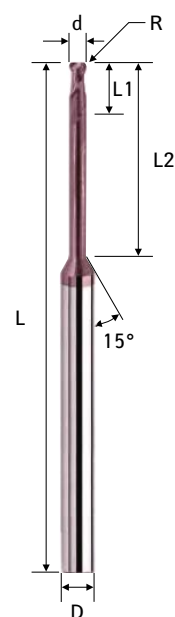
Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCBC20250110	2.5	0.1R	2.5	10	50	4	2
APCBC20250116	2.5	0.1R	2.5	16	50	4	2
APCBC20250120	2.5	0.1R	2.5	20	50	4	2
APCBC20250125	2.5	0.1R	2.5	25	60	4	2
APCBC20250210	2.5	0.2R	2.5	10	50	4	2
APCBC20250216	2.5	0.2R	2.5	16	50	4	2
APCBC20250220	2.5	0.2R	2.5	20	50	4	2
APCBC20250225	2.5	0.2R	2.5	25	60	4	2
APCBC20250310	2.5	0.3R	2.5	10	50	4	2
APCBC20250316	2.5	0.3R	2.5	16	50	4	2
APCBC20250320	2.5	0.3R	2.5	20	50	4	2
APCBC20250325	2.5	0.3R	2.5	25	60	4	2
APCBC20250510	2.5	0.5R	2.5	10	50	4	2
APCBC20250516	2.5	0.5R	2.5	16	50	4	2
APCBC20250520	2.5	0.5R	2.5	20	50	4	2
APCBC20250525	2.5	0.5R	2.5	25	60	4	2



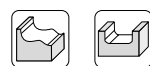
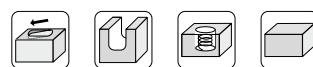
d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 52

## APCRC2 APCRC2



Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRC20300110	3.0	0.1R	3.0	10	50	6	2
APCRC20300116	3.0	0.1R	3.0	16	60	6	2
APCRC20300120	3.0	0.1R	3.0	20	60	6	2
APCRC20300125	3.0	0.1R	3.0	25	60	6	2
APCRC20300130	3.0	0.1R	3.0	30	75	6	2
APCRC20300135	3.0	0.1R	3.0	35	75	6	2
APCRC20300210	3.0	0.2R	3.0	10	50	6	2
APCRC20300216	3.0	0.2R	3.0	16	60	6	2
APCRC20300220	3.0	0.2R	3.0	20	60	6	2
APCRC20300225	3.0	0.2R	3.0	25	60	6	2
APCRC20300230	3.0	0.2R	3.0	30	75	6	2
APCRC20300235	3.0	0.2R	3.0	35	75	6	2
APCRC20300310	3.0	0.3R	3.0	10	50	6	2
APCRC20300316	3.0	0.3R	3.0	16	60	6	2
APCRC20300320	3.0	0.3R	3.0	20	60	6	2
APCRC20300325	3.0	0.3R	3.0	25	60	6	2
APCRC20300330	3.0	0.3R	3.0	30	75	6	2
APCRC20300335	3.0	0.3R	3.0	35	75	6	2
APCRC20300510	3.0	0.5R	3.0	10	50	6	2
APCRC20300516	3.0	0.5R	3.0	16	60	6	2
APCRC20300520	3.0	0.5R	3.0	20	60	6	2
APCRC20300525	3.0	0.5R	3.0	25	60	6	2
APCRC20300530	3.0	0.5R	3.0	30	75	6	2
APCRC20300535	3.0	0.5R	3.0	35	75	6	2
APCRC20301010	3.0	1.0R	3.0	10	50	6	2
APCRC20301016	3.0	1.0R	3.0	16	60	6	2
APCRC20301020	3.0	1.0R	3.0	20	60	6	2
APCRC20301025	3.0	1.0R	3.0	25	60	6	2
APCRC20301030	3.0	1.0R	3.0	30	75	6	2
APCRC20301035	3.0	1.0R	3.0	35	75	6	2



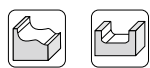
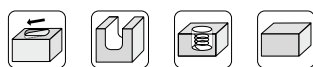
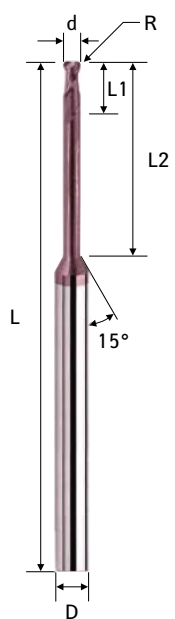
d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Режимы резания см. таблицу № 52

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления с несколькими стружечными канавками для общего резания и трехмерного фрезерования.

## APCBC2 APCRC2

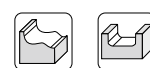
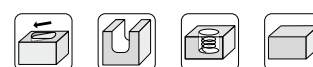
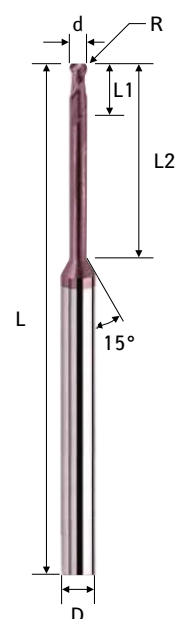


d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRC20400113	4.0	0.1R	4.0	13	50	6	2
APCRC20400116	4.0	0.1R	4.0	16	60	6	2
APCRC20400120	4.0	0.1R	4.0	20	60	6	2
APCRC20400125	4.0	0.1R	4.0	25	60	6	2
APCRC20400130	4.0	0.1R	4.0	30	75	6	2
APCRC20400135	4.0	0.1R	4.0	35	75	6	2
APCRC20400213	4.0	0.2R	4.0	13	50	6	2
APCRC20400216	4.0	0.2R	4.0	16	60	6	2
APCRC20400220	4.0	0.2R	4.0	20	60	6	2
APCRC20400225	4.0	0.2R	4.0	25	60	6	2
APCRC20400230	4.0	0.2R	4.0	30	75	6	2
APCRC20400235	4.0	0.2R	4.0	35	75	6	2
APCRC20400313	4.0	0.3R	4.0	13	50	6	2
APCRC20400316	4.0	0.3R	4.0	16	60	6	2
APCRC20400320	4.0	0.3R	4.0	20	60	6	2
APCRC20400325	4.0	0.3R	4.0	25	60	6	2
APCRC20400330	4.0	0.3R	4.0	30	75	6	2
APCRC20400335	4.0	0.3R	4.0	35	75	6	2
APCRC20400513	4.0	0.5R	4.0	13	50	6	2
APCRC20400516	4.0	0.5R	4.0	16	60	6	2
APCRC20400520	4.0	0.5R	4.0	20	60	6	2
APCRC20400525	4.0	0.5R	4.0	25	60	6	2
APCRC20400530	4.0	0.5R	4.0	30	75	6	2
APCRC20400535	4.0	0.5R	4.0	35	75	6	2
APCRC20401013	4.0	1.0R	4.0	13	50	6	2
APCRC20401016	4.0	1.0R	4.0	16	60	6	2
APCRC20401020	4.0	1.0R	4.0	20	60	6	2
APCRC20401025	4.0	1.0R	4.0	25	60	6	2
APCRC20401030	4.0	1.0R	4.0	30	75	6	2
APCRC20401035	4.0	1.0R	4.0	35	75	6	2

Режимы резания см. таблицу № 52

## APCBC2 APCRC2



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

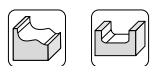
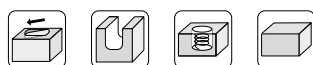
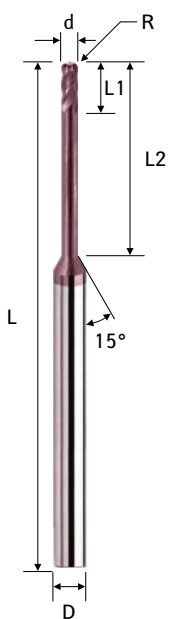
Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRC20500116	5.0	0.1R	5.0	16	60	6	2
APCRC20500130	5.0	0.1R	5.0	30	60	6	2
APCRC20500216	5.0	0.2R	5.0	16	60	6	2
APCRC20500230	5.0	0.2R	5.0	30	60	6	2
APCRC20500316	5.0	0.3R	5.0	16	60	6	2
APCRC20500330	5.0	0.3R	5.0	30	60	6	2
APCRC20500516	5.0	0.5R	5.0	16	60	6	2
APCRC20500530	5.0	0.5R	5.0	30	60	6	2
APCRC20501016	5.0	1.0R	5.0	16	60	6	2
APCRC20501030	5.0	1.0R	5.0	30	60	6	2
APCRC20600120	6.0	0.1R	7.0	20	60	6	2
APCRC20600130	6.0	0.1R	7.0	30	60	6	2
APCRC20600220	6.0	0.2R	7.0	20	60	6	2
APCRC20600230	6.0	0.2R	7.0	30	60	6	2
APCRC20600320	6.0	0.3R	7.0	20	60	6	2
APCRC20600330	6.0	0.3R	7.0	30	60	6	2
APCRC20600520	6.0	0.5R	7.0	20	60	6	2
APCRC20600530	6.0	0.5R	7.0	30	60	6	2
APCRC20601020	6.0	1.0R	7.0	20	60	6	2
APCRC20601030	6.0	1.0R	7.0	30	60	6	2
APCRC20601520	6.0	1.5R	7.0	20	60	6	2
APCRC20601530	6.0	1.5R	7.0	30	60	6	2
APCRC20800522	8.0	0.5R	9.0	22	60	8	2
APCRC20801022	8.0	1.0R	9.0	22	60	8	2
APCRC20801522	8.0	1.5R	9.0	22	60	8	2
APCRC20802022	8.0	2.0R	9.0	22	60	8	2
APCRC21000524	10.0	0.5R	11.0	24	75	10	2
APCRC21001024	10.0	1.0R	11.0	24	75	10	2
APCRC21001524	10.0	1.5R	11.0	24	75	10	2
APCRC21002024	10.0	2.0R	11.0	24	75	10	2
APCRC21200526	12.0	0.5R	13.0	26	75	12	2
APCRC21201026	12.0	1.0R	13.0	26	75	12	2
APCRC21201526	12.0	1.5R	13.0	26	75	12	2
APCRC21202026	12.0	2.0R	13.0	26	75	12	2

Режимы резания см. таблицу № 52

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Несколько стружечных канавок и длинная конструкция шейки обеспечивает более качественную поверхность при глубоком резании.
- Доступны режущие части различной длины.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Несколько стружечных канавок и длинная конструкция шейки обеспечивает более качественную поверхность при глубоком резании.
- Доступны режущие части различной длины.

**APCBC4  
APCRC4**

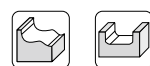
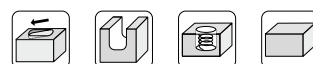
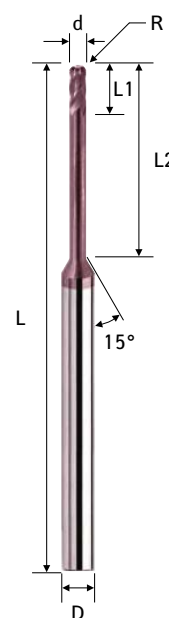


d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCBC40200106	2.0	0.1R	2.0	6	50	4	4
APCBC40200108	2.0	0.1R	2.0	8	50	4	4
APCBC40200110	2.0	0.1R	2.0	10	50	4	4
APCBC40200112	2.0	0.1R	2.0	12	50	4	4
APCBC40200116	2.0	0.1R	2.0	16	50	4	4
APCBC40200120	2.0	0.1R	2.0	20	50	4	4
APCBC40200125	2.0	0.1R	2.0	25	60	4	4
APCBC40200206	2.0	0.2R	2.0	6	50	4	4
APCBC40200208	2.0	0.2R	2.0	8	50	4	4
APCBC40200210	2.0	0.2R	2.0	10	50	4	4
APCBC40200212	2.0	0.2R	2.0	12	50	4	4
APCBC40200216	2.0	0.2R	2.0	16	50	4	4
APCBC40200220	2.0	0.2R	2.0	20	50	4	4
APCBC40200225	2.0	0.2R	2.0	25	60	4	4
APCBC40200306	2.0	0.3R	2.0	6	50	4	4
APCBC40200308	2.0	0.3R	2.0	8	50	4	4
APCBC40200310	2.0	0.3R	2.0	10	50	4	4
APCBC40200312	2.0	0.3R	2.0	12	50	4	4
APCBC40200316	2.0	0.3R	2.0	16	50	4	4
APCBC40200320	2.0	0.3R	2.0	20	50	4	4
APCBC40200325	2.0	0.3R	2.0	25	60	4	4
APCBC40200506	2.0	0.5R	2.0	6	50	4	4
APCBC40200508	2.0	0.5R	2.0	8	50	4	4
APCBC40200510	2.0	0.5R	2.0	10	50	4	4
APCBC40200512	2.0	0.5R	2.0	12	50	4	4
APCBC40200516	2.0	0.5R	2.0	16	50	4	4
APCBC40200520	2.0	0.5R	2.0	20	50	4	4
APCBC40200525	2.0	0.5R	2.0	25	60	4	4
APCRC40200510	2.0	0.5R	2.0	10	50	6	4
APCRC40200515	2.0	0.5R	2.0	15	50	6	4

Режимы резания см. таблицу № 53

**APCBC4  
APCRC4**



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

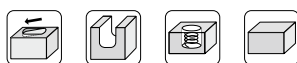
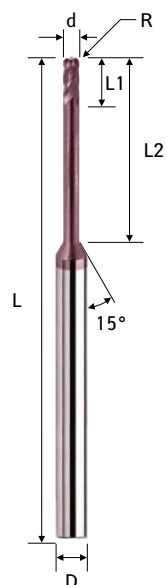
Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCBC40250110U	2.5	0.1R	2.5	10	50	4	4
APCBC40250116U	2.5	0.1R	2.5	16	50	4	4
APCBC40250120U	2.5	0.1R	2.5	20	50	4	4
APCBC40250125U	2.5	0.1R	2.5	25	60	4	4
APCBC40250210U	2.5	0.2R	2.5	10	50	4	4
APCBC40250216U	2.5	0.2R	2.5	16	50	4	4
APCBC40250220U	2.5	0.2R	2.5	20	50	4	4
APCBC40250225U	2.5	0.2R	2.5	25	60	4	4
APCBC40250310U	2.5	0.3R	2.5	10	50	4	4
APCBC40250316U	2.5	0.3R	2.5	16	50	4	4
APCBC40250320U	2.5	0.3R	2.5	20	50	4	4
APCBC40250325U	2.5	0.3R	2.5	25	60	4	4
APCBC40250510U	2.5	0.5R	2.5	10	50	4	4
APCBC40250516U	2.5	0.5R	2.5	16	50	4	4
APCBC40250520U	2.5	0.5R	2.5	20	50	4	4
APCBC40250525U	2.5	0.5R	2.5	25	60	4	4

Режимы резания см. таблицу № 53

- Покрываете UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Несколько стружечных канавок и длинная конструкция шейки обеспечивает более качественную поверхность при глубоком резании.
- Доступны режущие части различной длины.

- Покрываете UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Несколько стружечных канавок и длинная конструкция шейки обеспечивает более качественную поверхность при глубоком резании.
- Доступны режущие части различной длины.

## APCBC4 APCRC4

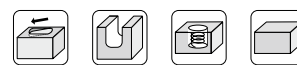
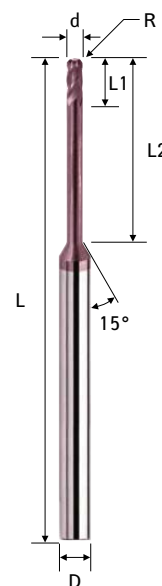


d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRC40300110	3.0	0.1R	3.0	10	50	6	4
APCRC40300116	3.0	0.1R	3.0	16	60	6	4
APCRC40300120	3.0	0.1R	3.0	20	60	6	4
APCRC40300125	3.0	0.1R	3.0	25	60	6	4
APCRC40300130	3.0	0.1R	3.0	30	75	6	4
APCRC40300135	3.0	0.1R	3.0	35	75	6	4
APCRC40300210	3.0	0.2R	3.0	10	50	6	4
APCRC40300216	3.0	0.2R	3.0	16	60	6	4
APCRC40300220	3.0	0.2R	3.0	20	60	6	4
APCRC40300225	3.0	0.2R	3.0	25	60	6	4
APCRC40300230	3.0	0.2R	3.0	30	75	6	4
APCRC40300235	3.0	0.2R	3.0	35	75	6	4
APCRC40300310	3.0	0.3R	3.0	10	50	6	4
APCRC40300316	3.0	0.3R	3.0	16	60	6	4
APCRC40300320	3.0	0.3R	3.0	20	60	6	4
APCRC40300325	3.0	0.3R	3.0	25	60	6	4
APCRC40300330	3.0	0.3R	3.0	30	75	6	4
APCRC40300335	3.0	0.3R	3.0	35	75	6	4
APCRC40300510	3.0	0.5R	3.0	10	50	6	4
APCRC40300516	3.0	0.5R	3.0	16	60	6	4
APCRC40300520	3.0	0.5R	3.0	20	60	6	4
APCRC40300525	3.0	0.5R	3.0	25	60	6	4
APCRC40300530	3.0	0.5R	3.0	30	75	6	4
APCRC40300535	3.0	0.5R	3.0	35	75	6	4
APCRC40301010	3.0	1.0R	3.0	10	50	6	4
APCRC40301016	3.0	1.0R	3.0	16	60	6	4
APCRC40301020	3.0	1.0R	3.0	20	60	6	4
APCRC40301025	3.0	1.0R	3.0	25	60	6	4
APCRC40301030	3.0	1.0R	3.0	30	75	6	4
APCRC40301035	3.0	1.0R	3.0	35	75	6	4

Режимы резания см. таблицу № 53

## APCBC4 APCRC4



d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

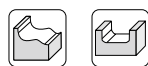
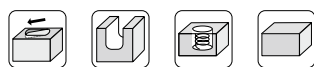
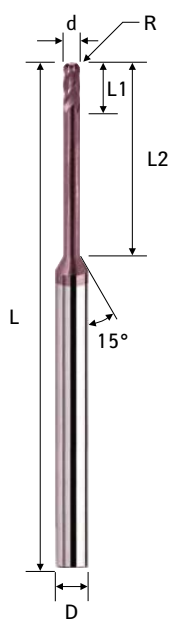
Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRC40400113	4.0	0.1R	4.0	13	50	6	4
APCRC40400116	4.0	0.1R	4.0	16	60	6	4
APCRC40400120	4.0	0.1R	4.0	20	60	6	4
APCRC40400125	4.0	0.1R	4.0	25	60	6	4
APCRC40400130	4.0	0.1R	4.0	30	75	6	4
APCRC40400135	4.0	0.1R	4.0	35	75	6	4
APCRC40400213	4.0	0.2R	4.0	13	50	6	4
APCRC40400216	4.0	0.2R	4.0	16	60	6	4
APCRC40400220	4.0	0.2R	4.0	20	60	6	4
APCRC40400225	4.0	0.2R	4.0	25	60	6	4
APCRC40400230	4.0	0.2R	4.0	30	75	6	4
APCRC40400235	4.0	0.2R	4.0	35	75	6	4
APCRC40400313	4.0	0.3R	4.0	13	50	6	4
APCRC40400316	4.0	0.3R	4.0	16	60	6	4
APCRC40400320	4.0	0.3R	4.0	20	60	6	4
APCRC40400325	4.0	0.3R	4.0	25	60	6	4
APCRC40400330	4.0	0.3R	4.0	30	75	6	4
APCRC40400335	4.0	0.3R	4.0	35	75	6	4
APCRC40400513	4.0	0.5R	4.0	13	50	6	4
APCRC40400516	4.0	0.5R	4.0	16	60	6	4
APCRC40400520	4.0	0.5R	4.0	20	60	6	4
APCRC40400525	4.0	0.5R	4.0	25	60	6	4
APCRC40400530	4.0	0.5R	4.0	30	75	6	4
APCRC40400535	4.0	0.5R	4.0	35	75	6	4
APCRC40401013	4.0	1.0R	4.0	13	50	6	4
APCRC40401016	4.0	1.0R	4.0	16	60	6	4
APCRC40401020	4.0	1.0R	4.0	20	60	6	4
APCRC40401025	4.0	1.0R	4.0	25	60	6	4
APCRC40401030	4.0	1.0R	4.0	30	75	6	4
APCRC40401035	4.0	1.0R	4.0	35	75	6	4

Режимы резания см. таблицу № 53



- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Несколько стружечных канавок и длинная конструкция шейки обеспечивает более качественную поверхность при глубоком резании.
- Доступны режущие части различной длины.

### APCBC4 APCRC4



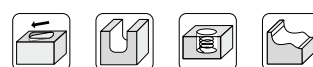
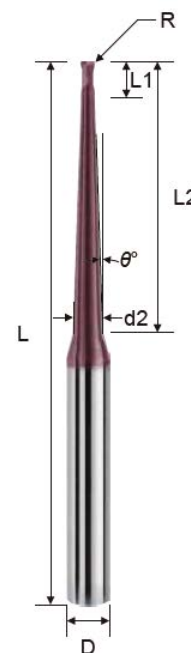
d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRC40500116	5.0	0.1R	5.0	16	60	6	4
APCRC40500130	5.0	0.1R	5.0	30	60	6	4
APCRC40500216	5.0	0.2R	5.0	16	60	6	4
APCRC40500230	5.0	0.2R	5.0	30	60	6	4
APCRC40500316	5.0	0.3R	5.0	16	60	6	4
APCRC40500330	5.0	0.3R	5.0	30	60	6	4
APCRC40500516	5.0	0.5R	5.0	16	60	6	4
APCRC40500530	5.0	0.5R	5.0	30	60	6	4
APCRC40501016	5.0	1.0R	5.0	16	60	6	4
APCRC40501030	5.0	1.0R	5.0	30	60	6	4
APCRC40600120	6.0	0.1R	7.0	20	60	6	4
APCRC40600130	6.0	0.1R	7.0	30	60	6	4
APCRC40600220	6.0	0.2R	7.0	20	60	6	4
APCRC40600230	6.0	0.2R	7.0	30	60	6	4
APCRC40600320	6.0	0.3R	7.0	20	60	6	4
APCRC40600330	6.0	0.3R	7.0	30	60	6	4
APCRC40600520	6.0	0.5R	7.0	20	60	6	4
APCRC40600530	6.0	0.5R	7.0	30	60	6	4
APCRC40601020	6.0	1.0R	7.0	20	60	6	4
APCRC40601030	6.0	1.0R	7.0	30	60	6	4
APCRC40601520	6.0	1.5R	7.0	20	60	6	4
APCRC40601530	6.0	1.5R	7.0	30	60	6	4
APCRC40800522	8.0	0.5R	9.0	22	60	8	4
APCRC40801022	8.0	1.0R	9.0	22	60	8	4
APCRC40801522	8.0	1.5R	9.0	22	60	8	4
APCRC40802022	8.0	2.0R	9.0	22	60	8	4
APCRC41000524	10.0	0.5R	11.0	24	75	10	4
APCRC41001024	10.0	1.0R	11.0	24	75	10	4
APCRC41001524	10.0	1.5R	11.0	24	75	10	4
APCRC41002024	10.0	2.0R	11.0	24	75	10	4
APCRC41200526	12.0	0.5R	13.0	26	75	12	4
APCRC41201026	12.0	1.0R	13.0	26	75	12	4
APCRC41201526	12.0	1.5R	13.0	26	75	12	4
APCRC41202026	12.0	2.0R	13.0	26	75	12	4

Режимы резания см. таблицу № 53

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Подходит для различных условий применения благодаря разным углам.
- Применяемый небольшой радиус закругления защищает от сколов лезвия режущей кромки.
- Коническая шейка высокой прочности позволяет вырезать глубокие канавки без разрывов.

### APCRT2



d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

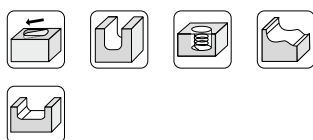
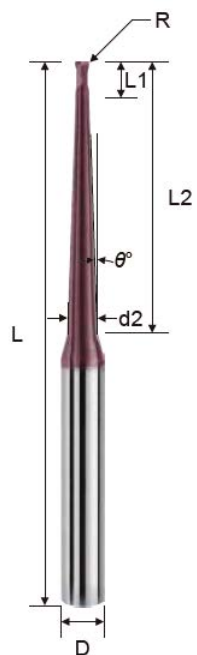
Артикул No.	d, мм	R	θ°	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRT20100120H	1.0	0.10R	0.5°	2.0	20	60	6	2
APCRT201001201	1.0	0.10R	1.0°	2.0	20	60	6	2
APCRT20100120A	1.0	0.10R	1.5°	2.0	20	60	6	2
APCRT201201230HU2	1.2	0.12R	0.5°	2.0	30	75	6	2
APCRT2012012301U2	1.2	0.12R	1.0°	2.0	30	75	6	2
APCRT201201230AU2	1.2	0.12R	1.5°	2.0	30	75	6	2
APCRT201501530HU2	1.5	0.15R	0.5°	2.0	30	75	6	2
APCRT2015015301U2	1.5	0.15R	1.0°	2.0	30	75	6	2
APCRT201501530AU2	1.5	0.15R	1.5°	2.0	30	75	6	2
APCRT201801830HU2	1.8	0.18R	0.5°	2.0	30	75	6	2
APCRT2018018301U2	1.8	0.18R	1.0°	2.0	30	75	6	2
APCRT201801830AU2	1.8	0.18R	1.5°	2.0	30	75	6	2
APCRT20200225A	2.0	0.20R	1.5°	3.0	25	75	6	2
APCRT20200239A	2.0	0.20R	1.5°	3.0	39	75	6	2
APCRT20200525A	2.0	0.50R	1.5°	3.0	25	75	6	2
APCRT20200539A	2.0	0.50R	1.5°	3.0	39	75	6	2
APCRT20200550A	2.0	0.50R	1.5°	3.0	50	100	6	2
APCRT20200535HU4	2.0	0.50R	0.5°	4.0	35	75	6	2
APCRT202005351U4	2.0	0.50R	1.0°	4.0	35	75	6	2
APCRT20200535AU4	2.0	0.50R	1.5°	4.0	35	75	6	2
APCRT20250535HU5	2.5	0.50R	0.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT202505351U5	2.5	0.50R	1.0°	5.0	35	75	6	2
APCRT20250535AU5	2.5	0.50R	1.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT20251035HU5	2.5	1.00R	0.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT202510351U5	2.5	1.00R	1.0°	5.0	35	75	6	2
APCRT20251035AU5	2.5	1.00R	1.5°	5.0	35	75	6	2

d	Допуск
∅	0 - 0.02
R	± 0.02

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Подходит для различных условий применения благодаря разным углам.
- Применяемый небольшой радиус закругления защищает от сколов лезвия режущей кромки.
- Коническая шейка высокой прочности позволяет вырезать глубокие канавки без разрывов.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали, легированной стали, чугуна, жаростойкой стали твердость от 30 до 55 HRC.
- Инструменты с внутренним радиусом подходят для снятия фаски со скругленным углом

## APCRT2



d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

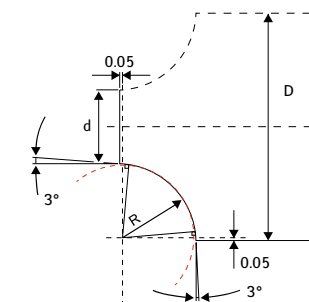
Артикул No.	d, мм	R	θ°	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APCRT20300525A	3.0	0.50R	1.5°	4.5	25	75	6	2
APCRT20301025A	3.0	1.00R	1.5°	4.5	25	75	6	2
APCRT20301039A	3.0	1.00R	1.5°	4.5	39	75	6	2
APCRT20301050A	3.0	1.00R	1.5°	4.5	50	100	6	2
APCRT20300535HU5	3.0	0.50R	0.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT203005351U5	3.0	0.50R	1.0°	5.0	35	75	6	2
APCRT20300535AU5	3.0	0.50R	1.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT20301035HU5	3.0	1.00R	0.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT203010351U5	3.0	1.00R	1.0°	5.0	35	75	6	2
APCRT20301035AU5	3.0	1.00R	1.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT20350535H	3.5	0.50R	0.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT203505351	3.5	0.50R	1.0°	5.0	35	75	6	2
APCRT20350535A	3.5	0.50R	1.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT20351035H	3.5	1.00R	0.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT203510351	3.5	1.00R	1.0°	5.0	35	75	6	2
APCRT20351035A	3.5	1.00R	1.5°	5.0	35	75	6	2
APCRT20400545H	4.0	0.50R	0.5°	6.0	45	100	6	2
APCRT204005451	4.0	0.50R	1.0°	6.0	45	100	6	2
APCRT20400525A	4.0	0.50R	1.5°	6.0	25	75	6	2
APCRT20400545A	4.0	0.50R	1.5°	6.0	45	100	6	2
APCRT20401045H	4.0	1.00R	0.5°	6.0	45	100	6	2
APCRT204010451	4.0	1.00R	1.0°	6.0	45	100	6	2
APCRT20401025A	4.0	1.00R	1.5°	6.0	25	75	6	2
APCRT20401045A	4.0	1.00R	1.5°	6.0	45	100	6	2
APCRT20501025A	5.0	1.00R	1.5°	7.5	25	75	6	2
APCRT20501050A	5.0	1.00R	1.5°	7.5	50	100	8	2
APCRT20601035A	6.0	1.00R	1.5°	9.0	35	75	8	2
APCRT20601050A	6.0	1.00R	1.5°	9.0	50	100	10	2

## APIFA2 APISA2 APIFA4 APISA4



Артикул No.	R	d1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APIFA202905	0.5R	2.9	50	4	2
APISA204905	0.5R	4.9	50	6	2
APIFA201910	1.0R	1.9	50	4	2
APISA203910	1.0R	3.9	50	6	2
APISA205910	1.0R	5.9	60	8	2
APISA204915	1.5R	4.9	60	8	2
APISA205920	2.0R	5.9	75	10	2
APISA204925	2.5R	4.9	75	10	2
APISA205930	3.0R	5.9	75	12	2
APISA203940	4.0R	3.9	75	12	2
APISA205950	5.0R	5.9	75	16	2
APISA203960	6.0R	3.9	75	16	2
APIFA402905	0.5R	2.9	50	4	4
APISA404905	0.5R	4.9	50	6	4
APIFA401910	1.0R	1.9	50	4	4
APISA403910	1.0R	3.9	50	6	4
APISA405910	1.0R	5.9	60	8	4
APISA404915	1.5R	4.9	60	8	4
APISA405920	2.0R	5.9	75	10	4
APISA404925	2.5R	4.9	75	10	4
APISA405930	3.0R	5.9	75	12	4
APISA403940	4.0R	3.9	75	12	4
APISA405950	5.0R	5.9	75	16	4
APISA403960	6.0R	3.9	75	16	4

Режимы резания см. таблицу № 54

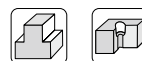
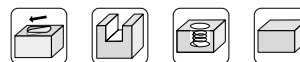




- Конструкция с радиальными стружечными канавками подходит для удаления стружки и обеспечивает простоту обработки.
- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Отличные режущие свойства режущей кромки.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали твердостью от 20 до 45 HRC, легированной стали, чугуна, алюминиевых сплавов (Si >15%).
- Отличные режущие свойства режущей кромки.
- Высокоточная резка.
- Положительная геометрия подходит для лучшего среза.

**APSF A2**  
**APSS A2**



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

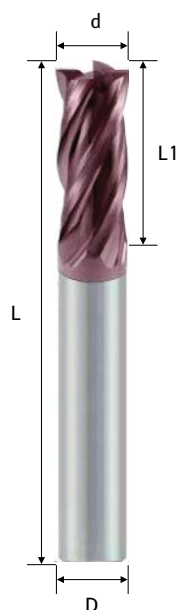
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSF A201000	1.0	3	50	4	2
APSF A201500	1.5	4	50	4	2
APSF A202000	2.0	5	50	4	2
APSF A202500	2.5	6	50	4	2
APSF A203000	3.0	8	50	4	2
APSS A203000	3.0	8	50	6	2
APSS A203500	3.5	9	50	6	2
APSF A204000	4.0	10	50	4	2
APSS A204000	4.0	10	50	6	2
APSS A204500	4.5	11	50	6	2
APSS A205000	5.0	13	50	6	2
APSS A205500	5.5	14	50	6	2
APSS A206000	6.0	15	50	6	2
APSS A206500	6.5	16	60	8	2
APSS A207000	7.0	18	60	8	2
APSS A208000	8.0	20	60	8	2
APSS A209000	9.0	22	75	10	2
APSS A210000	10.0	25	75	10	2
APSS A212000	12.0	30	75	12	2
APSS A214000	14.0	30	75	14	2
APSS A216000	16.0	35	100	16	2
APSS A218000	18.0	40	100	20	2
APSS A220000	20.0	45	100	20	2
APSS A225000	25.0	45	100	25	2

Режимы резания см. таблицу № 26

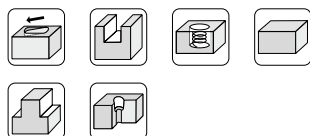
- Покрываете UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали твердостью от 20 до 45 HRC, легированной стали, чугуна, алюминиевых сплавов (Si >15%).
- Отличные режущие свойства режущей кромки.
- Высокоточная резка.
- Положительная геометрия подходит для лучшего среза.

- Покрываете UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали твердостью от 20 до 45 HRC, легированной стали, чугуна, алюминиевых сплавов (Si >15%).
- Отличные режущие свойства режущей кромки.
- Доступны длинные стружечные канавки с режущими частями и концевыми фрезами различной длины.

#### APSSA4



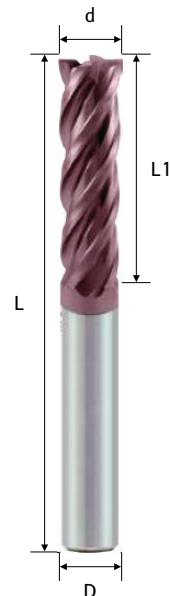
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSSA401000	1.0	3	50	4	4
APSSA401500	1.5	4	50	4	4
APSSA402000	2.0	5	50	4	4
APSSA402500	2.5	6	50	4	4
APSSA403000	3.0	8	50	4	4
APSSA403000	3.0	8	50	6	4
APSSA404000	4.0	10	50	4	4
APSSA404000	4.0	10	50	6	4
APSSA405000	5.0	13	50	6	4
APSSA406000	6.0	15	50	6	4
APSSA408000	8.0	20	60	8	4
APSSA410000	10.0	25	75	10	4
APSSA412000	12.0	30	75	12	4
APSSA414000	14.0	30	75	14	4
APSSA416000	16.0	35	100	16	4
APSSA420000	20.0	45	100	20	4
APSSA425000	25.0	45	100	25	4



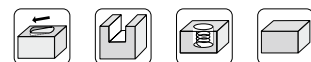
d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.02
3 Ø 10	0 ~ -0.03
Ø > 10	0 ~ -0.04

Режимы резания см. таблицу № 27

#### APSCA4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSCA403000	3.0	15	60	6	4
APSCA404000	4.0	20	60	6	4
APSCA405000	5.0	25	75	6	4
APSCA406000	6.0	30	75	6	4
APSCA408000	8.0	35	100	8	4
APSCA410000	10.0	45	100	10	4
APSCA412000	12.0	45	100	12	4
APSCA414000	14.0	70	150	14	4
APSCA416000	16.0	70	150	16	4
APSCA420000	20.0	75	150	20	4
APSCA425000	25.0	75	150	25	4



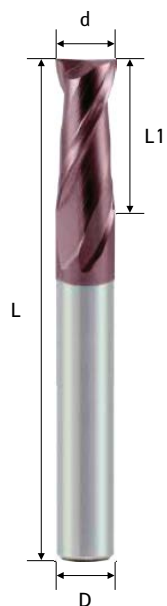
d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.03
3 Ø 10	0 ~ -0.04
Ø > 10	0 ~ -0.05

Режимы резания см. таблицу № 30

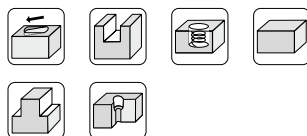
- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали твердостью от 20 до 45 HRC, легированной стали, чугуна, алюминиевых сплавов (Si >15%).
- Отличные режущие свойства режущей кромки.
- Доступен длинный хвостовик с режущими частями и концевыми фрезами различной длины.

- Покрытие UNICO обеспечивает отличную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Подходит для обычной стали твердостью от 20 до 45 HRC, легированной стали, чугуна, алюминиевых сплавов (Si >15%).
- Отличные режущие свойства режущей кромки.
- Доступен длинный хвостовик с режущими частями и концевыми фрезами различной длины.

### APSEA2 APSKA2 APSLA2 APSNA2



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSEA204000	4.0	10	75	4	2
APSKA204000	4.0	10	100	4	2
APSLA204000	4.0	10	75	6	2
APSNA204000	4.0	10	100	6	2
APSLA205000	5.0	13	75	6	2
APSNA205000	5.0	13	100	6	2
APSLA206000	6.0	15	75	6	2
APSNA206000	6.0	15	100	6	2
APSKA208000	8.0	20	75	8	2
APSLA208000	8.0	20	100	8	2
APSNA208000	8.0	20	150	8	2
APSLA210000	10.0	25	100	10	2
APSNA210000	10.0	25	150	10	2
APSLA212000	12.0	30	100	12	2
APSNA212000	12.0	30	150	12	2
APSLA216000	16.0	40	150	16	2



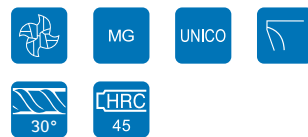
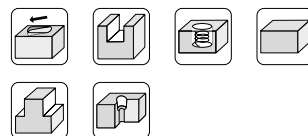
d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.03
3 Ø 10	0 ~ -0.04
Ø > 10	0 ~ -0.05

Режимы резания см. таблицу № 31

### APSEA4 APSKA4 APSLA4 APSNA4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
APSEA404000	4.0	10	75	4	4
APSKA404000	4.0	10	100	4	4
APSLA404000	4.0	10	75	6	4
APSNA404000	4.0	10	100	6	4
APSLA405000	5.0	13	75	6	4
APSNA405000	5.0	13	100	6	4
APSLA406000	6.0	15	75	6	4
APSNA406000	6.0	15	100	6	4
APSKA408000	8.0	20	75	8	4
APSLA408000	8.0	20	100	8	4
APSNA408000	8.0	20	150	8	4
APSLA410000	10.0	25	100	10	4
APSNA410000	10.0	25	150	10	4
APSLA412000	12.0	30	100	12	4
APSNA412000	12.0	30	150	12	4
APSLA416000	16.0	40	150	16	4
APSLA420000	20.0	40	150	20	4



d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.03
3 Ø 10	0 ~ -0.04
Ø > 10	0 ~ -0.05

Режимы резания см. таблицу № 32

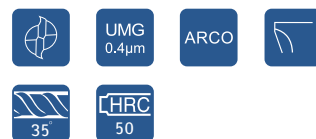
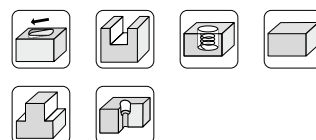




- Стержни из ультразернистого сплава с улучшенным сопротивлением к истиранию.
- Покрытие ARCO демонстрирует хорошие результаты при обработке хладагентом.
- Антивибрационные свойства при высокой скорости и высокая интенсивность съема материала.
- Технология Varix с различными углами наклона линии зуба (35° и 38°) улучшает производительность резания.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях.
- Сверх-микрoзернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.

**ASSFA2**  
**ASSSA2**



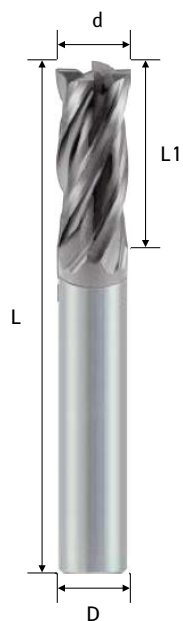
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSFA203000	3	8	50	4	2
ASSFA204000	4	10	50	4	2
ASSSA204000	4	10	50	6	2
ASSSA205000	5	13	50	6	2
ASSSA206000	6	15	50	6	2
ASSSA208000	8	20	60	8	2
ASSSA210000	10	25	75	10	2
ASSSA212000	12	30	75	12	2
ASSSA214000	14	30	75	14	2
ASSSA216000	16	35	100	16	2

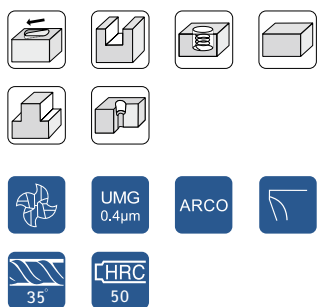
Режимы резания см. таблицу № 55

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях.
- Высокая точность допустимого отклонения концевой фрезы.
- Сверх-микрозернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.

## ASSFA4 ASSSA4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSFA403000	3	8	50	4	4
ASSFA404000	4	10	50	4	4
ASSSA404000	4	10	50	6	4
ASSSA405000	5	13	50	6	4
ASSSA406000	6	15	50	6	4
ASSSA408000	8	20	60	8	4
ASSSA410000	10	25	75	10	4
ASSSA412000	12	30	75	12	4
ASSSA414000	14	30	75	14	4
ASSSA416000	16	35	100	16	4



d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

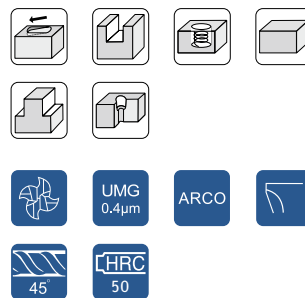
Режимы резания см. таблицу № 56

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Конструкция с U-образной стружечной канавкой с пространством для большого объема стружки и простым удалением стружки
- Сверх-микрозернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.

## ASSFB4 ASSSB4



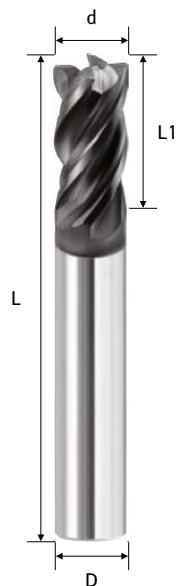
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSFB404000	4	10	50	4	4
ASSSB404000	4	10	50	6	4
ASSSB405000	5	13	50	6	4
ASSSB406000	6	15	50	6	4
ASSSB408000	8	20	60	8	4
ASSSB410000	10	25	75	10	4
ASSSB412000	12	30	75	12	4
ASSSB414000	14	30	75	14	4
ASSSB416000	16	35	100	16	4



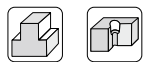
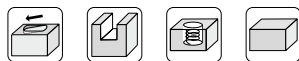
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Неровные оси и сложная геометрическая конструкция обеспечивают выдающиеся антивибрационные свойства на высоких скоростях.
- Технология Varix с различными углами наклона линии зуба (35° и 38°) улучшает производительность резания.
- Обеспечивает наивысшую режущую способность для применения в авиационно-космической технике

## ASSFU4 ASSSU4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSFU404000	4	10	50	4	4
ASSSU404000	4	10	50	6	4
ASSSU405000	5	13	50	6	4
ASSSU406000	6	15	50	6	4
ASSSU408000	8	20	60	8	4
ASSSU410000	10	25	75	10	4
ASSSU412000	12	30	75	12	4
ASSSU414000	14	30	75	14	4
ASSSU416000	16	35	100	16	4



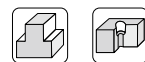
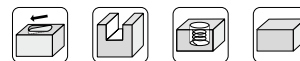
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Конструкция с U-образной стружечной канавкой с пространством для большого объема стружки и простым удалением стружки
- Сверх-микрoзернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.

## ASSSM4



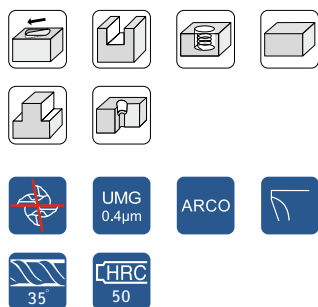
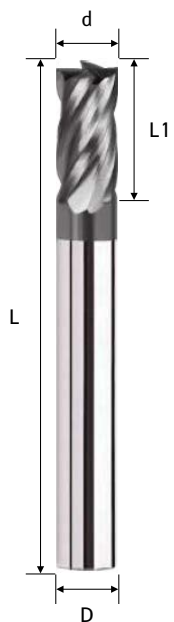
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSSM408000	8	20	60	8	4
ASSSM410000	10	30	75	10	4
ASSSM412000	12	30	75	12	4
ASSSM416000	16	32	100	16	4



d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Неравные оси и сложная геометрическая конструкция обеспечивают выдающиеся антивибрационные свойства на высоких скоростях.
- Карбид UMG подходит для резки сложных материалов

## ASSSD4



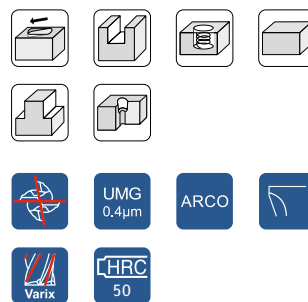
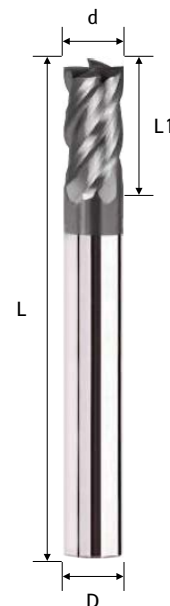
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSSD405000	5	13	50	6	4
ASSSD406000	6	13	50	6	4
ASSSD408000	8	16	60	8	4
ASSSD410000	10	20	75	10	4
ASSSD412000	12	24	75	12	4
ASSSD416000	16	30	100	16	4

Режимы резания см. таблицу № 57

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Неоднородные оси и сложная геометрическая конструкция обеспечивают выдающиеся антивибрационные свойства.
- Технология Varix с различными углами наклона линии зуба (35° и 38°) улучшает производительность резания.
- Обеспечивает наивысшую режущую способность для применения в авиационно-космической технике

## ASSSV4

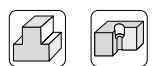
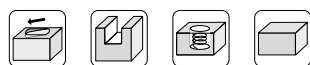
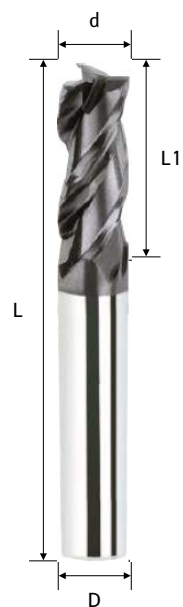


d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

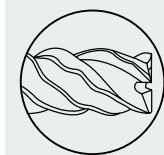
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSSV404000	4	10	50	6	4
ASSSV405000	5	13	50	6	4
ASSSV406000	6	13	50	6	4
ASSSV408000	8	16	60	8	4
ASSSV410000	10	20	75	10	4
ASSSV412000	12	24	75	12	4
ASSSV416000	16	32	100	16	4

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях, подходит для высокопроизводительного профильного фрезерования
- Сверх-микрозернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.
- Волнообразная режущая кромка увеличивает производительность

## ASSW3



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSW306000	6	15	50	6	3
ASSW308000	8	20	60	8	3
ASSW310000	10	25	75	10	3
ASSW312000	12	30	75	12	3
ASSW316000	16	40	100	16	3
ASSW320000	20	45	100	20	3

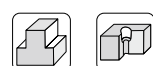
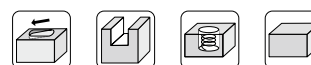


Режимы резания см. таблицу № 58

d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях, подходит для высокопроизводительного профильного фрезерования
- Сверх-микрозернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.
- Волнообразная режущая кромка увеличивает производительность

## ASSW4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASSW406000	6	15	50	6	4
ASSW408000	8	20	60	8	4
ASSW410000	10	25	75	10	4
ASSW412000	12	30	75	12	4
ASSW416000	16	40	100	16	4
ASSW420000	20	45	100	20	4



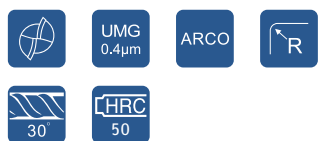
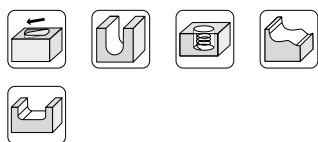
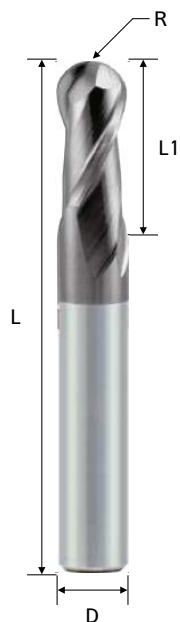
Режимы резания см. таблицу № 58

d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03



- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях, подходит для высокопроизводительного профильного фрезерования
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания
- Сверх-микрoзернистый сплав подходит для резки труднообрабатываемых материалов.

## ASBFA2 ASBSA2



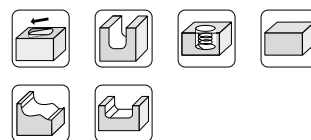
d	Допуск
∅ 12	± 0.01
∅ > 12	± 0.015

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASBFA202000	1.0R	2	4	50	4	2
ASBFA203000	1.5R	3	6	50	4	2
ASBFA204000	2.0R	4	8	50	4	2
ASBSA204000	2.0R	4	8	50	6	2
ASBSA205000	2.5R	5	10	50	6	2
ASBSA206000	3.0R	6	12	50	6	2
ASBSA208000	4.0R	8	16	60	8	2
ASBSA210000	5.0R	10	20	75	10	2
ASBSA212000	6.0R	12	24	75	12	2
ASBSA214000	7.0R	14	28	75	14	2
ASBSA216000	8.0R	16	32	100	16	2

Режимы резания см. таблицу № 59

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д.
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях, подходит для высокопроизводительного профильного фрезерования
- Угловая геометрия и более прочная конструкция делают ее пригодной для резки сложных материалов.

## ASCSA4



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.015

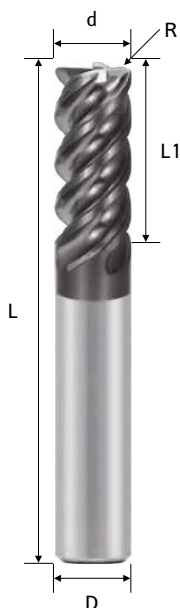
Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASCSA403003	3	0.3R	6	50	6	4
ASCSA403005	3	0.5R	6	50	6	4
ASCSA403010	3	1.0R	6	50	6	4
ASCSA404003	4	0.3R	8	50	6	4
ASCSA404005	4	0.5R	8	50	6	4
ASCSA404010	4	1.0R	8	50	6	4
ASCSA405003	5	0.3R	10	50	6	4
ASCSA405005	5	0.5R	10	50	6	4
ASCSA406003	6	0.3R	12	50	6	4
ASCSA406005	6	0.5R	12	50	6	4
ASCSA406010	6	1.0R	12	50	6	4
ASCSA408005	8	0.5R	16	60	8	4
ASCSA408010	8	1.0R	16	60	8	4
ASCSA408015	8	1.5R	16	60	8	4
ASCSA410005	10	0.5R	20	75	10	4
ASCSA410010	10	1.0R	20	75	10	4
ASCSA410015	10	1.5R	20	75	10	4
ASCSA410020	10	2.0R	20	75	10	4
ASCSA412005	12	0.5R	24	75	12	4
ASCSA412010	12	1.0R	24	75	12	4
ASCSA412015	12	1.5R	24	75	12	4
ASCSA412020	12	2.0R	24	75	12	4
ASCSA412030	12	3.0R	24	75	12	4

Режимы резания см. таблицу № 60

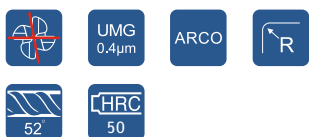
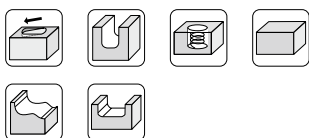
- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д
- Невероятная прочность и снижение вибрации на высоких скоростях, подходит для высокопроизводительного профильного фрезерования.
- Угловая геометрия и более прочная конструкция делают ее пригодной для резки сложных материалов.
- Конструкция с U-образной стружечной канавкой с пространством для большого объема стружки и простым удалением стружки.

- Покрытие ARCO обеспечивает превосходную износостойкость.
- Для труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь, титан, хромоникелевая сталь, легированная сталь, сталь для пресс-форм и т.д
- Неоднородные оси и сложная геометрическая конструкция обеспечивают выдающиеся антивибрационные свойства
- Технология Varix для улучшения производительности резания

## ASCSM4



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASCSM408005	8	0.5R	16	60	8	4
ASCSM410010	10	1.0R	20	75	10	4
ASCSM412010	12	1.0R	24	75	12	4
ASCSM416015	16	1.5R	32	100	16	4

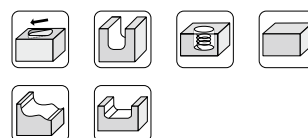


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.015

## ASCSV4

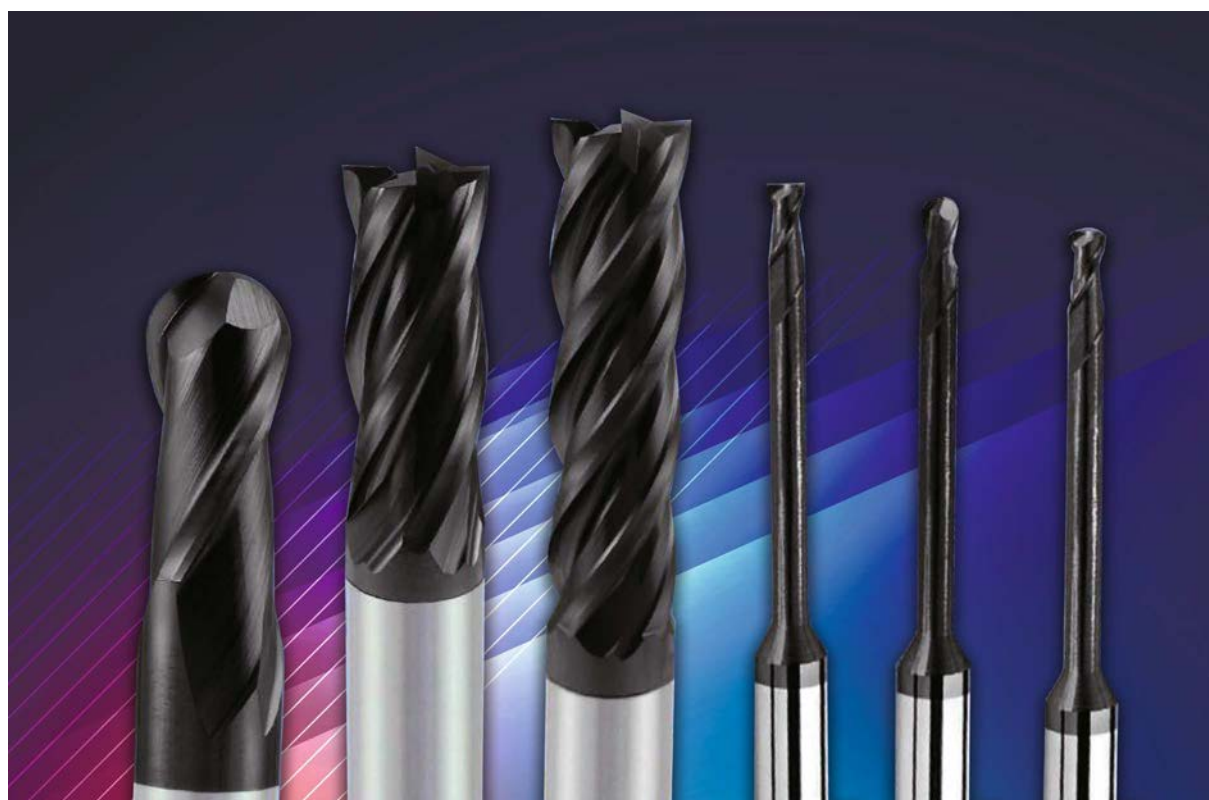


Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ASCSV404003	4	0.3R	8	50	4	4
ASCSV405003	5	0.3R	10	50	6	4
ASCSV406005	6	0.5R	12	50	6	4
ASCSV408005	8	0.5R	16	60	8	4
ASCSV410005	10	0.5R	20	75	10	4
ASCSV412005	12	0.5R	24	75	12	4
ASCSV412010	12	1.0R	24	75	12	4
ASCSV416010	16	1.0R	32	100	16	4



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.015

Режимы резания см. таблицу № 61



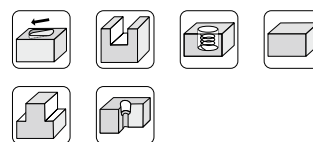
- Подходящий твердосплавный стержень для алмазного покрытия, который обеспечивает хорошую плотность алмазного покрытия.
- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Доступны режущие части различной длины.
- Подходящий твердосплавный стержень обеспечивает хорошую плотность алмазного покрытия.

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Прочная геометрическая конструкция обладает отличными режущими свойствами.
- Высокоточная резка для периферийного фрезерования.

### AGSFC4



Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGSFC403000	3.0	8	50	4	4
AGSFC404000	4.0	10	50	4	4
AGSSC404000	4.0	10	50	6	4
AGSSC405000	5.0	13	50	6	4
AGSSC406000	6.0	15	50	6	4
AGSSC408000	8.0	20	60	8	4
AGSSC410000	10.0	25	75	10	4
AGSSC412000	12.0	30	75	12	4



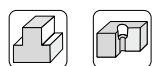
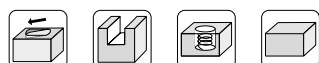
d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04



- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита
- Доступны режущие части и концевые фрезы различной длины.
- Плоская конструкция, позволяющая избежать сколов лезвия режущей кромки.

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита
- Доступны режущие части и концевые фрезы различной длины.
- Плоская конструкция, позволяющая избежать сколов лезвия режущей кромки.

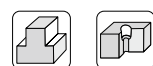
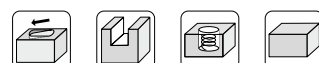
## AGSCC4



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGSCC403000	3	15	60	6	4
AGSCC404000	4	20	60	6	4
AGSCC405000	5	25	75	6	4
AGSCC406000	6	30	75	6	4
AGSCC408000	8	35	100	8	4
AGSCC410000	10	45	100	10	4
AGSCC412000	12	45	100	12	4

## AGSEC4 AGSLC4

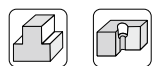
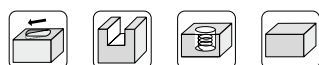
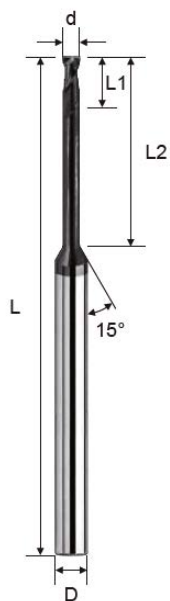


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGSEC404000	4.0	10	75	4	4
AGSKC404000	4.0	10	100	4	4
AGSLC404000	4.0	10	75	6	4
AGSNC404000	4.0	10	100	6	4
AGSLC406000	6.0	15	75	6	4
AGSNC406000	6.0	15	100	6	4
AGSMC408000	8.0	20	75	8	4
AGSLC408000	8.0	20	100	8	4
AGSNC408000	8.0	20	150	8	4
AGSLC410000	10.0	25	100	10	4
AGSNC410000	10.0	25	150	10	4
AGSLC412000	12.0	30	100	12	4
AGSNC412000	12.0	30	150	12	4

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Доступны режущие части и концевые фрезы различной длины.
- Подходит для глубокого резания.

### AGSBC2 AGSRC2

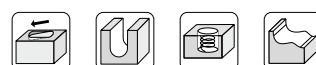


d	Допуск
∅	0 ~ -0.02

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGSBC200504	0.5	0.6	4	50	4	2
AGSBC200506	0.5	0.6	6	50	4	2
AGSBC200508	0.5	0.6	8	50	4	2
AGSBC201006	1	1.2	6	50	4	2
AGSBC201008	1	1.2	8	50	4	2
AGSBC201012	1	1.2	12	50	4	2
AGSBC201016	1	1.2	16	50	4	2
AGSBC201020	1	1.2	20	50	4	2
AGSBC201508	1.5	1.8	8	50	4	2
AGSBC201512	1.5	1.8	12	50	4	2
AGSBC201516	1.5	1.8	16	50	4	2
AGSBC201520	1.5	1.8	20	50	4	2
AGSBC202010	2	2.5	10	50	4	2
AGSBC202016	2	2.5	16	50	4	2
AGSBC202020	2	2.5	20	50	4	2
AGSBC202025	2	2.5	25	60	4	2
AGSRC203012	3	3.5	12	50	6	2
AGSRC203020	3	3.5	20	60	6	2
AGSRC203025	3	3.5	25	60	6	2
AGSRC203030	3	3.5	30	60	6	2
AGSRC204016	4	4.5	16	50	6	2
AGSRC204020	4	4.5	20	60	6	2
AGSRC204025	4	4.5	25	60	6	2
AGSRC204030	4	4.5	30	60	6	2
AGSRC204035	4	4.5	35	75	6	2
AGSRC205020	5	7	20	60	6	2
AGSRC205025	5	7	25	60	6	2
AGSRC205030	5	7	30	60	6	2
AGSRC205035	5	7	35	75	6	2
AGSRC206020	6	10	20	60	6	2
AGSRC206030	6	10	30	75	6	2

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Подходит для высокоскоростного фрезерования фасонной поверхности.

### AGBFC2 AGBSC2



d	Допуск
∅	± 0.02

Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGBFC200200D	0.1R	0.2	0.4	50	4	2
AGBFC200300D	0.15R	0.3	0.6	50	4	2
AGBFC200400D	0.2R	0.4	0.8	50	4	2
AGBFC200500D	0.25R	0.5	1.0	50	4	2
AGBFC200600D	0.3R	0.6	1.2	50	4	2
AGBFC200700D	0.35R	0.7	1.4	50	4	2
AGBFC200800D	0.4R	0.8	1.6	50	4	2
AGBFC200900D	0.45R	0.9	1.8	50	4	2
AGBFC201000D	0.5R	1.0	2	50	4	2
AGBFC201500D	0.75R	1.5	3	50	4	2
AGBFC202000D	1R	2.0	4	50	4	2
AGBFC203000D	1.5R	3.0	6	50	4	2
AGBFC204000D	2R	4.0	8	50	4	2
AGBSC204000D	2R	4.0	8	50	6	2
AGBSC205000D	2.5R	5.0	10	50	6	2
AGBSC206000D	3R	6.0	12	50	6	2
AGBSC208000D	4R	8.0	16	60	8	2
AGBSC210000D	5R	10.0	20	75	10	2
AGBSC212000D	6R	12.0	24	75	12	2

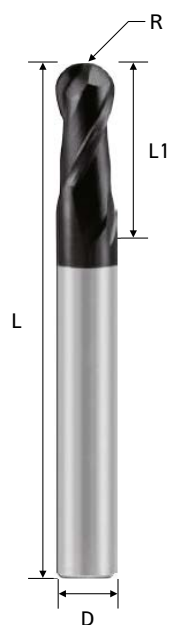




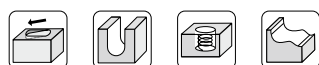
- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.
- Подходит для высокоскоростного фрезерования фасонной поверхности.

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Снижает вибрацию и повышает прочность
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Конструкция с длинной шейкой подходит для шпоночных пазов.

## AGBEC2 AGBLC2

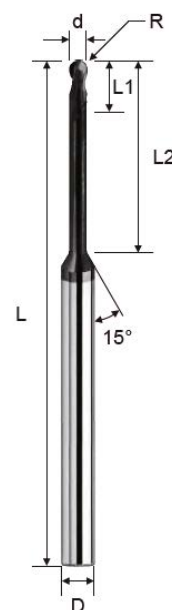


Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGBEC204000D	2R	4.0	8	75	4	2
AGBKC204000D	2R	4.0	8	100	4	2
AGBLC204000D	2R	4.0	8	75	6	2
AGBNC204000D	2R	4.0	8	100	6	2
AGBLC206000D	3R	6.0	12	75	6	2
AGBNC206000D	3R	6.0	12	100	6	2
AGBMC208000D	4R	8.0	16	75	8	2
AGBLC208000D	4R	8.0	16	100	8	2
AGBNC208000D	4R	8.0	16	150	8	2
AGBLC210000D	5R	10.0	20	100	10	2
AGBNC210000D	5R	10.0	20	150	10	2
AGBLC212000D	6R	12.0	24	100	12	2
AGBNC212000D	6R	12.0	24	150	12	2

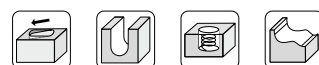


d	Допуск
∅	± 0.02

## AGBBC2 AGBRC2



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGBBC200504D	0.25R	0.5	0.5	4	50	4	2
AGBBC200506D	0.25R	0.5	0.5	6	50	4	2
AGBBC200508D	0.25R	0.5	0.5	8	50	4	2
AGBBC201006D	0.5R	1	1	6	50	4	2
AGBBC201008D	0.5R	1	1	8	50	4	2
AGBBC201012D	0.5R	1	1	12	50	4	2
AGBBC201016D	0.5R	1	1	16	50	4	2
AGBBC201020D	0.5R	1	1	20	50	4	2
AGBBC201508D	0.75R	1.5	1.5	8	50	4	2
AGBBC201512D	0.75R	1.5	1.5	12	50	4	2
AGBBC201516D	0.75R	1.5	1.5	16	50	4	2
AGBBC201520D	0.75R	1.5	1.5	20	50	4	2
AGBBC202010D	1R	2	2	10	50	4	2
AGBBC202016D	1R	2	2	16	50	4	2
AGBBC202020D	1R	2	2	20	50	4	2
AGBBC202025D	1R	2	2	25	60	4	2
AGBRC203012D	1.5R	3	3	12	50	6	2
AGBRC203016D	1.5R	3	3	16	60	6	2
AGBRC203020D	1.5R	3	3	20	60	6	2
AGBRC203025D	1.5R	3	3	25	60	6	2
AGBRC203030D	1.5R	3	3	30	60	6	2
AGBRC204016D	2R	4	4	16	60	6	2
AGBRC204020D	2R	4	4	20	60	6	2
AGBRC204025D	2R	4	4	25	60	6	2
AGBRC204030D	2R	4	4	30	60	6	2
AGBRC205020D	2.5R	5	5	20	60	6	2
AGBRC205025D	2.5R	5	5	25	60	6	2
AGBRC205030D	2.5R	5	5	30	75	6	2
AGBRC206020D	3R	6	10	20	60	6	2
AGBRC206030D	3R	6	10	30	75	6	2

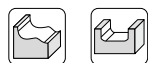
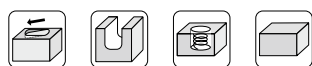


d	Допуск
∅	± 0.02

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Радиус закругления с несколькими конструкциями увеличивает поверхность финишного фрезерования

- Покрытие DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Радиус закругления с несколькими конструкциями увеличивает поверхность финишного фрезерования

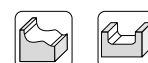
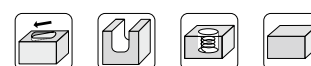
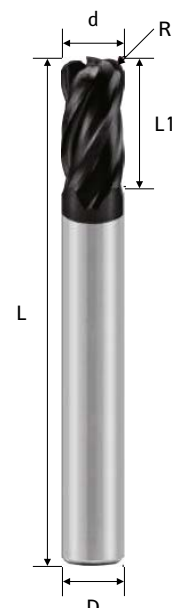
### AGCFC4 AGCSC4



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGCFC403003D	3	0.3R	6	50	4	4
AGCFC403005D	3	0.5R	6	50	4	4
AGCFC403010D	3	1R	6	50	4	4
AGCFC404003D	4	0.3R	8	50	4	4
AGCFC404005D	4	0.5R	8	50	4	4
AGCFC404010D	4	1R	8	50	4	4
AGCSC403003D	3	0.3R	6	50	6	4
AGCSC403005D	3	0.5R	6	50	6	4
AGCSC403010D	3	1R	6	50	6	4
AGCSC404003D	4	0.3R	8	50	6	4
AGCSC404005D	4	0.5R	8	50	6	4
AGCSC404010D	4	1R	8	50	6	4
AGCSC405005D	5	0.5R	10	50	6	4
AGCSC405010D	5	1R	10	50	6	4
AGCSC406003D	6	0.3R	12	50	6	4
AGCSC406005D	6	0.5R	12	50	6	4
AGCSC406010D	6	1R	12	50	6	4
AGCSC408005D	8	0.5R	16	60	8	4
AGCSC408010D	8	1R	16	60	8	4
AGCSC408015D	8	1.5R	16	60	8	4
AGCSC410005D	10	0.5R	20	75	10	4
AGCSC410010D	10	1R	20	75	10	4
AGCSC410015D	10	1.5R	20	75	10	4
AGCSC410020D	10	2R	20	75	10	4
AGCSC412005D	12	0.5R	24	75	12	4
AGCSC412010D	12	1R	24	75	12	4
AGCSC412015D	12	1.5R	24	75	12	4
AGCSC412020D	12	2R	24	75	12	4
AGCSC412030D	12	3R	24	75	12	4
AGCSC408010D	8	1R	16	60	8	4
AGCSC408015D	8	1.5R	16	60	8	4
AGCSC410005D	10	0.5R	20	75	10	4
AGCSC410010D	10	1R	20	75	10	4
AGCSC410015D	10	1.5R	20	75	10	4
AGCSC410020D	10	2R	20	75	10	4
AGCSC412005D	12	0.5R	24	75	12	4
AGCSC412010D	12	1R	24	75	12	4
AGCSC412015D	12	1.5R	24	75	12	4
AGCSC412020D	12	2R	24	75	12	4
AGCSC412030D	12	3R	24	75	12	4

### AGCEC4 AGCLC4

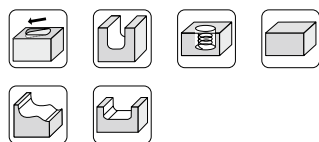
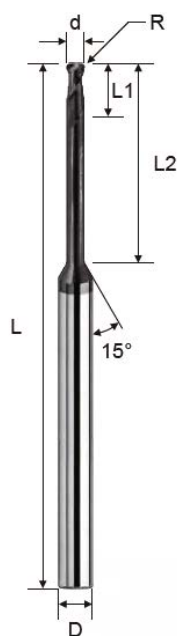


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.03
3 ∅ 10	0 ~ -0.04
∅ > 10	0 ~ -0.05
R	± 0.02

Артикул No.	d, мм	R	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGCEC404005D	4	0.5R	8	75	4	4
AGCKC404005D	4	0.5R	8	100	4	4
AGCLC403005D	3	0.5R	6	75	6	4
AGCLC403010D	3	1R	6	75	6	4
AGCLC404005D	4	0.5R	8	75	6	4
AGCLC404010D	4	1R	8	75	6	4
AGCLC405005D	5	0.5R	10	75	6	4
AGCLC405010D	5	1R	10	75	6	4
AGCLC406005D	6	0.5R	12	75	6	4
AGCNC406005D	6	0.5R	12	100	6	4
AGCLC406010D	6	1R	12	75	6	4
AGCMC408005D	8	0.5R	16	75	8	4
AGCLC408005D	8	0.5R	16	100	8	4
AGCLC408010D	8	1R	16	100	8	4
AGCLC408015D	8	1.5R	16	100	8	4
AGCLC410005D	10	0.5R	20	100	10	4
AGCNC410005D	10	0.5R	20	150	10	4
AGCLC410010D	10	1R	20	100	10	4
AGCLC410015D	10	1.5R	20	100	10	4
AGCLC410020D	10	2R	20	100	10	4
AGCLC412005D	12	0.5R	24	100	12	4
AGCNC412005D	12	0.5R	24	150	12	4
AGCLC412010D	12	1R	24	100	12	4
AGCLC412015D	12	1.5R	24	100	12	4
AGCLC412020D	12	2R	24	100	12	4

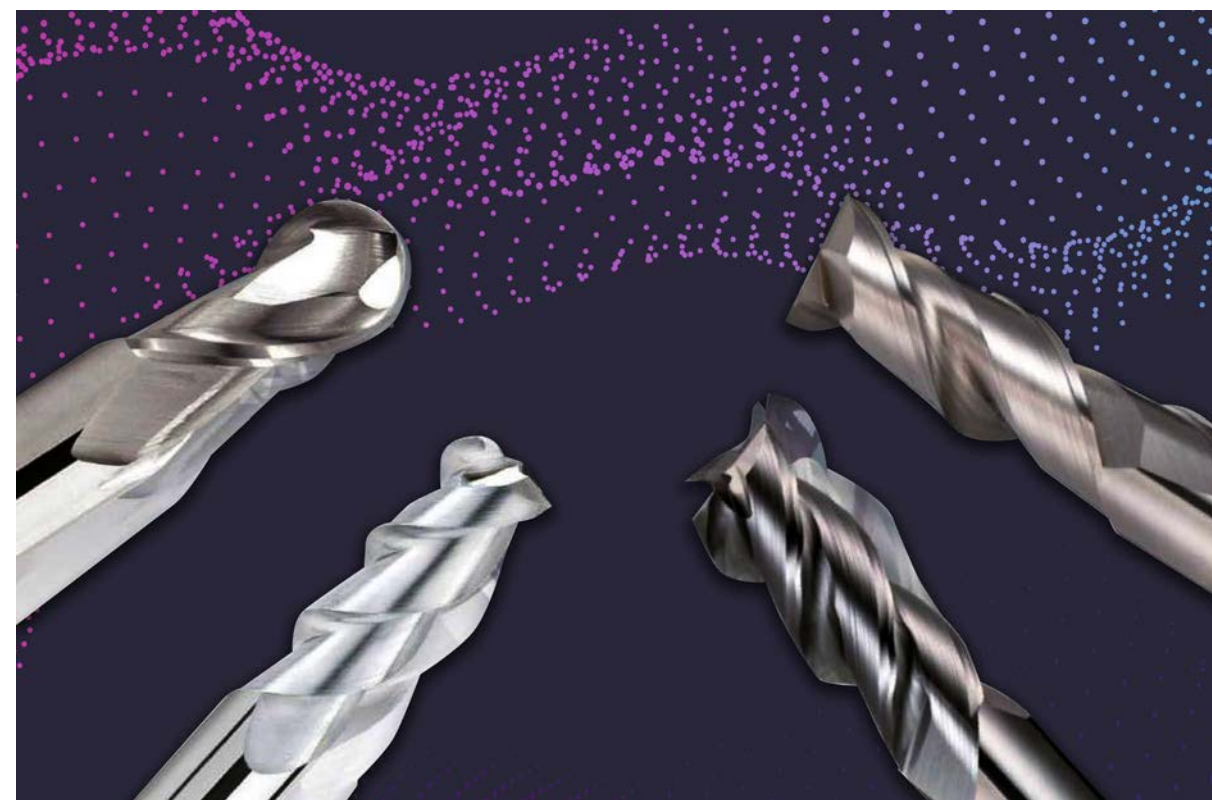
- Покрываете DIAMOND защищает режущую кромку концевой фрезы лучше, чем обычное покрытие.
- Подходит для графита.
- Доступны режущие части различной длины.
- Радиус закругления и с длинной шейкой для глубокого общего резания и трехмерного фрезерования.

**AGCBC2**  
**AGCRC2**



Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
AGCBC20100106D	1	0.1R	1	6	50	4	2
AGCBC20100108D	1	0.1R	1	8	50	4	2
AGCBC20100110D	1	0.1R	1	10	50	4	2
AGCBC20100112D	1	0.1R	1	12	50	4	2
AGCBC20200210D	2	0.2R	2	10	50	4	2
AGCBC20200216D	2	0.2R	2	16	50	4	2
AGCBC20200220D	2	0.2R	2	20	50	4	2
AGCBC20200225D	2	0.2R	2	25	60	4	2
AGCBC20200510D	2	0.5R	2	10	50	4	2
AGCBC20200516D	2	0.5R	2	16	50	4	2
AGCBC20200520D	2	0.5R	2	20	50	4	2
AGCBC20200525D	2	0.5R	2	25	60	4	2
AGCRC20300210D	3	0.2R	3	10	50	6	2
AGCRC20300220D	3	0.2R	3	20	60	6	2
AGCRC20300230D	3	0.2R	3	30	75	6	2
AGCRC20300510D	3	0.5R	3	10	50	6	2
AGCRC20300520D	3	0.5R	3	20	60	6	2
AGCRC20300530D	3	0.5R	3	30	75	6	2
AGCRC20400516D	4	0.5R	4	16	60	6	2
AGCRC20400525D	4	0.5R	4	25	60	6	2
AGCRC20400535D	4	0.5R	4	35	75	6	2
AGCRC20401016D	4	1R	4	16	60	6	2
AGCRC20401025D	4	1R	4	25	60	6	2
AGCRC20401035D	4	1R	4	35	75	6	2
AGCRC20500520D	5	0.5R	5	20	60	6	2
AGCRC20500530D	5	0.5R	5	30	60	6	2
AGCRC20600520D	6	0.5R	7	20	60	6	2
AGCRC20600530D	6	0.5R	7	30	60	6	2
AGCRC20601020D	6	1R	7	20	60	6	2
AGCRC20601030D	6	1R	7	30	60	6	2

d	Допуск
∅	0 ~ 0.02
R	± 0.02

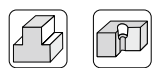
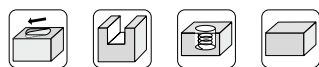
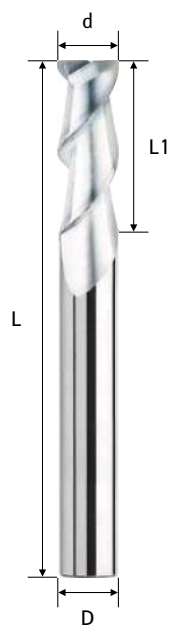


- Стержень из микрогранулированного сплава для общей обработки.
- Высокая эффективность обработки может быть достигнута благодаря более быстрому удалению стружки.
- Большой угол подъема винтовой резьбы обеспечивает стабильную и превосходную поверхность, обработанную с высокой скоростью.
- Конструкция с радиальными стружечными канавками подходит для удаления стружки и обеспечивает простоту обработки.

- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- Покрытие CrN необязательно для медных электродов и алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si (>12%).
- Большой шаг винтовой канавки позволяет получать отличные прочные обработанные поверхности.
- Отличное удаление стружки и шлифовка стружечных канавок увеличивает площадь резания и скорость подачи.

- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- Покрытие CrN необязательно для медных электродов и алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si (>12%).
- Большой шаг винтовой канавки позволяет получать отличные прочные обработанные поверхности.
- Отличное удаление стружки и шлифовка стружечных канавок увеличивает площадь резания и скорость подачи.

## ANSFS2 ANSSS2

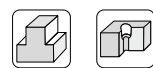
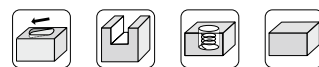
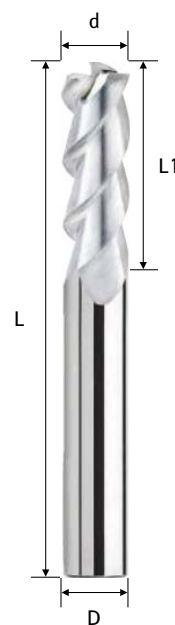


Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ANSFS201000	1	3	50	4	2
ANSFS202000	2	6	50	4	2
ANSFS203000	3	9	50	4	2
ANSFS204000	4	12	50	4	2
ANSSS204000	4	12	50	6	2
ANSSS205000	5	15	50	6	2
ANSSS206000	6	15	50	6	2
ANSSS208000	8	20	60	8	2
ANSSS210000	10	30	75	10	2
ANSSS212000	12	30	75	12	2
ANSSS216000	16	40	100	16	2
ANSSS220000	20	45	100	20	2

Режимы резания см. таблицу № 62

d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.02
3 Ø 10	0 ~ -0.03
Ø > 10	0 ~ -0.04

## ANSFS3 ANSSS3



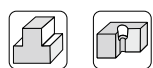
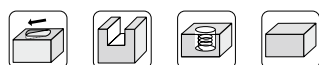
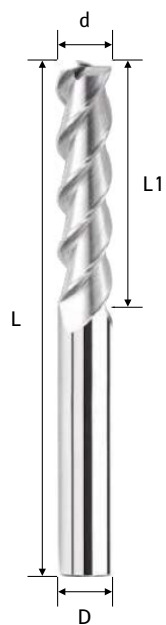
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ANSFS302000	2	6	50	4	3
ANSFS303000	3	9	50	4	3
ANSFS304000	4	12	50	4	3
ANSSS304000	4	12	50	6	3
ANSSS305000	5	15	50	6	3
ANSSS306000	6	15	50	6	3
ANSSS308000	8	20	60	8	3
ANSSS310000	10	30	75	10	3
ANSSS312000	12	30	75	12	3
ANSSS316000	16	40	100	16	3
ANSSS320000	20	45	100	20	3

Режимы резания см. таблицу № 62

d	Допуск
Ø < 3	0 ~ -0.02
3 Ø 10	0 ~ -0.03
Ø > 10	0 ~ -0.04

- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- Покрытие CrN необязательно для медных электродов и алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si (>12%).
- Большой шаг винтовой канавки позволяет получать отличные прочные обработанные поверхности.
- Отличное удаление стружки и шлифовка стружечных канавок увеличивает площадь резания и скорость подачи.

## ANSCS3

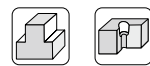
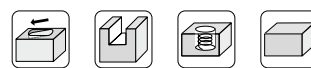
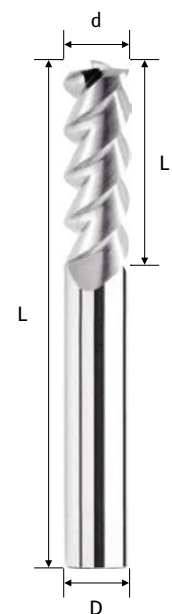


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Режимы резания см. таблицу № 62

- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- Покрытие CrN необязательно для медных электродов и алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si (>12%).
- 55° шаг винтовой канавки позволяет получать отличные прочные обработанные поверхности при высокоскоростном периферийном фрезеровании.
- Шлифовка стружечных канавок обеспечивает отличную площадь резания и скорость подачи.

## ANSSH3



d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

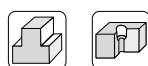
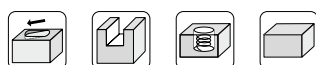
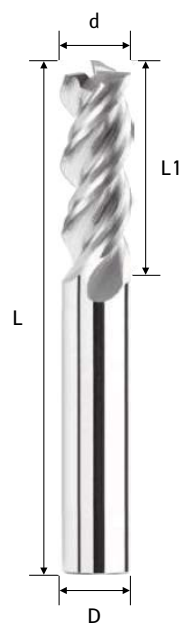
Режимы резания см. таблицу № 62

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ANSSH304000	4	12	50	6	3
ANSSH305000	5	15	50	6	3
ANSSH306000	6	15	50	6	3
ANSSH308000	8	20	60	8	3
ANSSH310000	10	30	75	10	3
ANSSH312000	12	30	75	12	3
ANSSH316000	16	40	100	16	3



- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- Покрытие CrN необязательно для медных электродов и алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si (>12%).
- Конструкция с U-образной стружечной канавкой с пространством для большого объема стружки и простым удалением стружки.
- Отлично для чернового фрезерования с большими подачами.
- Также подходит для обработки поверхности с помощью высокоскоростного фрезерования

## ANSSB3

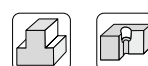
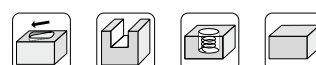
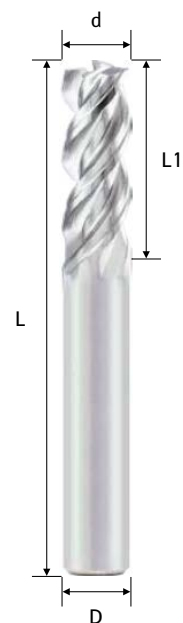


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ANSSB304000	4	12	50	6	3
ANSSB305000	5	15	50	6	3
ANSSB306000	6	15	50	6	3
ANSSB308000	8	20	60	8	3
ANSSB310000	10	30	75	10	3
ANSSB312000	12	30	75	12	3
ANSSB316000	16	40	100	16	3
ANSSB320000	20	45	100	20	3

- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- 45° шаг винтовой канавки позволяет получать отличные, прочные обработанные поверхности.
- Отличное удаление стружки и шлифовка стружечных канавок увеличивает площадь резания и скорость подачи.

## ANSSP3

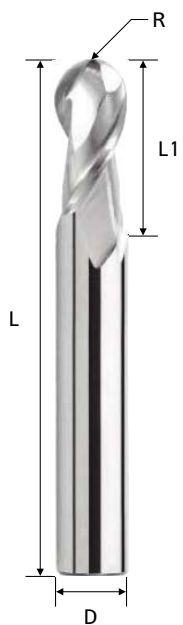


d	Допуск
∅ < 3	0 ~ -0.02
3 ∅ 10	0 ~ -0.03
∅ > 10	0 ~ -0.04

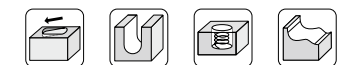
Артикул No.	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ANSSP306000	6	15	50	6	3
ANSSP308000	8	20	60	8	3
ANSSP310000	10	30	75	10	3
ANSSP312000	12	30	75	12	3
ANSSP316000	16	40	100	16	3

- Подходит для резания цветных металлов, алюминия, алюминиевых сплавов, меди (HRC < 20).
- Покрытие CrN обязательно для медных электродов и алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si (>12%).
- Отличное удаление стружки.
- Благодаря более качественному шлифованию поверхности обеспечивает идеальную поверхность изделия.
- Новая геометрия инструмента увеличивает износостойкость и уменьшает силу резания.

**ANBFA2  
ANBSA2**

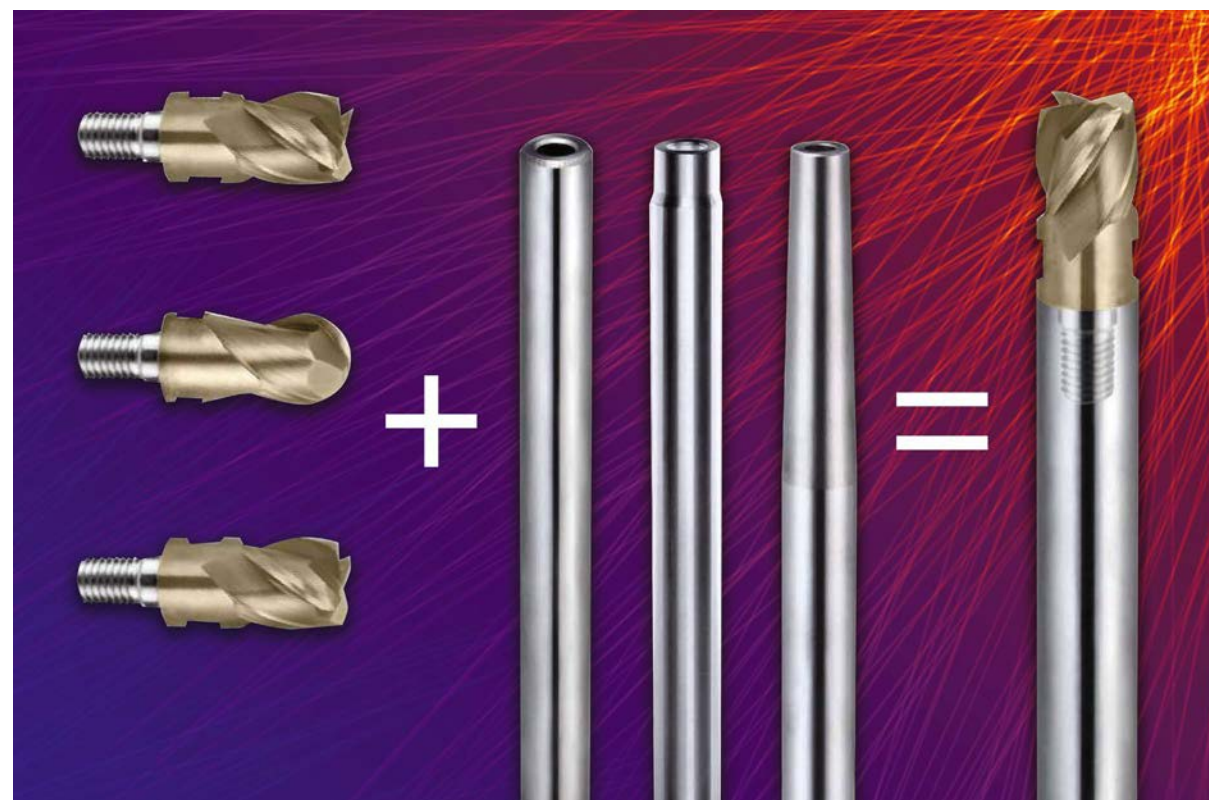


Артикул No.	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Количество зубьев
ANBFA201000	0.5R	1	2	50	4	2
ANBFA202000	1.0R	2	4	50	4	2
ANBFA203000	1.5R	3	6	50	4	2
ANBFA204000	2.0R	4	8	50	4	2
ANBSA204000	2.0R	4	8	50	6	2
ANBSA205000	2.5R	5	10	50	6	2
ANBSA206000	3.0R	6	12	50	6	2
ANBSA208000	4.0R	8	16	60	8	2
ANBSA210000	5.0R	10	20	75	10	2
ANBSA212000	6.0R	12	24	75	12	2
ANBSA216000	8.0R	16	32	100	16	2



Режимы резания см. таблицу № 63

d	Допуск
∅	± 0.02

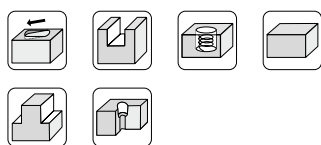


- Высокоэффективная обработка.
- Отличная совместимость.
- Покрытие SiCO.
- Универсальный адаптер

### APSWH4



Артикул No.	D	L1, мм	d мм	M	Количество зубьев
APSWH410000S	10	10	5.5	M5	4
APSWH412000S	12	12	6.5	M6	4
APSWH416000S	16	16	8.5	M8	4
APSWH420000S	20	20	10.5	M10	4



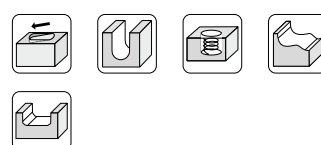
d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Режимы резания см. таблицу № 64

### APBWH2



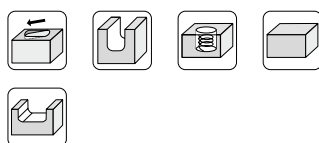
Артикул No.	R, мм	D, мм	L1, мм	d, мм	M	Количество зубьев
APBWH210000S	5R	10	10	5.5	M5	2
APBWH212000S	6R	12	12	6.5	M6	2
APBWH216000S	8R	16	16	8.5	M8	2
APBWH220000S	10R	20	20	10.5	M10	2



d	Допуск
∅ 12	± 0.01
∅ > 12	± 0.015

Режимы резания см. таблицу № 65

### APCWH4

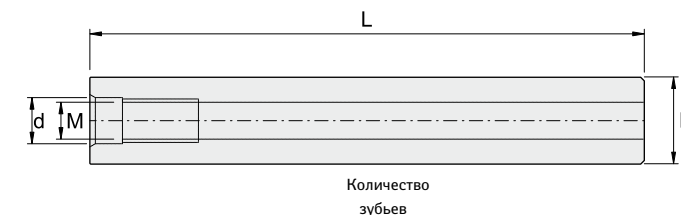


d	Допуск
∅ 12	0 ~ -0.02
∅ > 12	0 ~ -0.03

Артикул No.	D, мм	R, мм	L1, мм	d, мм	M	Количество зубьев
APCWH410005S	10	0.5R	10	5.5	M5	4
APCWH410010S	10	1.0R	10	5.5	M5	4
APCWH410020S	10	2.0R	10	5.5	M5	4
APCWH412005S	12	0.5R	12	6.5	M6	4
APCWH412010S	12	1.0R	12	6.5	M6	4
APCWH412020S	12	2.0R	12	6.5	M6	4
APCWH412030S	12	3.0R	12	6.5	M6	4
APCWH416010S	16	1.0R	16	8.5	M8	4
APCWH416020S	16	2.0R	16	8.5	M8	4
APCWH416030S	16	3.0R	16	8.5	M8	4
APCWH420010S	20	1.0R	20	10.5	M10	4
APCWH420020S	20	2.0R	20	10.5	M10	4
APCWH420030S	20	3.0R	20	10.5	M10	4

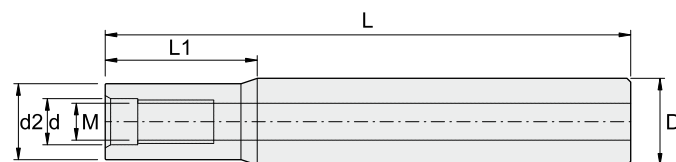
Режимы резания см. таблицу № 64

### SWSEA



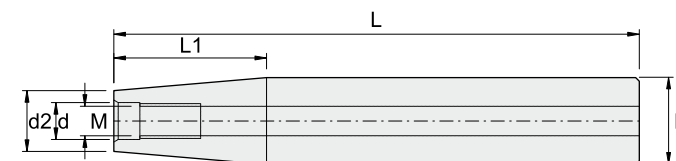
Артикул No.	Размеры, мм			
	d, мм	L, мм	D, мм	M
AWSEA050750	5.5	75	10	M5
AWSEA051000	5.5	100	10	M5
AWSEA051500	5.5	150	10	M5
AWSEA061001	5.5	100	10	M6
AWSEA061501	5.5	150	10	M6
AWSEA060750	6.5	75	12	M6
AWSEA061000	6.5	100	12	M6
AWSEA061500	6.5	150	12	M6
AWSEA062000	6.5	200	12	M6
AWSEA081000	8.5	100	16	M8
AWSEA081500	8.5	150	16	M8
AWSEA082000	8.5	200	16	M8
AWSEA082500	8.5	250	16	M8
AWSEA101000	10.5	100	20	M10
AWSEA101500	10.5	150	20	M10
AWSEA102000	10.5	200	20	M10
AWSEA102500	10.5	250	20	M10
AWSEA103000	10.5	300	20	M10
AWSEA121000	12.5	100	25	M12
AWSEA121500	12.5	150	25	M12
AWSEA122000	12.5	200	25	M12
AWSEA122500	12.5	250	25	M12
AWSEA123000	12.5	300	25	M12

### AWSEB



Артикул No.	Размеры, мм					
	d, мм	d2, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	M
AWSEB0610024	6.5	11.8	24	100	12	M6
AWSEB0615024	6.5	11.5	24	150	12	M6
AWSEB0815030	8.5	15	30	150	16	M8
AWSEB0820040	8.5	15	40	200	16	M8
AWSEB1015040	10.5	19	40	150	20	M10
AWSEB1020040	10.5	19	40	200	20	M10
AWSEB1215048	12.5	24	48	150	25	M12
AWSEB1220048	12.5	24	48	200	25	M12

### AWTEA



Артикул No.	Размеры, мм					
	d, мм	d2, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	M
AWTEA051500	5.5	9.8	60	150	12	M5
AWTEA061500	6.5	11.8	70	150	16	M6
AWTEA082000	8.5	15.5	90	200	20	M8
AWTEA102000	10.5	19.8	90	200	25	M10
AWTEA122000	12.5	24.5	90	200	32	M12



**AHSS6, AHSS8**

МАТЕРИАЛ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ																			
МАРКА СТАЛИ	SKT, SKD		SKT, SKD		SKT, SKD																			
ТВЕРДОСТЬ	HRC 45-55		HRC 55-60		HRC 60-70																			
Vc	129 M/min		98 M/min		65 M/min																			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																		
6 MM	6,890	1,900	5,200	1,000	3,445	505																		
8 MM	5,200	1,900	3,900	1,000	2,600	505																		
10 MM	4,160	1,900	3,120	1,000	2,080	505																		
12 MM	3,445	1,900	2,600	1,000	1,755	505																		
14 MM	2,925	1,800	2,210	1,000	1,430	505																		
16 MM	2,535	1,700	2,015	930	1,294	505																		
18 MM	2,275	1,600	1,885	895	1,151	505																		
20 MM	2,015	1,500	1,495	845	1,040	505																		
25 MM	1,625	1,500	1,242	915	826	505																		
Объем фрезерования (mm)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ap</th> <th>ae</th> <th>ap</th> <th>ae</th> <th>ap</th> <th>ae</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.05D</td> <td>1.5D</td> <td>0.03D</td> <td>1.0D</td> <td>0.02D</td> </tr> <tr> <td colspan="2">aeMax ≤ 1,0mm</td> <td colspan="2">aeMax ≤ 0,5mm</td> <td colspan="2">aeMax ≤ 0,5mm</td> </tr> </tbody> </table>						ap	ae	ap	ae	ap	ae	1.5D	0.05D	1.5D	0.03D	1.0D	0.02D	aeMax ≤ 1,0mm		aeMax ≤ 0,5mm		aeMax ≤ 0,5mm	
ap	ae	ap	ae	ap	ae																			
1.5D	0.05D	1.5D	0.03D	1.0D	0.02D																			
aeMax ≤ 1,0mm		aeMax ≤ 0,5mm		aeMax ≤ 0,5mm																				

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**AHSPS4, AHSUS4, AHSUS6, AHSUS8**

МАТЕРИАЛ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ																			
МАРКА СТАЛИ	SKT, SKD		SKT, SKD		SKT, SKD																			
ТВЕРДОСТЬ	HRC 45-55		HRC 55-60		HRC 60-70																			
Vc	208 M/min		195 M/min		129 M/min																			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																		
6 MM	11,050	2,450	10,335	2,000	6,890	1,210																		
8 MM	8,255	2,440	7,735	1,995	5,200	1,215																		
10 MM	6,630	2,450	6,110	1,970	4,160	1,215																		
12 MM	5,525	2,450	5,135	1,985	3,445	1,210																		
14 MM	4,680	2,420	4,420	1,995	2,925	1,200																		
16 MM	4,095	2,420	3,900	2,000	2,535	1,285																		
18 MM	3,640	2,420	3,445	2,000	2,275	1,200																		
20 MM	3,250	2,400	3,055	1,970	2,015	1,180																		
25 MM	2,600	2,400	2,470	1,990	1,625	1,190																		
Объем фрезерования (mm)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ap</th> <th>ae</th> <th>ap</th> <th>ae</th> <th>ap</th> <th>ae</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.05D</td> <td>1.5D</td> <td>0.03D</td> <td>1.0D</td> <td>0.02D</td> </tr> <tr> <td colspan="2">aeMax ≤ 1,0mm</td> <td colspan="2">aeMax ≤ 0,5mm</td> <td colspan="2">aeMax ≤ 0,5mm</td> </tr> </tbody> </table>						ap	ae	ap	ae	ap	ae	1.5D	0.05D	1.5D	0.03D	1.0D	0.02D	aeMax ≤ 1,0mm		aeMax ≤ 0,5mm		aeMax ≤ 0,5mm	
ap	ae	ap	ae	ap	ae																			
1.5D	0.05D	1.5D	0.03D	1.0D	0.02D																			
aeMax ≤ 1,0mm		aeMax ≤ 0,5mm		aeMax ≤ 0,5mm																				

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНBPS2, АНBUS2**

МАТЕРИАЛ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ										
МАРКА СТАЛИ	SKT, SKD		SKT, SKD		SKT, SKD										
ТВЕРДОСТЬ	HRC 45~55		HRC 55~60		HRC 60~70										
Vc	129 M/min		116 M/min		63 M/min										
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)									
0.5R	41,600	960	39,000	850	33,150	500									
1.0R	40,950	1,900	37,050	1,880	20,150	600									
1.5R	27,300	2,080	24,700	1,880	13,650	625									
2.0R	20,150	2,050	18,200	1,850	10,335	630									
2.5R	16,250	2,060	14,300	1,815	8,255	630									
3.0R	13,650	2,080	12,350	1,880	6,890	630									
4.0R	10,335	1,550	9,295	1,400	5,135	470									
5.0R	8,255	1,250	7,410	1,100	4,095	375									
6.0R	6,890	1,050	6,175	950	3,445	315									
8.0R	5,135	790	4,745	710	2,535	230									
Объем фрезерования (mm)	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>ap</td> <td>Pf</td> </tr> <tr> <td>R ≤ 8</td> <td>0.02D</td> <td>0.1D</td> </tr> <tr> <td>R &gt; 8</td> <td>0.32mm</td> <td>0.1D</td> </tr> </table>			ap	Pf	R ≤ 8	0.02D	0.1D	R > 8	0.32mm	0.1D				
	ap	Pf													
R ≤ 8	0.02D	0.1D													
R > 8	0.32mm	0.1D													

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНСУК4**

МАТЕРИАЛ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ																												
ТВЕРДОСТЬ	HRC 40~50		HRC 50~55		HRC 55~60																												
Vc	130 M/min		78 M/min		52 M/min																												
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																											
2mm	20,700	5,750	12,420	3,450	8,280	2,310																											
3mm	13,800	6,050	8,280	3,640	5,520	2,420																											
4mm	10,350	7,030	6,210	4,220	4,140	2,810																											
6mm	6,900	6,900	4,140	4,140	2,760	2,760																											
8mm	5,200	6,850	3,105	4,090	2,070	2,730																											
10mm	4,150	6,600	2,500	3,970	1,650	2,640																											
12mm	3,450	6,900	2,070	4,140	1,380	2,760																											
Объем фрезерования (mm)	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>aa</td> <td>ap</td> <td></td> <td>aa</td> <td>ap</td> <td></td> <td>aa</td> <td>ap</td> </tr> <tr> <td>R 1</td> <td>0.1 x R</td> <td>0.25D</td> <td>R 1</td> <td>0.05 x R</td> <td>0.25D</td> <td>R 1</td> <td>0.05 x R</td> <td>0.25D</td> </tr> <tr> <td>R &gt; 1</td> <td>0.2mm</td> <td>0.25D</td> <td>R &gt; 1</td> <td>0.1mm</td> <td>0.25D</td> <td>R &gt; 1</td> <td>0.1mm</td> <td>0.25D</td> </tr> </table>							aa	ap		aa	ap		aa	ap	R 1	0.1 x R	0.25D	R 1	0.05 x R	0.25D	R 1	0.05 x R	0.25D	R > 1	0.2mm	0.25D	R > 1	0.1mm	0.25D	R > 1	0.1mm	0.25D
	aa	ap		aa	ap		aa	ap																									
R 1	0.1 x R	0.25D	R 1	0.05 x R	0.25D	R 1	0.05 x R	0.25D																									
R > 1	0.2mm	0.25D	R > 1	0.1mm	0.25D	R > 1	0.1mm	0.25D																									

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНСП4, АНСУ4**

МАТЕРИАЛ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ																												
МАРКА СТАЛИ	SKT, SKD		SKT, SKD		SKT, SKD																												
ТВЕРДОСТЬ	HRC 45~55		HRC 55~60		HRC 60~70																												
Vc	65 M/min		39 M/min		26 M/min																												
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																											
1MM	20,670	2,150	12,350	980	8,281	500																											
2MM	10,335	2,145	6,175	980	4,134	500																											
3MM	6,890	2,150	4,160	990	2,756	500																											
4MM	5,200	2,160	3,120	990	2,067	500																											
6MM	3,445	2,150	2,080	990	1,378	500																											
8MM	2,600	2,160	1,560	990	1,034	500																											
10MM	2,080	2,160	1,242	980	826	500																											
12MM	1,755	2,190	1,034	980	689	500																											
Объем фрезерования (mm)	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>a<sub>a</sub></th> <th>a<sub>p</sub></th> <th></th> <th>a<sub>a</sub></th> <th>a<sub>p</sub></th> <th></th> <th>a<sub>a</sub></th> <th>a<sub>p</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>R ≤ 2</td> <td>0.2 x R</td> <td>0.5D</td> <td>R ≤ 2</td> <td>0.1 x R</td> <td>0.5D</td> <td>R ≤ 2</td> <td>0.1 x R</td> <td>0.5D</td> </tr> <tr> <td>R &gt; 2</td> <td>0.4mm</td> <td>0.5D</td> <td>R &gt; 2</td> <td>0.2mm</td> <td>0.5D</td> <td>R &gt; 2</td> <td>0.2mm</td> <td>0.5D</td> </tr> </tbody> </table>							a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>		a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>		a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>	R ≤ 2	0.2 x R	0.5D	R ≤ 2	0.1 x R	0.5D	R ≤ 2	0.1 x R	0.5D	R > 2	0.4mm	0.5D	R > 2	0.2mm	0.5D	R > 2	0.2mm	0.5D
	a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>		a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>		a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>																									
R ≤ 2	0.2 x R	0.5D	R ≤ 2	0.1 x R	0.5D	R ≤ 2	0.1 x R	0.5D																									
R > 2	0.4mm	0.5D	R > 2	0.2mm	0.5D	R > 2	0.2mm	0.5D																									

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

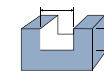
**AHSFF4, AHSSF4, AHSLF4, AHNFF4, AHMF4, AHCSF4, AHCLF4, AHCNF4, AHCMF4**

Боковое Фрезерование



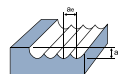
МАТЕРИАЛ	Диапазон	Глубина резания	Условия резания	Диаметр (d)							
				Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
Предзакаленные стали (HRC 35~45) NAK80、CENA1	Высокая скорость	ap=1.5D	RPM	35000	17500	12000	8700	5830	4380	3500	2900
		ae=0.05D	Подача(mm/min)	630	830	1000	1000	1100	1100	1100	1100
	Обычная скорость	ap=1.5D	RPM	25500	12700	8500	6350	4200	3200	2500	2150
		ae=0.07D	Подача(mm/min)	460	510	550	600	750	800	750	700
Закаленные стали (HRC 45~60) 4X5MФ1С、X12МФ、P6M5	Высокая скорость	ap=1.5D	RPM	32000	16000	11000	8000	5300	4000	3200	2750
		ae=0.02D	Подача(mm/min)	600	750	800	850	900	1000	900	850
	Обычная скорость	ap=1.5D	RPM	22000	11200	7400	5600	3750	2800	2200	2000
		ae=0.05D	Подача(mm/min)	360	440	460	500	560	600	580	550

Фрезерование пазов



Материал	Диапазон	Глубина резания	Условия резания	Диаметр(d)						
				Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
Предзакаленные стали (HRC 35~45) NAK80、CENA1	Обычная скорость	ap=0.5D	RPM	7690	5800	4640	3770	2900	2320	1890
		ae=1D	Подача(mm/min)	460	580	670	610	580	550	520
Закаленные стали (HRC 45~60) 4X5MФ1С、X12МФ、P6M5	Обычная скорость	ap=0.2D	RPM	3990	3000	2430	1950	1500	1200	1020
		ae=1D	Подача(mm/min)	200	240	300	330	300	270	240

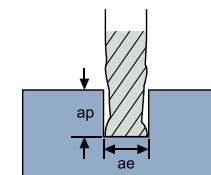
- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНВФФ2, АНBSF2, АНBLF2, АНBNF2, АНBMF2, АРВPF2, АНВUF2**


МАТЕРИАЛ	Диапазон	Глубина резания	Условия резания	Диаметр (d)						
				0.5R	1R	2R	3R	4R	5R	6R
Предзакаленные стали (HRC 35-45) NAK80, CENA1	Высокая скорость	ap=0.05-0.1	RPM	50000	32000	22000	16000	12000	10000	8000
		ae=0.02D	Подача(mm/min)	4000	3000	2850	2800	2400	2000	1600
	Обычная скорость	ap=0.05-0.1	RPM	36000	20000	13000	8500	6400	5000	4200
		ae=0.02D	Подача(mm/min)	1600	1500	1500	1400	1200	1060	920
Закаленные стали (HRC 45-55) 4X5MФ1С, 5ХНВ	Высокая скорость	ap=0.05-0.1	RPM	50000	32000	20000	13000	10000	8000	6600
		ae=0.02D	Подача(mm/min)	3200	2560	2500	2200	1840	1600	1400
	Обычная скорость	ap=0.05-0.1	RPM	36000	20000	10000	6800	5200	4000	3500
		ae=0.02D	Подача(mm/min)	1280	1280	1280	1160	960	820	730
Предзакаленные стали (HRC 55-60) X12MФ, P6M5	Высокая скорость	ap=0.05-0.1	RPM	50000	32000	16000	10000	8000	6400	5300
		ae=0.15D	Подача(mm/min)	2000	2000	1920	1760	1400	1200	1060
	Обычная скорость	ap=0.05-0.1	RPM	25000	15000	9500	6500	4800	3800	3200
		ae=0.15D	Подача(mm/min)	1000	1000	960	960	840	720	640

**АНSFA2, АНSSA2**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5			
	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
Твердость	HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65			
VC	145 (m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	15390	705	0.15	3	13270	610	0.15	3	11150	510	0.15	3
4mm	11550	690	0.2	4	9950	595	0.2	4	8360	500	0.2	4
6mm	7700	615	0.3	6	6630	530	0.3	6	5570	445	0.3	6
8mm	5770	460	0.4	8	4980	395	0.4	8	4180	335	0.4	8
10mm	4620	462	0.5	10	3980	395	0.5	10	3345	335	0.5	10
12mm	3850	385	0.6	12	3320	330	0.6	12	2790	280	0.6	12

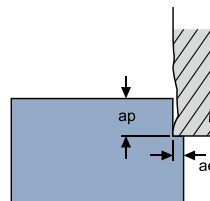


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

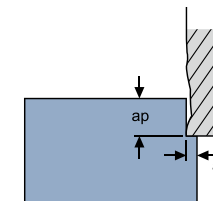
- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**AHSFA4, AHSSA4**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12МФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12МФ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145(m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	3mm	15390	1415	3	0.15	13270	1220	3	0.15	11150	1025	3
4mm	11550	1386	4	0.2	9950	1194	4	0.2	8360	1003	4	0.2
6mm	7700	1232	6	0.3	6630	1060	6	0.3	5570	891	6	0.3
8mm	5770	923	8	0.4	4980	796	8	0.4	4180	668	8	0.4
10mm	4620	924	10	0.5	3980	796	10	0.5	3345	669	10	0.5
12mm	3850	770	12	0.6	3320	664	12	0.6	2790	558	12	0.6


**AHSFH4, AHSSH4**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12МФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12МФ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145(m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	3mm	15390	1415	3	0.15	13270	1220	3	0.15	11150	1025	3
4mm	11550	1386	4	0.2	9950	1194	4	0.2	8360	1003	4	0.2
6mm	7700	1232	6	0.3	6630	1060	6	0.3	5570	891	6	0.3
8mm	5770	923	8	0.4	4980	796	8	0.4	4180	668	8	0.4
10mm	4620	924	10	0.5	3980	796	10	0.5	3345	669	10	0.5
12mm	3850	770	12	0.6	3320	664	12	0.6	2790	558	12	0.6



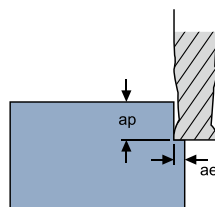
1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

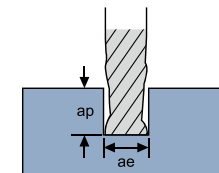


**АНСЛН4, АНСМН4, АНСНН4**

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5			
	HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65			
VC	123 (m/min)				106 (m/min)				89 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
3mm	13080	1200	3	0.15	11280	1038	3	0.15	9480	871	3	0.15
4mm	9820	1178	4	0.2	8460	1015	4	0.2	7100	852	4	0.2
6mm	6545	1050	6	0.3	5635	900	6	0.3	4740	757	6	0.3
8mm	4905	785	8	0.4	4235	676	8	0.4	3555	568	8	0.4
10mm	3927	785	10	0.5	3385	676	10	0.5	2845	568	10	0.5
12mm	3270	655	12	0.6	2820	564	12	0.6	2370	474	12	0.6


**АНСBC2, АНСRC2**

Материал	ПРЕДАЗКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1			ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ			ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ SKD11, SKH51				
	HRC 35-45			HRC 40-55			HRC 55-65				
Диаметр	Длина шейки	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
0.2mm	0.5	56000	270	0.003	44800	180	0.002	15000	10	0.001	0.160
	1	50900	230	0.004	40800	160	0.003	-	-	-	-
	1.5	48200	200	0.002	38500	140	0.002	-	-	-	-
0.3mm	1.5	50800	360	0.005	42700	260	0.004	14600	13	0.003	0.057
	3	31900	190	0.001	25500	130	0.001	14600	10	0.001	0.004
	5	20400	80	0.001	16300	60	0.001	-	-	-	-
0.4mm	1	48100	470	0.008	38500	320	0.005	14300	17	0.003	0.054
	5	30100	240	0.002	24100	160	0.001	14300	14	0.001	0.003
	10	24600	150	0.001	19700	100	0.001	14300	11	0.001	0.001
0.5mm	3	32200	370	0.008	25700	260	0.006	14000	19	0.004	0.016
	5	27200	290	0.006	21700	200	0.004	14000	17	0.003	0.008
	8	21600	190	0.001	17400	130	0.001	14000	14	0.001	0.002
	10	19600	150	0.001	15600	100	0.001	14000	12	0.001	0.001
	14	16300	70	0.001	13000	50	0.001	-	-	-	-
0.6mm	3	33500	500	0.013	26800	340	0.009	12000	22	0.005	0.114
	6	23000	290	0.005	18400	200	0.003	12000	19	0.002	0.008
	8	20000	230	0.003	16000	160	0.002	12000	17	0.001	0.003
	10	17900	180	0.002	14300	130	0.001	12000	15	0.001	0.002
	12	16400	150	0.001	13100	100	0.001	12000	13	0.001	0.001
0.7mm	4	25800	440	0.012	20600	290	0.009	10000	22	0.006	0.047
	6	21200	330	0.007	16900	230	0.005	10000	20	0.003	0.014
	8	18400	260	0.004	14700	190	0.003	10000	18	0.002	0.006
	10	16500	220	0.003	13200	160	0.002	10000	16	0.001	0.003
	12	14100	200	0.003	11300	140	0.002	8000	12	0.001	0.003
0.8mm	4	24100	480	0.019	19300	330	0.013	8000	20	0.010	0.080
	8	17200	300	0.006	13800	200	0.004	8000	16	0.003	0.010
	12	14100	200	0.003	11300	140	0.002	8000	12	0.001	0.003
0.9mm	6	18500	420	0.013	14800	290	0.010	7200	18	0.007	0.038
	8	16100	330	0.008	12900	230	0.006	7200	16	0.004	0.016
	10	14500	270	0.005	11600	190	0.004	7200	14	0.002	0.008

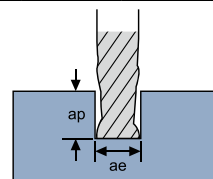


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**AHSBC2, AHSRC2**

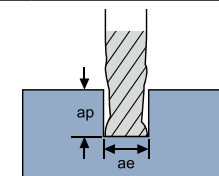
Материал		ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ NAK80 CENA1			ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MΦ1C, X12MΦ			ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MΦ, P6M5			
Твердость		HRC 35-45			HRC 40-55			HRC 55-65			
Диаметр	Длина шейки	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1.0mm	5	19600	510	0.022	15700	360	0.016	6500	15	0.009	0.013
	10	13800	300	0.007	11000	210	0.005	6500	12	0.003	0.013
	12	12600	250	0.005	10100	170	0.003	6500	11	0.002	0.007
	14	11700	210	0.003	9400	150	0.002	650	10	0.001	0.005
	16	11000	180	0.003	8800	130	0.002	-	-	-	-
	20	9800	130	0.002	7900	90	0.001	-	-	-	-
1.2mm	6	16100	490	0.026	12800	340	0.019	9600	22	0.011	0.120
	12	11400	290	0.008	9100	200	0.005	-	-	-	-
	16	9800	220	0.004	7900	150	0.003	-	-	-	-
	20	8800	170	0.003	7000	120	0.002	-	-	-	-
1.4mm	8	12900	440	0.025	10300	310	0.018	9600	18	0.010	0.094
	10	11500	380	0.017	9200	260	0.012	-	-	-	0.048
	16	9100	250	0.007	7300	180	0.005	-	-	-	0.012
	20	7800	180	0.004	6200	120	0.003	-	-	-	0.005
1.5mm	8	12500	460	0.029	10000	320	0.020	9600	25	0.012	0.124
	12	10200	340	0.016	8200	240	0.011	-	-	-	-
	14	9500	300	0.012	7600	210	0.008	-	-	-	-
	16	8900	270	0.009	7100	190	0.007	-	-	-	-
	20	7900	220	0.006	6300	150	0.004	-	-	-	-
1.6mm	10	10800	410	0.025	8600	280	0.018	9600	15	0.010	0.082
	14	9100	320	0.014	7300	220	0.010	-	-	-	-
	18	8000	260	0.009	6400	180	0.006	-	-	-	-
2.0mm	6	12500	650	0.045	10000	450	0.032	9600	211	0.019	0.926
	10	9700	470	0.031	7800	330	0.022	9600	45	0.013	0.200
	12	8900	420	0.026	7100	290	0.019	9600	56	0.011	0.116
	14	8200	370	0.022	6600	260	0.016	9600	16	0.009	0.073
	20	6900	280	0.013	5500	190	0.009	-	-	-	-
	25	6200	230	0.008	4900	160	0.006	-	-	-	-
	30	5600	180	0.005	4500	130	0.004	-	-	-	-
2.5mm	8	9600	670	0.054	7700	460	0.039	9600	227	0.023	0.954
	12	7900	520	0.042	6300	360	0.030	9600	67	0.018	0.283
	16	6800	430	0.031	5500	290	0.022	9600	28	0.013	0.119
	20	6100	360	0.023	4900	250	0.017	9600	14	0.010	0.061
	25	5500	300	0.015	4400	210	0.011	-	-	-	-
	30	5000	250	0.010	4000	170	0.007	-	-	-	-
	35	4800	190	0.007	3800	140	0.005	-	-	-	-



- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**AHSBC2, AHSRC2**

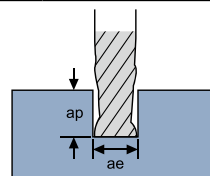
Материал		ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ NAK80 CENA1			ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MΦ1C, X12MΦ			ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MΦ, P6M5			
Твердость		HRC 35-45			HRC 40-55			HRC 55-65			
Диаметр	Длина шейки	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3.0mm	6	8000	700	0.072	6400	480	0.052	8000	435	0.031	1.978
	10	7200	620	0.064	5800	430	0.046	8000	222	0.027	1.013
	16	5900	470	0.045	4700	320	0.032	8000	54	0.019	0.247
	20	5300	400	0.035	4300	280	0.025	8000	27	0.015	0.127
	25	4800	340	0.025	3900	230	0.018	8000	14	0.010	0.065
	30	4500	290	0.018	3600	200	0.013	8000	10	0.007	0.038
	35	4200	250	0.013	3300	170	0.009	-	-	-	-
	8	6800	770	0.093	5300	500	0.070	6000	450	0.050	1.990
4.0mm	12	5100	600	0.078	4100	410	0.056	6000	388	0.033	1.852
	16	4400	510	0.065	3600	350	0.046	6000	164	0.027	0.781
	20	4000	440	0.054	3200	300	0.038	6000	84	0.022	0.400
	25	3600	380	0.042	2900	260	0.030	6000	43	0.018	0.205
	30	3300	330	0.033	2600	230	0.024	6000	24	0.014	0.119
5.0mm	35	3100	290	0.026	2500	200	0.019	6000	15	0.011	0.075
	16	3500	520	0.089	2800	360	0.064	4800	457	0.038	1.907
	20	3100	440	0.085	2500	310	0.061	4800	234	0.036	0.977
	25	2800	390	0.077	2200	270	0.055	4800	120	0.033	0.500
	30	2500	340	0.066	2000	230	0.047	4800	69	0.028	0.289
6.0mm	35	2300	300	0.054	1900	210	0.038	4800	43	0.022	0.182
	20	2600	470	0.088	2100	330	0.063	4000	607	0.037	2.025
	30	2000	340	0.077	1600	240	0.055	4000	180	0.033	0.600
8.0mm	20	2300	450	0.130	1700	330	0.090	3400	580	0.050	1.600
	40	1500	250	0.800	1100	160	0.060	3400	84	0.035	0.200
10.0mm	25	2100	430	0.130	1500	310	0.080	3200	540	0.050	1.760
	45	1300	220	0.700	900	150	0.050	3200	76	0.030	0.240
12.0mm	30	2000	400	0.140	1400	280	0.080	3000	540	0.050	1.840
	50	1500	200	0.800	800	140	0.050	3000	72	0.030	0.280



- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

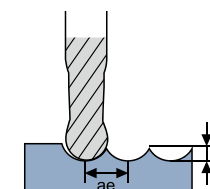
**АН5ВС4, АН5РС4**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1		ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, Х12МФ		ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ Х12МФ, Р6М5	
	HRC 35~45		HRC 40~55		HRC 55~65	
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)
1mm	38000	1050	25500	710	20500	430
2mm	26000	1250	17500	840	14500	520
3mm	17300	1250	11500	840	9500	520
4mm	13200	1300	8800	880	7200	540
5mm	12500	1500	8300	1000	6400	580
6mm	10350	1400	6900	950	5300	560
8mm	7800	1350	5200	900	4000	520
10mm	6450	1260	4100	840	3200	480
12mm	5250	1260	3500	840	2650	480



**АН6FH2, АН6SH2**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕНН ые СТАЛ И NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, Х12МФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ Х12МФ, Р6М5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145 (m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	45270	1130	0.14	0.2	39030	975	0.14	0.2	32780	820	0.14	0.2
2R	22636	1358	0.28	0.4	19500	1170	0.28	0.4	16400	984	0.28	0.4
3R	15090	1130	0.42	0.6	13000	975	0.42	0.6	10930	820	0.42	0.6
4R	11320	905	0.56	0.8	9750	780	0.56	0.8	8195	655	0.56	0.8
5R	9055	770	0.7	1	7800	663	0.7	1	6555	557	0.7	1
6R	7545	680	0.84	1.2	6500	585	0.84	1.2	5460	491	0.84	1.2

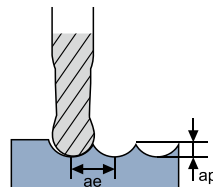


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

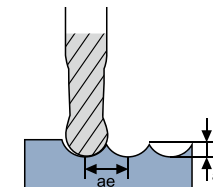
**АНВЛН2, АНВМН2, АНВНН2**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145 (m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	36200	904	0.14	0.2	31200	780	0.14	0.2	26200	656	0.14	0.2
2R	18100	1086	0.28	0.4	15600	930	0.28	0.4	13120	787	0.28	0.4
3R	12050	904	0.42	0.6	10400	780	0.42	0.6	8750	656	0.42	0.6
4R	9050	724	0.56	0.8	7800	624	0.56	0.8	6550	524	0.56	0.8
5R	7250	616	0.7	1	6250	530	0.7	1	5250	446	0.7	1
6R	6036	544	0.84	1.2	5200	468	0.84	1.2	4370	393	0.84	1.2



**АНВУН2**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145 (m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	45270	1130	0.14	0.2	39030	975	0.14	0.2	32780	820	0.14	0.2
2R	22636	1358	0.28	0.4	19500	1170	0.28	0.4	16400	984	0.28	0.4
3R	15090	1130	0.42	0.6	13000	975	0.42	0.6	10930	820	0.42	0.6
4R	11320	905	0.56	0.8	9750	780	0.56	0.8	8195	655	0.56	0.8
5R	9055	770	0.7	1	7800	663	0.7	1	6555	557	0.7	1
6R	7545	680	0.84	1.2	6500	585	0.84	1.2	5460	491	0.84	1.2



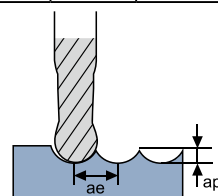
1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНВВС2, АНВРС2**

Материал		ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5			
Твердость		HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
Радиус	Длина шейки	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
R0.15	1	45000	552	0.010	0.010	38000	420	0.090	0.010	38000	348	0.007	0.009
	3	40800	360	0.006	0.007	33600	264	0.005	0.005	33600	216	0.004	0.005
R0.2	1	54000	768	0.016	0.022	39600	516	0.013	0.022	39600	432	0.011	0.021
	3	44400	480	0.010	0.010	32400	312	0.009	0.010	32400	264	0.008	0.010
	5	30000	372	0.008	0.010	26400	288	0.006	0.010	26400	228	0.004	0.005
R0.25	5	34800	552	0.008	0.008	31200	444	0.007	0.010	31200	216	0.006	0.009
	10	28800	456	0.007	0.010	28800	372	0.005	0.010	27600	216	0.005	0.009
R0.3	1	39600	960	0.022	0.091	27600	600	0.019	0.091	26400	516	0.014	0.091
	5	28800	504	0.012	0.043	26400	396	0.008	0.042	26400	336	0.007	0.040
	10	24000	360	0.005	0.020	22800	312	0.004	0.020	22800	240	0.003	0.018
R0.4	2	34800	816	0.045	0.100	27600	552	0.038	0.100	26400	456	0.030	0.010
	6	28800	636	0.028	0.068	21600	420	0.020	0.068	21600	348	0.015	0.065
	10	2040	468	0.020	0.050	19200	408	0.015	0.050	16800	336	0.010	0.050
R0.5	5	33600	900	0.052	0.220	21600	540	0.040	0.220	18000	540	0.008	0.014
	10	16320	600	0.020	0.056	15000	456	0.014	0.056	13680	312	0.008	0.050
	16	13680	480	0.016	0.056	12360	384	0.012	0.056	11520	252	0.005	0.030
R0.75	10	14760	782	0.080	0.170	9720	480	0.062	0.170	9720	456	0.050	0.160
	18	12120	504	0.022	0.110	9600	432	0.020	0.110	9600	408	0.012	0.110
	30	9840	456	0.012	0.050	9480	420	0.010	0.050	9480	396	0.010	0.050
R1.0	4	21000	1392	0.180	0.350	14640	1080	0.140	0.350	14640	900	0.120	0.350
	10	21000	1224	0.140	0.230	14640	972	0.110	0.230	14640	792	0.090	0.230
	20	15960	600	0.060	0.110	12720	600	0.055	0.110	12720	492	0.035	0.110
R1.5	6	14400	1824	0.200	0.340	9840	1320	0.160	0.320	6480	732	0.160	0.320
	10	14400	1824	0.200	0.340	9840	1320	0.160	0.320	6480	732	0.160	0.300
	20	12360	1476	0.145	0.320	8520	1128	0.120	0.310	5760	660	0.080	0.300
	30	9360	816	0.100	0.150	8520	816	0.080	0.150	5760	384	0.070	0.300
R2.0	8	10440	1752	0.290	0.550	7200	1332	0.220	0.500	7200	1056	0.150	0.500
	20	10440	1752	0.290	0.550	7200	1332	0.220	0.500	7200	1056	0.150	0.500
	30	8880	1380	0.200	0.320	6600	1056	0.150	0.300	6600	816	0.130	0.300
	35	7200	1056	0.132	0.320	6600	1056	0.100	0.300	6600	816	0.090	0.300
R2.5	15	8400	1500	0.300	0.700	6000	1140	0.220	0.700	6000	900	0.200	0.650
	25	8400	1380	0.300	0.550	6000	1080	0.220	0.550	6000	816	0.200	0.500
R3.0	15	8160	1764	0.420	0.800	5760	1320	0.300	0.800	4440	864	0.300	0.800
R4.0	25	7200	1176	0.350	0.750	4920	912	0.180	0.600	4560	732	0.200	0.630
R5.0	30	5880	1128	0.370	0.900	4800	852	0.200	0.670	4200	708	0.200	0.650
R6.0	30	4800	984	0.420	0.900	4320	828	0.250	0.600	3600	600	0.250	0.600

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.


**АНВРТ2**

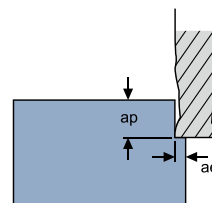
Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	
МАРКА СТАЛИ	SKT, SKD		SKT, SKD		SKT, SKD	
Твердость	HRC 35~45		HRC 45~55		HRC 55~60	
Vc	260 M/min		195 M/min		130 M/min	
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)
1.0R	41,600	1,920	31,200	1,440	20,800	960
2.0R	20,800	1,920	15,600	1,440	10,335	955
3.0R	13,650	1,890	10,335	1,430	6,890	955
4.0R	10,335	1,910	7,735	1,430	5,200	960
5.0R	8,255	1,905	6,240	1,440	4,160	960
6.0R	6,890	1,910	5,200	1,440	3,445	955
8.0R	5,200	1,920	3,900	1,440	2,600	960
10.0R	4,160	1,920	3,120	1,440	2,080	960
Объем фрезерования (mm)	Ad = 0.05D Pf = 0.1D					

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.



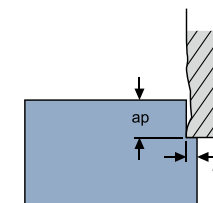
**АНСН4**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MΦ1C, X12MΦ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MΦ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145 (m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	15390	1415	3	0.15	13270	1220	3	0.15	11150	1025	3	0.15
4mm	11550	1386	4	0.2	9950	1194	4	0.2	8360	1003	4	0.2
6mm	7700	1232	6	0.3	6630	1060	6	0.3	5570	891	6	0.3
8mm	5770	923	8	0.4	4980	796	8	0.4	4180	668	8	0.4
10mm	4620	924	10	0.5	3980	796	10	0.5	3345	669	10	0.5
12mm	3850	770	12	0.6	3320	664	12	0.6	2790	558	12	0.6



**АНСЛН4**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MΦ1C, X12MΦ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MΦ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	145 (m/min)				125 (m/min)				105 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	15390	1415	3	0.15	13270	1220	3	0.15	11150	1025	3	0.15
4mm	11550	1386	4	0.2	9950	1194	4	0.2	8360	1003	4	0.2
6mm	7700	1232	6	0.3	6630	1060	6	0.3	5570	891	6	0.3
8mm	5770	923	8	0.4	4980	796	8	0.4	4180	668	8	0.4
10mm	4620	924	10	0.5	3980	796	10	0.5	3345	669	10	0.5
12mm	3850	770	12	0.6	3320	664	12	0.6	2790	558	12	0.6

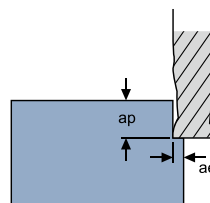


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

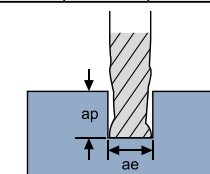
1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНСУН4**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5			
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65			
VC	123 (m/min)				106 (m/min)				89 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
3mm	15390	1415	3	0.15	13270	1220	3	0.15	11150	1025	3	0.15
4mm	11550	1386	4	0.2	9950	1194	4	0.2	8360	1003	4	0.2
6mm	7700	1232	6	0.3	6630	1060	6	0.3	5570	891	6	0.3
8mm	5770	923	8	0.4	4980	796	8	0.4	4180	668	8	0.4
10mm	4620	924	10	0.5	3980	796	10	0.5	3345	669	10	0.5
12mm	3850	770	12	0.6	3320	664	12	0.6	2790	558	12	0.6


**АНВС2, АНСРС2**

Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ 4X5MФ1С, X12MФ				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ X12MФ, P6M5				
	HRC 35~45				HRC 40~55				HRC 55~65				
Диаметр	Длина шейки	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
1.0mm	4	13800	805	0.029	0.264	11730	655	0.034	0.264	8280	78	0.017	0.264
	10	8625	311	0.011	0.123	7475	264	0.013	0.123	5290	31	0.006	0.123
1.2mm	6	9200	575	0.018	0.088	8165	483	0.215	0.088	6095	59	0.011	0.088
	12	6670	368	0.007	0.070	5980	299	0.008	0.070	4370	37	0.004	0.070
1.5mm	4	12880	1070	0.044	0.440	11730	920	0.059	0.440	8970	121	0.032	0.440
	10	8280	736	0.031	0.282	7590	633	0.041	0.282	5865	83	0.022	0.282
	16	5865	403	0.005	0.106	5405	345	0.006	0.106	4141	45	0.003	0.106
2.0mm	6	12535	1001	0.042	0.792	11730	909	0.095	0.792	9430	130	0.035	0.792
	12	9200	805	0.030	0.440	8280	725	0.043	0.440	6785	105	0.025	0.440
	20	6900	633	0.017	0.194	6440	564	0.023	0.194	5175	82	0.014	0.194
2.5mm	25	5865	541	0.005	0.132	5405	495	0.005	0.132	4255	68	0.002	0.132
	10	10350	1001	0.051	0.528	9775	943	0.073	0.528	8165	151	0.047	0.528
	25	6210	437	0.011	0.176	5865	414	0.016	0.176	4830	65	0.010	0.176
3.0mm	10	10350	1127	0.103	0.616	9775	874	0.103	0.655	8740	196	0.073	0.655
	20	8165	863	0.071	0.567	7705	667	0.071	0.567	6900	147	0.043	0.567
	30	6900	702	0.049	0.371	6325	541	0.049	0.371	5865	115	0.028	0.362
4.0mm	13	8740	1058	0.081	1.124	7360	920	0.117	1.124	6210	210	0.083	1.124
	20	6785	978	0.053	0.880	5750	840	0.078	0.880	4830	194	0.057	0.880
	30	5750	748	0.028	0.671	4715	656	0.041	0.671	4025	149	0.030	0.708
5.0mm	16	7705	1702	0.106	1.346	5520	1139	0.150	1.346	4600	342	0.110	1.346
	30	5290	817	0.053	1.035	3795	541	0.075	1.035	3220	164	0.055	1.035
6.0mm	20	5980	1219	0.476	1.356	3565	1035	0.186	1.356	3105	393	0.145	1.356
	30	4600	909	0.410	1.304	2645	759	0.164	1.304	2300	304	0.123	1.304
8.0mm	22	5520	1081	0.419	1.518	3220	909	0.164	1.518	2760	346	0.128	1.518
10.0mm	24	4485	920	0.356	1.645	2760	771	0.139	1.645	2300	294	0.108	1.645
12.0mm	26	3795	771	0.299	2.024	2300	644	0.117	2.024	1955	247	0.091	2.024

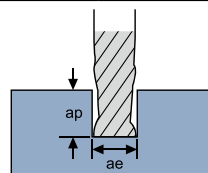


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**АНСВС4, АНСРС4**

Материал		ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1				Закаленные стали X12MФ, P6M5			
Твердость		HRC 35-45				HRC 55-65			
Диаметр	Длина шейки	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
2.0mm	6	12650	1265	0.063	0.633	11730	1173	0.059	0.713
	12	8970	1012	0.045	0.396	8280	943	0.043	0.396
2.5mm	10	10580	1380	0.065	0.528	9775	1150	0.065	0.528
	20	7590	1150	0.047	0.640	7360	655	0.030	0.220
3.0mm	10	11040	2070	0.094	0.684	10235	2070	0.059	0.684
	20	8165	1495	0.057	0.567	7705	1495	0.035	0.567
4.0mm	13	9085	1576	0.105	1.150	7590	1530	0.082	1.150
	20	7130	1380	0.069	0.920	59801	1288	0.054	0.920
	30	6325	1104	0.043	0.745	5290	1058	0.033	0.745
6.0mm	20	5635	1691	0.176	2.305	3335	978	0.176	1.281
	30	2875	782	0.098	1.320	1610	460	0.098	0.733
8.0mm	22	4600	1840	0.212	2.921	2760	782	0.212	1.518
10.0mm	24	3680	2013	0.242	3.140	2185	621	0.253	1.645
12.0mm	26	2875	2070	0.265	3.105	1725	495	0.276	1.714

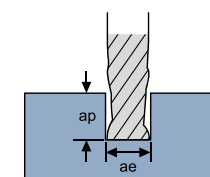


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSFС2, APSSC2, APSFA2, APSSA2**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС- ФОРМ NAK80 CENA1			
Твердость	HB180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120(m/min)				95(m/min)				79(m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
3mm	12700	380	1.5	3	10000	300	0.9	3	8386	251	0.15	3
4mm	9550	382	2	4	7560	302	1.2	4	6290	251	0.2	4
6mm	6370	445	3	6	5040	352	1.8	6	4200	294	0.3	6
8mm	4770	333	4	8	3780	264	2.4	8	3140	220	0.4	8
10mm	3820	230	5	10	3020	181	3	10	2515	150	0.5	10
12mm	3180	190	6	12	2520	151	3.6	12	2100	126	0.6	12

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18H10, 08X17H13M2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
Твердость	HRC 40-55											
VC	48(m/min)				79(m/min)				120(m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
3mm	5095	152	0.15	3	8386	251	0.15	3	12700	380	1.5	3
4mm	3820	152	0.2	4	6290	251	0.2	4	9550	382	2	4
6mm	2548	178	0.3	6	4200	294	0.3	6	6370	445	3	6
8mm	1910	133	0.4	8	3140	220	0.4	8	4770	333	4	8
10mm	1528	92	0.5	10	2515	150	0.5	10	3820	230	5	10
12mm	1274	76	0.6	12	2100	126	0.6	12	3180	190	6	12

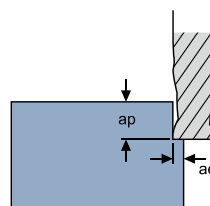


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APRFC3, APSSC3, APRFC4, APSSC4, APSFA4, APSSA4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	12700	762	3	0.15	10000	600	3	0.15	8386	503	3	0.15
4mm	9550	764	4	0.2	7560	604	4	0.2	6290	503	4	0.2
6mm	6370	890	6	0.3	5040	705	6	0.3	4200	588	6	0.3
8mm	4770	668	8	0.4	3780	529	8	0.4	3140	440	8	0.4
10mm	3820	458	10	0.5	3020	362	10	0.5	2515	301	10	0.5
12mm	3180	380	12	0.6	2520	302	12	0.6	2100	252	12	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18Н10, 08x17н13м2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)				79 (m/min)				120 (m/min)			
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	5095	305	3	0.15	8386	503	3	0.15	12700	503	3	0.15
4mm	3820	305	4	0.2	6290	503	4	0.2	9550	503	4	0.2
6mm	2548	356	6	0.3	4200	588	6	0.3	6370	588	6	0.3
8mm	1910	267	8	0.4	3140	440	8	0.4	4770	440	8	0.4
10mm	1528	183	10	0.5	2515	301	10	0.5	3820	301	10	0.5
12mm	1274	152	12	0.6	2100	252	12	0.6	3180	252	12	0.6

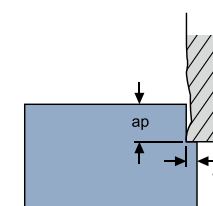


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSSD4**

Material	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				80 (m/min)				60 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	12700	1270	3	1.5	8492	850	3	1.5	6370	254	3	1.5
4mm	9550	955	4	2	6370	637	4	2	4778	190	4	2
6mm	6370	1020	6	3	4246	680	6	3	3184	190	6	3
8mm	4770	954	8	4	3184	636	8	4	2388	238	8	4
10mm	3820	916	10	5	2548	610	10	5	1910	190	10	5
12mm	3180	826	12	6	2120	550	12	6	1592	190	12	6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18Н10, 08x17н13м2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)				70 (m/min)				108 (m/min)			
VC	30 (m/min)				70 (m/min)				108 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	3184	127	3	0.6	7430	743	3	1.5	11460	1146	3	1.5
4mm	2388	95	4	0.8	5570	577	4	2	8600	860	4	2
6mm	1590	95	6	1.2	3720	595	6	3	5730	916	6	3
8mm	1194	120	8	1.6	2780	556	8	4	4300	860	8	4
10mm	955	95	10	2	2230	535	10	5	3440	825	10	5
12mm	796	95	12	2.4	1860	484	12	6	2866	750	12	6

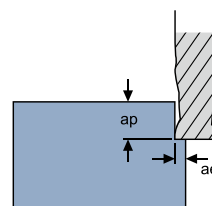


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSFH4, APSSH4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA 1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
	3mm	12700	762	4.5	0.15	10000	600	4.5	0.15	8386	503	4.5
4mm	9550	764	6	0.2	7560	604	6	0.2	6290	503	6	0.2
6mm	6370	890	9	0.3	5040	705	9	0.3	4200	588	9	0.3
8mm	4770	668	12	0.4	3780	529	12	0.4	3140	440	12	0.4
10mm	3820	458	15	0.5	3020	362	15	0.5	2515	301	15	0.5
12mm	3180	380	18	0.6	2520	302	18	0.6	2100	252	18	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08х17н13м2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
	3mm	5095	305	4.5	0.15	7430	743	4.5	0.15	12700	503	4.5
4mm	3820	305	6	0.2	5570	577	6	0.2	9550	503	6	0.2
6mm	2548	356	9	0.3	3720	595	9	0.3	6370	588	9	0.3
8mm	1910	267	12	0.4	2780	556	12	0.4	4770	440	12	0.4
10mm	1528	183	15	0.5	2230	535	15	0.5	3820	301	15	0.5
12mm	1274	152	18	0.6	1860	484	18	0.6	3180	252	18	0.6

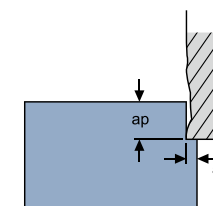


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSCC4, APSCA4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA 1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	96 (m/min)				76 (m/min)				63 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
	3mm	10160	610	3	0.15	8000	480	3	0.15	6708	402	3
4mm	7640	610	4	0.2	6048	483	4	0.2	5032	402	4	0.2
6mm	5096	712	6	0.3	4032	564	6	0.3	3360	470	6	0.3
8mm	3816	534	8	0.4	3024	423	8	0.4	2512	352	8	0.4
10mm	3056	366	10	0.5	2416	290	10	0.5	2012	240	10	0.5
12mm	2544	304	12	0.6	2016	242	12	0.6	1680	202	12	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08х17н13м2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	38 (m/min)				63 (m/min)				96 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ар	ае
	3mm	4076	244	3	0.15	6708	402	3	0.15	10160	610	3
4mm	3056	244	4	0.2	5032	402	4	0.2	7640	610	4	0.2
6mm	2038	285	6	0.3	3360	470	6	0.3	5096	712	6	0.3
8mm	1528	214	8	0.4	2512	352	8	0.4	3816	534	8	0.4
10mm	1222	146	10	0.5	2012	240	10	0.5	3056	366	10	0.5
12mm	1016	122	12	0.6	1680	202	12	0.6	2544	304	12	0.6



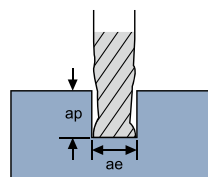
- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.



**APSLC2, APSMC2, APSNC2, APSLA2, APSMA2, APSNA2**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	102 (m/min)				80 (m/min)				67 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	3mm	10800	323	1.5	3	8500	255	0.9	3	7128	213	0.15
4mm	8118	324	2	4	4626	256	1.2	4	5346	213	0.2	4
6mm	5414	378	3	6	4284	300	1.8	6	3570	250	0.3	6
8mm	4054	283	4	8	3210	224	2.4	8	2670	187	0.4	8
10mm	3248	195	5	10	2568	154	3	10	2138	127	0.5	10
12mm	2700	160	6	12	2142	128	3.6	12	1785	107	0.6	12

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08Х17Н13М2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	40 (m/min)				67 (m/min)				102 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	3mm	4330	130	0.15	3	7128	213	0.15	3	10800	323	1.5
4mm	3247	130	0.2	4	5346	213	0.2	4	8118	324	2	4
6mm	2165	151	0.3	6	3570	250	0.3	6	5414	378	3	6
8mm	1624	113	0.4	8	2670	187	0.4	8	4054	283	4	8
10mm	1298	78	0.5	10	2138	127	0.5	10	3248	195	5	10
12mm	1082	65	0.6	12	1785	107	0.6	12	2700	160	6	12

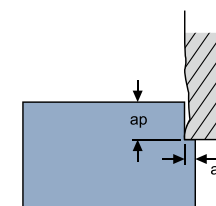


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSLC4, APSMC4, APSNC4, APSLA4, APSMA4, APSNA4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	102 (m/min)				80 (m/min)				67 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	3mm	10800	647	3	0.15	8500	510	3	0.15	7128	427	3
4mm	8118	649	4	0.2	4626	513	4	0.2	5346	427	4	0.2
6mm	5414	756	6	0.3	4284	600	6	0.3	3570	500	6	0.3
8mm	4054	568	8	0.4	3210	450	8	0.4	2670	340	8	0.4
10mm	3248	389	10	0.5	2568	307	10	0.5	2138	255	10	0.5
12mm	2700	323	12	0.6	2142	256	12	0.6	1785	214	12	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08Х17Н13М2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	40 (m/min)				67 (m/min)				102 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	3mm	4330	260	3	0.15	7128	427	3	0.15	10800	647	3
4mm	3247	260	4	0.2	5346	427	4	0.2	8118	649	4	0.2
6mm	2165	302	6	0.3	3570	500	6	0.3	5414	756	6	0.3
8mm	1624	226	8	0.4	2670	340	8	0.4	4054	568	8	0.4
10mm	1298	155	10	0.5	2138	255	10	0.5	3248	389	10	0.5
12mm	1082	129	12	0.6	1785	214	12	0.6	2700	323	12	0.6

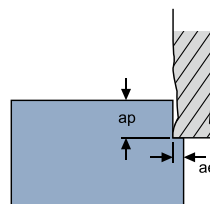


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APRR4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				СТАЛЬ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ NAK80 CENA1			
	HВ 180-250				HRC 25-35				HRC 35-45			
VC	68 (m/min)				54 (m/min)				45 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
6mm	3600	430	6	0.6	2880	295	6	0.6	2340	200	6	0.6
8mm	2700	430	8	0.8	2160	295	8	0.8	1800	200	8	0.8
10mm	2160	430	10	1	1710	295	10	1	1440	200	10	1
12mm	1800	430	12	1.2	1440	295	12	1.2	1200	200	12	1.2

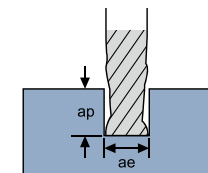
Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18H10, 08X17H13M2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55											
VC	27 (m/min)				54 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
6mm	1440	85	6	0.3	2880	295	6	0.6	4320	520	6	0.6
8mm	1080	85	8	0.4	2160	295	8	0.8	3240	520	8	0.8
10mm	860	85	10	0.5	1710	295	10	1	2520	520	10	1
12mm	720	85	12	0.6	1440	295	12	1.2	2160	520	12	1.2



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBС2, APSRC2**

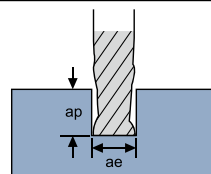
Материал	Углеродистая сталь / Чугун / Легированная сталь 50/СЧ25/Сталь конструкционная легированная/NAK			
	HRC 35-45			
Диаметр	Длина шейки	Об/мин	Подача (mm/min)	ap (mm)
0.2mm	1	40000	400	0.001
	2	40000	200	0.005
0.3mm	1	40000	650	0.007
	2	40000	550	0.004
	3	40000	500	0.002
	4	30000	200	0.001
0.4mm	2	40000	800	0.007
	4	40000	800	0.003
	6	28000	350	0.001
	8	20000	200	0.001
0.5mm	10	17000	150	0.001
	4	40000	850	0.003
	6	40000	700	0.003
	8	30000	500	0.002
0.6mm	12	20000	300	0.001
	14	14000	150	0.001
	4	40000	950	0.010
	8	35000	500	0.004
0.7mm	10	25000	450	0.003
	12	20000	300	0.002
	16	12000	150	0.001
	4	40000	950	0.015
0.8mm	8	30000	700	0.005
	12	9000	200	0.002
	4	40000	1100	0.015
	8	40000	1000	0.010
0.9mm	12	25000	400	0.030
	14	20000	300	0.020
	6	40000	1300	0.020
	8	38000	1200	0.010
10	10	35000	1000	0.010



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSBC2, APSRC2**

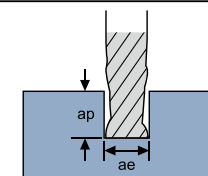
Материал		Углеродистая сталь / Чугун / Легированная сталь 50/C425/Сталь конструкционная легированная/NAK		
Твердость		HRC 35~45		
Диаметр	Длина шейки	Об/мин	Подача (мм/мин)	ap (мм)
1.0mm	6	40000	1600	0.040
	8	40000	1600	0.030
	10	38000	1300	0.025
	12	30000	1000	0.02
	16	23000	600	0.010
	20	15000	400	0.005
1.2mm	6	40000	1900	0.060
	10	35000	1500	0.040
	16	15000	500	0.020
1.4mm	6	40000	1900	0.060
	10	35000	1500	0.040
	16	15000	500	0.02
1.5mm	6	40000	2400	0.1
	10	30000	1800	0.05
	12	28000	1300	0.04
1.6mm	6	40000	2400	0.1
	10	30000	1800	0.05
	12	28000	1300	0.04
1.8mm	6	40000	2400	0.1
	10	30000	1800	0.05
	12	28000	1300	0.04
2.0mm	6	40000	2400	0.18
	10	30000	1800	0.1
	12	25000	1500	0.08
	16	20000	1000	0.06
	20	12000	800	0.05
	35	6500	300	0.02



- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSBC2, APSRC2**

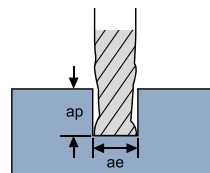
Материал		Углеродистая сталь / Чугун / Легированная сталь 50/C425/Сталь конструкционная легированная/NAK		
Твердость		HRC 35~45		
Диаметр	Длина шейки	Об/мин	Подача (мм/мин)	ap (мм)
2.5mm	8	25000	2500	0.2
	12	20000	2000	0.15
	16	18000	1700	0.1
	20	12000	1000	0.08
	25	10000	700	0.07
	30	9000	600	0.06
	35	8500	500	0.05
3.0mm	8	20000	2000	0.3
	12	20000	1500	0.18
	16	15000	1400	0.15
	20	10000	800	0.1
	25	8000	600	0.08
	30	7000	450	0.06
4.0mm	8	20000	2000	0.3
	12	20000	1500	0.18
	16	15000	1400	0.15
	20	11000	2200	0.22
	25	8000	1500	0.15
	30	6400	1200	0.12
5.0mm	16	12000	2500	0.35
	20	10000	1200	0.3
	25	8000	1000	0.25
	30	6000	900	0.2
	35	5100	750	0.15
6.0mm	20	10000	2000	0.4
	30	6000	1200	0.3
	40	3200	910	0.18
8.0mm	20	3200	910	0.18
	30	3000	800	0.15
	40	2600	600	0.12
10.0mm	25	2900	890	0.20
	35	2500	700	0.16
	45	2200	580	0.14
12.0mm	30	2500	710	0.22
	40	2300	500	0.18
50	1900	420	0.16	



- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBSC4, APSRC4**

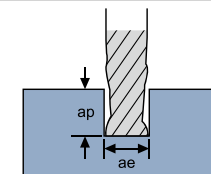
Материал		Углеродистая сталь / Чугун / Легированная сталь 50/С425/Сталь конструкционная легированная/NAK		
Твердость		HRC 35~45		
Диаметр	Длина шейки	Об/мин	Подача (mm/min)	ap (mm)
1.0mm	4	40000	3000	0.040
	8	36000	2400	0.030
	10	30000	1500	0.025
	12	20000	1000	0.020
	16	10000	500	0.005
1.5mm	6	40000	3200	0.060
	10	35000	2500	0.050
	12	32000	2400	0.050
	16	16000	1100	0.030
	20	10000	600	0.010
2.0mm	25	9000	500	0.009
	6	40000	4000	0.100
	10	35000	3500	0.080
	12	32000	3200	0.070
	16	24000	2400	0.050
2.5mm	20	12000	1200	0.030
	25	10000	800	0.020
	30	5000	500	0.010
	10	32000	4000	0.200
	12	28000	2500	0.120
3.0mm	16	23000	1800	0.100
	20	20000	1500	0.060
	25	9000	1100	0.040
	30	2500	300	0.005
	10	25000	3600	0.400
3.0mm	12	23000	3000	0.300
	16	18000	2500	0.200
	20	15000	2000	0.150
	25	12000	1700	0.100
	30	7000	800	0.050
35	5000	300	0.030	



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBSC4, APSRC4**

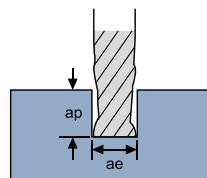
Материал		Углеродистая сталь / Чугун / Легированная сталь 50/С425/Сталь конструкционная легированная/NAK		
Твердость		HRC 35~45		
Диаметр	Длина шейки	Об/мин	Подача (mm/min)	ap (mm)
4mm	10	20000	3200	1.200
	12	18000	3000	1.000
	16	15000	2500	1.000
	20	12000	2000	0.500
	25	10000	1800	0.400
	30	8000	1300	0.200
5mm	20	12000	2300	1.000
	25	9500	1800	0.500
	30	6400	1200	0.200
6mm	20	11000	2200	1.200
	30	8000	1600	0.600
8mm	20	8000	1600	1.000
	30	4000	800	0.500
	40	4000	800	0.500
10mm	25	6400	1300	1.000
	35	3200	640	0.600
	45	3200	640	0.600
12mm	30	6000	1200	2.000
	40	3200	640	0.600
	50	3200	640	0.600



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSFT2, APSST2**

МАТЕРИАЛ	Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Закаленная сталь		Нержавеющая сталь		Чугун	
МАРКА СТАЛИ	Сталь 45,50, SCM		SCM,SKT,SKD		SCM,SKT,SKD		SKT, SKD		08X18H10		FC / ВЧ45	
ТВЕРДОСТЬ	HRC < 20		HRC 20 ~ 30		HRC 30 ~ 40		HRC 45~45		-		-	
Vc	88 M/min		71 M/min		59 M/min		35 M/min		71 M/min		103 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
1MM	26,000	190	22,230	140	18,720	100	10,400	40	22,230	165	32,760	240
2MM	14,040	235	11,232	160	9,360	110	5,616	45	11,232	185	16,380	270
3MM	9,828	270	7,488	175	6,084	120	3,900	55	7,488	205	11,232	310
4MM	7,020	260	5,616	175	4,680	120	2,808	50	5,616	205	8,424	310
5MM	5,850	270	4,446	175	3,744	120	2,340	55	4,446	205	6,552	300
6MM	4,680	260	3,744	175	3,042	120	1,872	50	3,744	205	5,616	310
8MM	3,510	260	2,808	175	2,340	120	1,404	50	2,808	205	4,212	310
10MM	2,808	260	2,223	175	1,872	120	1,131	50	2,223	205	3,276	300
Объем фрезерования (mm)	 $Ad = 0.1D$ ( $D < 3, Ad < 0.05D$ ) $Ad = 0.5D$ ( $D < 3, Ad < 0.25D$ )											

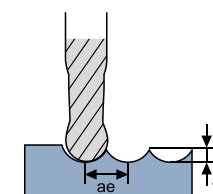


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBFC2, APBSC2**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA 1			
Твердость	HB180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	37470	936	0.14	0.2	29660	740	0.14	0.2	24660	616	0.14	0.2
2R	18730	1120	0.28	0.4	14830	890	0.28	0.4	12330	740	0.28	0.4
3R	12490	936	0.42	0.6	9890	740	0.42	0.6	8220	616	0.42	0.6
4R	9366	750	0.56	0.8	7415	593	0.56	0.8	6170	494	0.56	0.8
5R	7490	636	0.7	1	5930	504	0.7	1	4930	420	0.7	1
6R	6244	560	0.84	1.2	4940	444	0.84	1.2	4110	370	0.84	1.2

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18H10, 08X17H13M2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
Твердость	HRC 40-55											
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	14990	374	0.14	0.2	24660	616	0.14	0.2	37470	936	0.14	0.2
2R	7490	450	0.28	0.4	12330	740	0.28	0.4	18730	1120	0.28	0.4
3R	4995	374	0.42	0.6	8220	616	0.42	0.6	12490	936	0.42	0.6
4R	3750	300	0.56	0.8	6170	494	0.56	0.8	9366	750	0.56	0.8
5R	3000	255	0.7	1	4930	420	0.7	1	7490	636	0.7	1
6R	2500	225	0.84	1.2	4110	370	0.84	1.2	6244	560	0.84	1.2



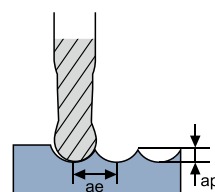
- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.



**APBFC4, APBSC4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA 1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	1R	37470	936	0.14	0.2	29660	740	0.14	0.2	24660	616	0.14
2R	18730	1120	0.28	0.4	14830	890	0.28	0.4	12330	740	0.28	0.4
3R	12490	936	0.42	0.6	9890	740	0.42	0.6	8220	616	0.42	0.6
4R	9366	750	0.56	0.8	7415	593	0.56	0.8	6170	494	0.56	0.8
5R	7490	636	0.7	1	5930	504	0.7	1	4930	420	0.7	1
6R	6244	560	0.84	1.2	4940	444	0.84	1.2	4110	370	0.84	1.2

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08Х17Н13М2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)				HRC25-35				HRC35-45			
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	1R	14990	374	0.14	0.2	24660	616	0.14	0.2	37470	936	0.14
2R	7490	450	0.28	0.4	12330	740	0.28	0.4	18730	1120	0.28	0.4
3R	4995	374	0.42	0.6	8220	616	0.42	0.6	12490	936	0.42	0.6
4R	3750	300	0.56	0.8	6170	494	0.56	0.8	9366	750	0.56	0.8
5R	3000	255	0.7	1	4930	420	0.7	1	7490	636	0.7	1
6R	2500	225	0.84	1.2	4110	370	0.84	1.2	6244	560	0.84	1.2

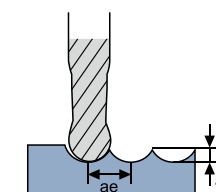


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBLC2, APBMC2, APBNC2**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA 1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	1R	31850	796	0.14	0.2	25210	629	0.14	0.2	20960	524	0.14
2R	15920	952	0.28	0.4	12606	757	0.28	0.4	10480	629	0.28	0.4
3R	10620	796	0.42	0.6	8400	629	0.42	0.6	6990	524	0.42	0.6
4R	7960	638	0.56	0.8	6300	504	0.56	0.8	5244.5	420	0.56	0.8
5R	6370	540	0.7	1	5040	428	0.7	1	4190	357	0.7	1
6R	5308	476	0.84	1.2	4200	377	0.84	1.2	3495	315	0.84	1.2

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08Х17Н13М2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)				HRC25-35				HRC35-45			
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
	1R	12740	318	0.14	0.2	20960	524	0.14	0.2	31850	796	0.14
2R	6370	383	0.28	0.4	10480	629	0.28	0.4	15920	952	0.28	0.4
3R	4245.8	318	0.42	0.6	6990	524	0.42	0.6	10620	796	0.42	0.6
4R	3187.5	255	0.56	0.8	5244.5	420	0.56	0.8	7960	638	0.56	0.8
5R	2550	217	0.7	1	4190	357	0.7	1	6370	540	0.7	1
6R	2125	191	0.84	1.2	3495	315	0.84	1.2	5308	476	0.84	1.2

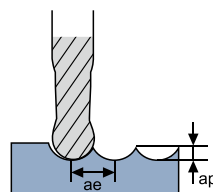


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBLC4, APBMC4, APBNC4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	31850	796	0.14	0.2	25210	629	0.14	0.2	20960	524	0.14	0.2
2R	15920	952	0.28	0.4	12606	757	0.28	0.4	10480	629	0.28	0.4
3R	10620	796	0.42	0.6	8400	629	0.42	0.6	6990	524	0.42	0.6
4R	7960	638	0.56	0.8	6300	504	0.56	0.8	5245	420	0.56	0.8
5R	6370	540	0.7	1	5040	428	0.7	1	4190	357	0.7	1
6R	5308	476	0.84	1.2	4200	377	0.84	1.2	3495	315	0.84	1.2

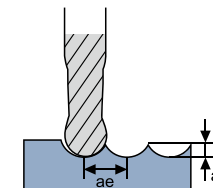
Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18H10, 08X17H13M2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55				HRC25-35				HRC35-45			
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
Диаметр	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин (mm/min)	Подача (mm/min)	ap	ae
1R	12740	318	0.14	0.2	20960	524	0.14	0.2	31850	796	0.14	0.2
2R	6370	383	0.28	0.4	10480	629	0.28	0.4	15920	952	0.28	0.4
3R	4246	318	0.42	0.6	6990	524	0.42	0.6	10620	796	0.42	0.6
4R	3188	255	0.56	0.8	5245	420	0.56	0.8	7960	638	0.56	0.8
5R	2550	217	0.7	1	4190	357	0.7	1	6370	540	0.7	1
6R	2125	191	0.84	1.2	3495	315	0.84	1.2	5308	476	0.84	1.2



- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBVC2, APBRC2**

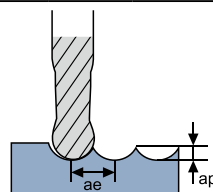
Материал	ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				Медь				
	HRC 35-45				HRC 40-55								
Радиус	Длина шейки	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
R0.15	1.5	48000	480	0.010	0.010	41000	370	0.009	0.010	54000	640	0.014	0.015
	2	43000	370	0.008	0.008	37000	270	0.008	0.008	49000	530	0.011	0.011
	3	38000	320	0.007	0.006	32000	240	0.006	0.006	43000	460	0.009	0.010
	4	28000	200	0.003	0.004	24000	160	0.003	0.004	37000	300	0.004	0.006
	5	26000	125	0.001	0.003	18000	110	0.002	0.003	31000	200	0.002	0.004
R0.2	2	48000	590	0.018	0.024	37000	400	0.015	0.020	54000	790	0.022	0.036
	4	38000	400	0.009	0.012	30000	270	0.009	0.012	50000	640	0.012	0.018
	6	29000	260	0.005	0.006	26000	200	0.004	0.006	37000	360	0.006	0.010
	8	27000	170	0.003	0.003	23000	150	0.002	0.003	27000	200	0.003	0.006
R0.25	2	42000	750	0.022	0.036	32000	500	0.018	0.036	57000	1250	0.028	0.054
	4	38000	580	0.017	0.024	31000	400	0.014	0.024	55000	1010	0.021	0.036
	6	28000	400	0.008	0.012	27000	330	0.005	0.012	36000	610	0.009	0.018
	10	28000	400	0.008	0.012	27000	330	0.005	0.012	36000	460	0.009	0.018
R0.3	2	37000	770	0.027	0.144	37000	770	0.027	0.096	57000	1540	0.034	0.144
	4	35000	600	0.020	0.108	35000	600	0.020	0.072	54000	1130	0.026	0.108
	6	28000	460	0.016	0.072	28000	460	0.016	0.048	46000	960	0.019	0.072
	8	24000	400	0.009	0.054	24000	400	0.009	0.036	30000	570	0.010	0.054
	10	24000	330	0.006	0.036	24000	330	0.006	0.024	30000	490	0.007	0.036
R0.35	4	33000	600	0.035	0.042	26500	410	0.029	0.096	54500	1500	0.045	0.063
	8	12215	420	0.020	0.048	22500	355	0.012	0.048	32000	800	0.019	0.072
	10	22500	380	0.014	0.042	21500	330	0.011	0.042	26500	540	0.017	0.063
	12	21500	380	0.012	0.032	21500	320	0.010	0.042	23000	420	0.017	0.063
R0.4	4	31000	600	0.050	0.012	27000	440	0.041	0.120	55000	1860	0.063	0.018
	8	21000	430	0.021	0.060	22000	390	0.018	0.060	34000	1040	0.027	0.090
	12	19000	430	0.018	0.040	20000	350	0.016	0.060	16000	350	0.027	0.090
	16	16000	430	0.013	0.018	20000	310	0.014	0.060	7600	115	0.027	0.090
R0.45	4	32000	685	0.054	0.130	24500	460	0.043	0.180	50500	1900	0.067	0.190
R0.5	4	32000	770	0.057	0.240	22000	480	0.045	0.240	46000	2000	0.071	0.360
	6	26000	760	0.055	0.120	17600	480	0.009	0.120	39000	1500	0.071	0.180
	8	26000	760	0.034	0.120	17600	480	0.027	0.120	39000	1500	0.043	0.180
	12	17600	530	0.024	0.060	16500	420	0.018	0.060	18700	660	0.027	0.090
	16	15400	440	0.018	0.060	14300	360	0.014	0.060	18700	640	0.022	0.090
	22	14300	360	0.013	0.036	13200	300	0.009	0.036	18700	540	0.017	0.054



- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBVC2, APBRC2**

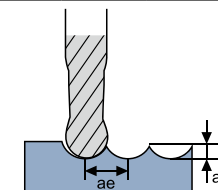
Материал		ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕНАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				Медь			
Твердость		HRC 35~45				HRC 40~55							
Радиус	Длина шейки	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
R0.6	6	26000	770	0.068	0.240	18200	480	0.054	0.240	38000	2000	0.085	0.360
	10	16400	530	0.027	0.120	15100	420	0.022	0.120	24000	1080	0.036	0.180
	12	15300	530	0.027	0.120	14100	420	0.022	0.120	24000	1080	0.036	0.180
	16	13100	460	0.019	0.096	11900	380	0.016	0.096	15400	580	0.024	0.144
	20	12100	380	0.013	0.060	11000	320	0.009	0.096	15400	580	0.017	0.090
	24	11100	320	0.009	0.040	9800	290	0.070	0.040	15400	580	0.010	0.060
R0.7	6	17600	680	0.076	0.180	13600	440	0.063	0.180	28000	1470	0.099	0.270
	8	17600	680	0.079	0.180	13600	440	0.063	0.180	28000	1470	0.099	0.270
	12	13800	530	0.033	0.180	13600	420	0.027	0.180	19800	1080	0.042	0.270
R0.75	16	13100	480	0.027	0.120	11900	390	0.021	0.120	13200	620	0.033	0.180
	4	21000	1060	0.137	0.216	14800	660	0.110	0.216	30000	2200	0.171	0.324
	8	16300	700	0.084	0.180	12100	450	0.069	0.180	26000	1500	0.106	0.270
	12	16300	700	0.084	0.180	12100	450	0.069	0.180	26000	1500	0.106	0.270
	16	12400	480	0.027	0.120	11600	390	0.022	0.120	12100	620	0.036	0.180
R0.8	20	12400	480	0.016	0.060	11600	390	0.012	0.060	12100	620	0.019	0.090
	25	12400	440	0.016	0.060	11000	390	0.012	0.060	11000	500	0.019	0.090
	30	10900	400	0.016	0.060	11000	390	0.012	0.060	10700	450	0.019	0.090
	8	18900	940	0.126	0.216	13800	580	0.102	0.216	26000	1970	0.157	0.324
	12	15100	700	0.09	0.120	11500	440	0.072	0.120	25000	1490	0.112	0.180
R0.9	16	12300	530	0.036	0.096	11400	440	0.030	0.096	17600	110	0.046	0.144
	20	11500	480	0.030	0.060	10900	400	0.024	0.060	11000	630	0.036	0.090
	6	18400	1200	0.185	0.320	18400	738	0.150	0.320	32000	2600	0.230	0.021
	12	13800	700	0.094	0.180	10300	440	0.077	0.180	21000	1480	0.120	0.270
R1.0	16	10800	530	0.039	0.120	9900	420	0.031	0.120	15400	1080	0.048	0.180
	20	10200	480	0.031	0.060	9700	400	0.025	0.060	10500	630	0.039	0.090
	6	18500	1260	0.185	0.360	13200	960	0.150	0.360	22000	2140	0.232	0.540
	10	18500	1120	0.147	0.240	13200	870	0.120	0.240	22000	1920	0.185	0.360
	12	16000	990	0.133	0.240	11700	780	0.107	0.240	18700	1470	0.166	0.360
R1.0	16	16000	990	0.118	0.240	11700	780	0.090	0.240	18700	1470	0.148	0.360
	18	14700	580	0.074	0.120	11600	580	0.061	0.120	14300	1070	0.093	0.180
	20	14700	580	0.074	0.120	11600	580	0.061	0.120	14300	1070	0.093	0.180
	25	10600	450	0.058	0.120	10200	450	0.045	0.120	9500	630	0.074	0.180



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

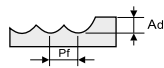
**APBVC2, APBRC2**

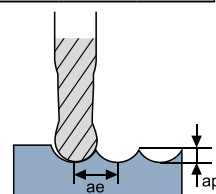
Материал		ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ NAK80 CENA1				ЗАКАЛЕНАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				Медь			
Твердость		HRC 35~45				HRC 40~55							
Радиус	Длина шейки	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
R1.25	8	14500	1400	0.185	0.240	9700	1080	0.150	0.240	18400	2400	0.232	0.360
	10	14500	1400	0.185	0.240	9700	1080	0.150	0.240	18400	2400	0.232	0.360
	16	13500	1230	0.166	0.240	8400	980	0.135	0.240	16100	1810	0.208	0.360
	20	10200	950	0.093	0.120	8400	980	0.074	0.120	11500	1330	0.116	0.180
	25	8400	540	0.074	0.120	8400	560	0.061	0.120	6900	770	0.093	0.180
	30	8400	540	0.033	0.060	8400	560	0.026	0.060	6900	770	0.040	0.090
R1.5	8	12900	1680	0.222	0.360	9200	1300	0.180	0.360	15000	2890	0.278	0.540
	12	12900	1510	0.222	0.360	9200	1170	0.180	0.360	15000	2600	0.278	0.540
	16	11300	1330	0.166	0.360	8100	1040	0.135	0.360	12700	1970	0.029	0.504
	20	11300	1330	0.166	0.360	8100	1040	0.135	0.360	12700	1970	0.029	0.504
	25	8800	1040	0.111	0.180	8100	1040	0.090	0.180	10100	1450	0.139	0.270
R2.0	30	8800	780	0.111	0.180	8100	780	0.090	0.180	10100	1450	0.139	0.270
	35	7900	62	0.055	0.180	7500	650	0.045	0.180	6600	840	0.073	0.270
	8	9700	1560	0.297	0.600	6800	1210	0.241	0.600	11500	2710	0.370	0.900
	12	9700	1560	0.297	0.600	6800	1210	0.241	0.600	11500	2710	0.390	0.900
	16	9700	1560	0.297	0.600	6800	1210	0.241	0.600	11500	2710	0.390	0.900
R2.5	20	9700	1560	0.297	0.600	6800	1210	0.241	0.600	11500	2710	0.390	0.900
	25	8400	1250	0.223	0.360	6000	980	0.180	0.36	10300	1850	0.279	0.540
	30	8400	1250	0.223	0.360	6000	980	0.180	0.361	10300	1850	0.279	0.540
	35	6600	950	0.148	0.360	6000	700	0.120	0.360	7500	1360	0.185	0.540
	15	7800	1350	0.324	0.800	5600	1050	0.252	0.800	9600	2590	0.406	0.900
R2.5	20	7800	1240	0.324	0.600	5600	950	0.252	0.600	9600	2100	0.406	0.900
	25	7800	1240	0.324	0.600	5600	950	0.252	0.600	9600	2100	0.406	0.900
	30	7800	760	0.243	0.600	4800	600	0.197	0.600	8200	1320	0.305	0.900
R3.0	15	7400	1670	0.443	1.200	5200	1300	0.360	1.200	8000	2530	0.555	1.800
R4.0	25	7200	1200	0.5	1.000	5200	920	0.350	1.000	9000	2400	0.600	1.500
R5.0	30	6800	720	0.23	0.600	4600	570	0.190	0.570	7800	1300	0.300	0.900
R6.0	30	6350	684	0.210	0.570	4370	541.5	0.181	0.550	7410	1235	0.285	0.855



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBFT2, APBST2, APBRT2**

МАТЕРИАЛ	Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Закаленная сталь		Нержавеющая сталь		Чугун	
МАРКА СТАЛИ	Сталь 45,50,SCM		SCM,SKT,SKD		SCM,SKT,SKD		SKT, SKD		08X18H10		FC / BЧ45	
ТВЕРДОСТЬ	HRC < 20		HRC 20 ~ 30		HRC 30 ~ 40		HRC 45~45		-		-	
Vc	94 M/min		71 M/min		34 M/min		38 M/min		71 M/min		94 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
1.0R	26,676	700	21,060	470	15,210	280	10,660	140	21,060	555	29,718	780
2.0R	14,976	875	11,232	560	8,190	335	5,980	175	11,232	655	14,976	875
3.0R	9,828	860	7,488	560	4,914	300	3,926	170	7,488	655	9,828	860
Объем фрезерования (mm)												
$Ad = 0.05D$ $Pf = 0.1D$ 												

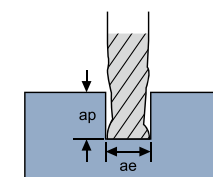


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APCSC2**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1			
Твердость	HВ180~250				HRC25~35				HRC35~45			
Vc	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	12700	380	1.5	3	10000	300	0.9	3	8386	251	0.15	3
4mm	9550	382	2	4	7560	302	1.2	4	6290	251	0.2	4
6mm	6370	445	3	6	5040	352	1.8	6	4200	294	0.3	6
8mm	4770	333	4	8	3780	264	2.4	8	3140	220	0.4	8
10mm	3820	230	5	10	3020	181	3	10	2515	150	0.5	10
12mm	3180	190	6	12	2520	151	3.6	12	2100	126	0.6	12

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4X5MФ1С, X12MФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08X18H10, 08x17h13m2				ЧУГУН FC / BЧ45			
Твердость	HRC 40~55)											
Vc	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	5095	152	0.15	3	8386	251	0.15	3	12700	380	1.5	3
4mm	3820	152	0.2	4	6290	251	0.2	4	9550	382	2	4
6mm	2548	178	0.3	6	4200	294	0.3	6	6370	445	3	6
8mm	1910	133	0.4	8	3140	220	0.4	8	4770	333	4	8
10mm	1528	92	0.5	10	2515	150	0.5	10	3820	230	5	10
12mm	1274	76	0.6	12	2100	126	0.6	12	3180	190	6	12

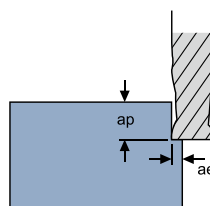


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APCSC4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	12700	762	3	0.15	10000	600	3	0.15	8386	503	3	0.15
4mm	9550	764	4	0.2	7560	604	4	0.2	6290	503	4	0.2
6mm	6370	890	6	0.3	5040	705	6	0.3	4200	588	6	0.3
8mm	4770	668	8	0.4	3780	529	8	0.4	3140	440	8	0.4
10mm	3820	458	10	0.5	3020	362	10	0.5	2515	301	10	0.5
12mm	3180	380	12	0.6	2520	302	12	0.6	2100	252	12	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08Х17Н13М2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	5095	305	3	0.15	8386	503	3	0.15	12700	503	3	0.15
4mm	3820	305	4	0.2	6290	503	4	0.2	9550	503	4	0.2
6mm	2548	356	6	0.3	4200	588	6	0.3	6370	588	6	0.3
8mm	1910	267	8	0.4	3140	440	8	0.4	4770	440	8	0.4
10mm	1528	183	10	0.5	2515	301	10	0.5	3820	301	10	0.5
12mm	1274	152	12	0.6	2100	252	12	0.6	3180	252	12	0.6

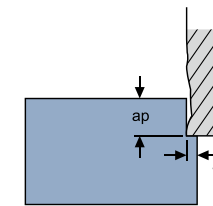


1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APCSH4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	120 (m/min)				95 (m/min)				79 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	12700	762	3	0.15	10000	600	3	0.15	8386	503	3	0.15
4mm	9550	764	4	0.2	7560	604	4	0.2	6290	503	4	0.2
6mm	6370	890	6	0.3	5040	705	6	0.3	4200	588	6	0.3
8mm	4770	668	8	0.4	3780	529	8	0.4	3140	440	8	0.4
10mm	3820	458	10	0.5	3020	362	10	0.5	2515	301	10	0.5
12mm	3180	380	12	0.6	2520	302	12	0.6	2100	252	12	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08Х17Н13М2				ЧУГУН FC / ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	48 (m/min)				79 (m/min)				120 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	5095	305	3	0.15	8386	503	3	0.15	12700	503	3	0.15
4mm	3820	305	4	0.2	6290	503	4	0.2	9550	503	4	0.2
6mm	2548	356	6	0.3	4200	588	6	0.3	6370	588	6	0.3
8mm	1910	267	8	0.4	3140	440	8	0.4	4770	440	8	0.4
10mm	1528	183	10	0.5	2515	301	10	0.5	3820	301	10	0.5
12mm	1274	152	12	0.6	2100	252	12	0.6	3180	252	12	0.6



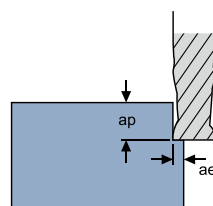
1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.



**APCLC4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD				ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1			
	HВ180-250				HRC25-35				HRC35-45			
VC	102 (m/min)				80 (m/min)				67 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	10800	647	3	0.15	8500	510	3	0.15	7128	427	3	0.15
4mm	8118	649	4	0.2	4626	513	4	0.2	5346	427	4	0.2
6mm	5414	756	6	0.3	4284	600	6	0.3	3570	500	6	0.3
8mm	4054	568	8	0.4	3210	450	8	0.4	2670	340	8	0.4
10mm	3248	389	10	0.5	2568	307	10	0.5	2138	255	10	0.5
12mm	2700	323	12	0.6	2142	256	12	0.6	1785	214	12	0.6

Материал	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ 4Х5МФ1С, Х12МФ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 08Х18Н10, 08х17н13м2				ЧУГУН FC/ ВЧ45			
	HRC 40-55)											
VC	40 (m/min)				67 (m/min)				102 (m/min)			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae	Об/мин	Подача (mm/min)	ap	ae
3mm	4330	260	3	0.15	7128	427	3	0.15	10800	647	3	0.15
4mm	3247	260	4	0.2	5346	427	4	0.2	8118	649	4	0.2
6mm	2165	302	6	0.3	3570	500	6	0.3	5414	756	6	0.3
8mm	1624	226	8	0.4	2670	340	8	0.4	4054	568	8	0.4
10mm	1298	155	10	0.5	2138	255	10	0.5	3248	389	10	0.5
12mm	1082	129	12	0.6	1785	214	12	0.6	2700	323	12	0.6



1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBC2, APCRC2**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD		ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA1	
	-HRC35		HRC35-45		HRC45-55	
Твердость						
Диаметр	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
1.0mm	33100	280	21600	120	13200	70
1.2mm	30000	300	18000	125	12000	70
1.5mm	26400	300	16200	130	10200	70
2.0mm	21600	310	13800	140	8640	80
2.5mm	18000	320	11400	150	7320	80
3.0mm	15900	330	10300	160	6300	80
4.0mm	12800	400	8200	200	5150	95
5.0mm	11000	500	7000	240	4560	120
6.0mm	9500	600	6000	300	3930	140
8.0mm	7200	640	4550	300	3020	140
10.0mm	6000	640	4000	300	2420	140
12.0mm	5000	500	3340	270	2000	120

1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APBCB4, APCRC4**

Материал	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ / ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ SCM, SKT, SKD		ПРЕДЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ NAK80 CENA 1	
	~HRC35		HRC35~45		HRC45~55	
Твердость	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
Диаметр						
2mm	21600	380	13800	280	8640	150
2.5mm	18000	390	11400	300	7320	150
3mm	15900	400	10300	310	6300	150
4mm	12800	500	8200	360	5150	160
5mm	11000	510	7000	430	4560	200
6mm	9500	510	6000	430	3930	200
8mm	7200	550	4550	430	3020	200
10mm	6000	550	4000	430	2420	200
12mm	5000	430	3340	380	2000	160

**APIFA2, APISA2, APIFA4, APISA4**


Материал	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ			ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ			ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		
МАРКА СТАЛИ	50			Сталь конструкционная легированная SKD			SKT, SKD		
Твердость	HRC < 20			HRC 30 ~ 40			HRC 40~50		
Vc	30~40 M/min			20~30 M/min			15~25 M/min		
ДИАМЕТР	Об/мин	Черновая подача	Чистовая подача	Об/мин	Черновая подача	Чистовая подача	Об/мин	Черновая подача	Чистовая подача
0.50R	8,800	50	80	6,400	40	55	5,100	30	50
0.75R	7,200	50	80	5,100	40	55	4,100	30	50
1.00R	5,000	50	80	3,500	40	55	3,400	30	50
1.25R	4,300	50	80	3,100	40	55	2,900	30	50
1.50R	3,000	50	80	2,200	40	55	2,600	30	50
2.00R	2,600	50	80	1,900	40	55	2,200	30	50
2.50R	2,200	50	80	1,800	40	55	2,000	30	50
3.00R	2,000	50	80	1,600	40	55	1,700	30	50
4.00R	1,500	50	80	1,200	40	55	1,300	30	50
5.00R	1,300	50	80	960	40	55	1,000	30	50
6.00R	1,200	50	80	880	40	55	900	30	50
Объем фрезерования (mm)									

- Разделите глубину резания на несколько временных путей.
- Используйте режущую жидкость.

1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

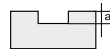
1. Используйте как можно более жесткие и точные станки.
2. Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
3. При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
4. Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ASSFA2, ASSA2**

МАТЕРИАЛ	НЕРЖАВЮЩАЯ СТАЛЬ 304		Умеренная сложность		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 316 L		ТИТАН (СПЛАВ)		МЯГКАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ																	
	Vc	72-90 M/min	56-70 M/min		48-60 M/min		40-56 M/min		120-160 M/min		96-120 M/min		20-25 M/min																	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																
	4MM	7,452	458	4,459	286	3,822	183	3,185	122	9,554	764	7,643	611	1,592	56															
5MM	4,586	440	3,567	286	3,057	245	2,548	122	7,643	734	6,115	587	1,274	45																
6MM	3,822	489	2,972	333	2,548	245	2,123	136	6,369	815	5,096	652	1,062	58																
8MM	2,866	458	2,229	321	1,911	245	1,592	153	4,777	917	3,822	734	796	69																
10MM	2,293	440	1,783	286	1,529	220	1,274	124	3,822	734	3,057	587	637	55																
12MM	1,911	398	1,486	262	1,274	204	1,062	136	3,185	714	2,548	570	531	65																
14MM	1,638	351	1,274	232	1,092	185	910	126	2,730	637	2,184	510	455	65																
16MM	1,433	321	1,115	214	955	168	796	114	2,389	574	1,911	458	398	62																
Объем фрезерования (mm)			<table border="1"> <tr><th colspan="2">aa</th></tr> <tr><td>D ≤ φ3</td><td>0.15D</td></tr> <tr><td>φ3 &lt; D</td><td>0.20D</td></tr> </table>		aa		D ≤ φ3	0.15D	φ3 < D	0.20D					<table border="1"> <tr><th colspan="2">aa</th></tr> <tr><td>D ≤ φ6</td><td>0.10D</td></tr> <tr><td>φ6 &lt; D</td><td>0.15D</td></tr> </table>		aa		D ≤ φ6	0.10D	φ6 < D	0.15D								
	aa																													
D ≤ φ3	0.15D																													
φ3 < D	0.20D																													
aa																														
D ≤ φ6	0.10D																													
φ6 < D	0.15D																													

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ASSFA4, ASSA4**

МАТЕРИАЛ	НЕРЖАВЮЩАЯ СТАЛЬ		Умеренная сложность		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 316 L		ТИТАН (СПЛАВ)		МЯГКАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ																	
	Vc	72-90 M/min	56-70 M/min		48-60 M/min		40-56 M/min		120-160 M/min		96-120 M/min		20-25 M/min																	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																
	4MM	5,732	458	4,459	286	3,822	183	3,185	122	9,554	764	7,643	611	1,592	56															
5MM	4,586	440	3,567	286	3,057	245	2,548	122	7,643	734	6,115	587	1,274	45																
6MM	3,822	489	2,972	333	2,548	245	2,123	136	6,369	815	5,096	652	1,062	58																
8MM	2,866	458	2,229	321	1,911	245	1,592	153	4,777	917	3,822	734	796	69																
10MM	2,293	440	1,783	286	1,529	220	1,274	124	3,822	734	3,057	587	637	55																
12MM	1,911	398	1,486	262	1,274	204	1,062	136	3,185	714	2,548	570	531	65																
14MM	1,638	351	1,274	232	1,092	185	910	126	2,730	637	2,184	510	455	65																
16MM	1,433	321	1,115	214	955	168	796	114	2,389	574	1,911	458	398	62																
Объем фрезерования (mm)			<table border="1"> <tr><th colspan="2">aa</th></tr> <tr><td>D ≤ φ3</td><td>0.15D</td></tr> <tr><td>φ3 &lt; D</td><td>0.20D</td></tr> </table>		aa		D ≤ φ3	0.15D	φ3 < D	0.20D					<table border="1"> <tr><th colspan="2">aa</th></tr> <tr><td>D ≤ φ6</td><td>0.10D</td></tr> <tr><td>φ6 &lt; D</td><td>0.15D</td></tr> </table>		aa		D ≤ φ6	0.10D	φ6 < D	0.15D								
	aa																													
D ≤ φ3	0.15D																													
φ3 < D	0.20D																													
aa																														
D ≤ φ6	0.10D																													
φ6 < D	0.15D																													

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ASSD4**

МАТЕРИАЛ	НЕРЖАВЮЩАЯ СТАЛЬ		Умеренная сложность		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ТИТАН (СПЛАВ)		МЯГКАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	
	Vc	72-90 M/min	56-70 M/min		48-60 M/min		40-56 M/min		120-160 M/min		96-120 M/min		20-25 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
	4MM	5,732	573	4,459	357	3,822	229	3,185	153	9,554	955	7,643	764	1,592
5MM	4,586	550	3,567	357	3,057	306	2,548	153	7,643	917	6,115	734	1,274	56
6MM	3,822	611	2,972	416	2,548	306	2,123	170	6,369	1,019	5,096	815	1,062	72
8MM	2,866	573	2,229	401	1,911	306	1,592	191	4,777	1,146	3,822	917	796	86
10MM	2,293	550	1,783	357	1,529	275	1,274	155	3,822	917	3,057	734	637	69
12MM	1,911	497	1,486	327	1,274	255	1,062	170	3,185	892	2,548	713	531	81
14MM	1,638	439	1,274	290	1,092	231	910	157	2,730	797	2,184	638	455	82
16MM	1,433	401	1,115	268	955	210	796	143	2,389	717	1,911	573	398	78
Объем фрезерования (mm)	$a_p = 1.0D$ $a_r = 0.5D$												$a_p = 1.0D$ $a_r = 0.2D$	
	$a_p = 1.0D$												$a_r = 0.3D$	

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ASSW3, ASSW4**

МАТЕРИАЛ	Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Закаленная сталь		Нержавеющая сталь		Чугун			
	МАРКА СТАЛИ	Сталь 45, 50, SCM	SCM, SKT, SKD		SCM, SKT, SKD		SKT, SKD		08X18H10		FC / BЧ45			
ТВЕРДОСТЬ	HRC < 20		HRC 20 ~ 30		HRC 30 ~ 40		HRC 45-45		-		-			
	Vc	88 M/min	71 M/min		59 M/min		35 M/min		71 M/min		103 M/min			
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)		
	1MM	26,000	190	22,230	140	18,720	100	10,400	40	22,230	165	32,760	240	
2MM	14,040	235	11,232	160	9,360	110	5,616	45	11,232	185	16,380	270		
3MM	9,828	270	7,488	175	6,084	120	3,900	55	7,488	205	11,232	310		
4MM	7,020	260	5,616	175	4,680	120	2,808	50	5,616	205	8,424	310		
5MM	5,850	270	4,446	175	3,744	120	2,340	55	4,446	205	6,552	300		
6MM	4,680	260	3,744	175	3,042	120	1,872	50	3,744	205	5,616	310		
8MM	3,510	260	2,808	175	2,340	120	1,404	50	2,808	205	4,212	310		
10MM	2,808	260	2,223	175	1,872	120	1,131	50	2,223	205	3,276	300		
12MM	2,340	260	1,872	175	1,560	120	936	50	1,872	205	2,808	310		
14MM	2,340	300	1,768	195	1,482	135	936	60	1,768	230	2,600	335		
16MM	2,028	300	2,730	345	1,300	135	819	60	2,730	400	2,340	345		
18MM	2,028	305	1,378	175	1,144	120	819	60	1,378	205	2,080	310		
20MM	1,560	260	1,248	175	1,040	120	624	50	1,248	205	1,820	300		
Объем фрезерования (mm)	$a_p = 1.0D$ $a_r = 0.02D$												$a_p = 1.0D$ $a_r = 0.01D$	
	$a_p = 1.0D$ $a_r = 0.05D$												$a_p = 1.0D$ $a_r = 0.02D$	

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ASBFA2, ASBSA2**

МАТЕРИАЛ	Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Закаленная сталь		Нержавеющая сталь		Чугун	
МАРКА СТАЛИ	Сталь 45, 50, SCM		SCM, SKT, SKD		SCM, SKT, SKD		SKT, SKD		08X18H10		FC / ВЧ45	
ТВЕРДОСТЬ	HRC < 20		HRC 20 ~ 30		HRC 30 ~ 40		HRC 45~55		-		-	
Vc	94 M/min		71 M/min		44 M/min		38 M/min		71 M/min		94 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
0.5R	46,800	545	42,120	420	28,080	230	18,720	110	42,120	490	58,500	685
1.0R	26,676	700	21,060	470	15,210	280	10,660	140	21,060	555	29,718	780
2.0R	14,976	875	11,232	560	8,190	335	5,980	175	11,232	655	14,976	875
3.0R	9,828	860	7,488	560	4,914	300	3,926	170	7,488	655	9,828	860
4.0R	7,488	875	5,616	560	3,744	305	2,990	175	5,616	655	7,488	875
5.0R	5,967	870	4,446	550	2,808	285	2,379	175	4,446	650	5,967	870
6.0R	4,914	860	3,744	560	2,340	285	1,976	175	3,744	655	4,914	860
8.0R	4,160	970	3,120	620	2,028	330	1,664	195	3,120	730	4,160	970
10.0R	3,380	890	2,496	560	1,690	310	1,352	175	2,496	655	3,380	890

Когда β меньше чем 15° скорость фрезерования и скорость подачи в таблице может быть увеличена в 1.0-1.2 раз.

Объем фрезерования (mm)	$a_a = 0.02D$ $P_f = 0.05D$		
-------------------------	--------------------------------	--	--

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ASCSA4**

МАТЕРИАЛ	Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Легированная / Инструментальная сталь		Закаленная сталь		Нержавеющая сталь		Чугун	
МАРКА СТАЛИ	Сталь 45, 50, SCM		SCM, SKT, SKD		SCM, SKT, SKD		SKT, SKD		08X18H10		FC / ВЧ45	
ТВЕРДОСТЬ	HRC < 20		HRC 20 ~ 30		HRC 30 ~ 40		HRC 45~45		-		-	
Vc	88 M/min		71 M/min		59 M/min		35 M/min		71 M/min		103 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
3MM	9,828	455	7,098	295	6,084	195	3,900	90	7,488	345	11,232	520
4MM	7,020	430	5,616	295	4,680	200	2,808	85	5,616	345	8,424	520
5MM	5,850	450	4,446	290	3,744	200	2,340	90	4,446	345	6,552	505
6MM	4,680	430	3,744	295	3,042	195	1,872	85	3,744	345	5,616	520
8MM	3,510	430	2,808	295	2,340	200	1,404	85	2,808	345	4,212	520
10MM	2,808	430	2,223	290	1,872	200	1,131	85	2,223	340	3,276	505
12MM	2,340	430	1,872	295	1,560	200	936	85	1,872	345	2,808	520

Объем фрезерования (mm)	$D < \phi 6$	$a_a$	$a_r$
	$\phi 6 \leq D$	1.0D	0.02D

	$D < \phi 6$	$a_a$	$a_r$
	$\phi 6 \leq D$	1.0D	0.02D

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.



ASCSV4

МАТЕРИАЛ	НЕРЖАВЮЩАЯ СТАЛЬ		Умеренная сложность		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ТИТАН (СПЛАВ)		МЯГКАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	
	Vc	72-90 M/min	56-70 M/min	48-60 M/min	40-56 M/min	120-160 M/min	96-120 M/min	20-25 M/min						
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
4MM	5,732	573	4,459	357	3,822	229	3,185	153	9,554	955	7,643	764	1,592	70
5MM	4,586	550	3,567	357	3,057	306	2,548	153	7,643	917	6,115	734	1,274	56
6MM	3,822	611	2,972	416	2,548	306	2,123	170	6,369	1,019	5,096	815	1,062	72
8MM	2,866	573	2,229	401	1,911	306	1,592	191	4,777	1,146	3,822	917	796	86
10MM	2,293	550	1,783	357	1,529	275	1,274	155	3,822	917	3,057	734	637	69
12MM	1,911	497	1,486	327	1,274	255	1,062	170	3,185	892	2,548	713	531	81
14MM	1,638	439	1,274	290	1,092	231	910	157	2,730	797	2,184	638	455	82
16MM	1,433	401	1,115	268	955	210	796	143	2,389	717	1,911	573	398	78
Объем фрезерования (mm)	$a_a = 1.0D$ $a_r = 0.5D$						$a_a = 1.0D$ $a_r = 0.2D$							
	$a_d = 1.0D$						$a_d = 0.3D$							

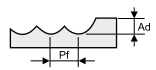
- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

ANSFS2, ANSS2, ANSFS3, ANSS3, ANSCS3, ANSSH3

МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНЕЕВЫЙ СПЛАВ			
МАРКА СТАЛИ	AMr2.5			
	Фрезерование пазов		Боковое фрезерование	
Vc	196 M/min		325 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)
3MM	20,800	1,200	34,580	1,350
4MM	15,600	1,000	26,000	1,350
5MM	12,480	900	20,670	1,350
6MM	10,400	820	17,290	1,350
8MM	7,800	750	13,000	1,350
10MM	6,240	680	10,270	1,350
12MM	5,200	620	8,580	1,350
Объем фрезерования (mm)	$Ad = 0.1D$			


- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**ANBFA2, ANBSA2**

МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	
МАРКА СТАЛИ	AMr2.5	
Vc	327 M/min	
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)
2MM	50,700	2,000
3MM	33,800	2,000
4MM	26,000	2,000
5MM	20,800	2,000
6MM	16,900	2,000
8MM	13,000	2,000
10MM	10,400	2,000
12MM	7,800	2,000
16MM	6,500	2,000
Объем фрезерования (mm)	$Ad = 0.1D$ 	

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.

**APSWH4, APCWH4**

МАТЕРИАЛ	ЧУГУН	УГЛЕРОДИСТАЯ / ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ																						
МАРКА СТАЛИ	FC / ВЧ45	SCM,SKT,SKD		SKT,SKD	SKT, SKD	SKT,SKD																						
ТВЕРДОСТЬ	~ HRC 20	HRC 20 ~ 30		HRC 30 ~ 40	HRC 45~55	HRC 55~60																						
Vc	163 M/min	143 M/min		143 M/min	122 M/min	103 M/min																						
ДИАМЕТР	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)	Об/мин	Подача (mm/min)																		
10MM	5,200	1,150	4,550	990	4,550	830	3,900	610	3,315	400																		
12MM	4,420	1,150	3,770	990	3,770	830	3,250	610	2,730	400																		
16MM	3,250	1,150	2,730	950	2,730	830	2,340	610	1,950	390																		
18MM	2,860	1,150	2,470	960	2,470	830	2,080	610	1,690	390																		
20MM	2,600	1,150	2,210	960	2,210	830	1,950	610	1,560	390																		
Объем фрезерования (mm)	 <table border="1" style="display: inline-table; margin-right: 20px;"> <tr><td></td><td>aa</td><td>ar</td></tr> <tr><td>D &lt; ø 6</td><td>1.0D</td><td>0.02D</td></tr> <tr><td>ø 6 ≤ D</td><td>1.0D</td><td>0.05D</td></tr> </table> <table border="1" style="display: inline-table;"> <tr><td></td><td>aa</td><td>ar</td></tr> <tr><td>D &lt; ø 6</td><td>1.0D</td><td>0.01D</td></tr> <tr><td>ø 6 ≤ D</td><td>1.0D</td><td>0.02D</td></tr> </table>											aa	ar	D < ø 6	1.0D	0.02D	ø 6 ≤ D	1.0D	0.05D		aa	ar	D < ø 6	1.0D	0.01D	ø 6 ≤ D	1.0D	0.02D
	aa	ar																										
D < ø 6	1.0D	0.02D																										
ø 6 ≤ D	1.0D	0.05D																										
	aa	ar																										
D < ø 6	1.0D	0.01D																										
ø 6 ≤ D	1.0D	0.02D																										

- Используйте как можно более жесткие и точные станки.
- Если количество оборотов ниже, чем рекомендовано, пожалуйста, уменьшите скорость подачи до соответствующего значения.
- При использовании длинного хвостовика, пожалуйста, уменьшите количество оборотов и скорость подачи.
- Скорость подачи и количество оборотов в минуты могут быть изменены в зависимости от условий управления станков, смазки и системы охлаждения.







**Почта:** [info@aemci.ru](mailto:info@aemci.ru)

**Сайт:** [www.aemci.ru](http://www.aemci.ru)

**Адрес:** 620144, г. Екатеринбург, ул. Фурманова, д.109, офис 210