

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ



**ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ
И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ**



ОБЗОР СИМВОЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В КАТАЛОГЕ

1. ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ



Плоский торец. Обработка боковой поверхностью, врезание под углом, осевое врезание



Плоский торец. Обработка только боковой поверхностью

2. ИСПОЛНЕНИЕ ПЛОСКОГО ТОРЦА



Плоский торец с острой вершиной зуба (без радиусов и фасок)



Плоский торец с защитной фаской 45 градусов



Плоский торец с радиусом

3. КОЛИЧЕСТВО И ШАГ ЗУБЬЕВ



2 зуба



3 зуба



4 зуба с равномерным шагом

4. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ



Покрытие отсутствует



Покрытие Al-ZAN



Покрытие Al-Rock

5. ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



Короткое



Нормальное



Длинное



Удлиненное



Радиальная подача СОЖ



Осевая подача СОЖ



Исполнение с обнижением рабочей части

6. ТИП ОБРАБОТКИ



Динамическое фрезерование



Высокопроизводительная обработка с большими осевыми и радиальными глубинами резания



Трохоидальное фрезерование

7. УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



Спираль с конкретным равномерным углом подъема. R (или отсутствие буквы) - правая спираль, L - левая спираль

8. ТИП ХВОСТОВИКА ПО DIN 6535



Цилиндрический хвостовик



Хвостовик Weldon

9. ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК



Полированная поверхность



Режущая кромка со стружколомающей геометрией для высокопроизводительной обработки алюминиевых сплавов



Стружкоразделительные канавки, для высокоэффективного фрезерования

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

 Al-ZAN	ZrN	желтый	2300-2600	600	3	Высокоэффективное многослойное износостойкое оптимизированное покрытие на основе цирконитрида (ZrN). Чрезвычайно низкий коэффициент трения. Обработка цветных металлов и пластика.
 Al-Rock	DLC	черный радужный	4500-7000	350	1.5	Высокоэффективное оптимизированное алмазоподобное покрытие на основе DLC, осаждаемое из газовой фазы (как в технологии CVD), но с использованием углеродистой плазмы (как в PDV). Отличается высокой стабильностью при обработке алюминиевых сплавов, пластиков, в т.ч. оказывающих на инструмент абразивное воздействие.

АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЬ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЁННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРом ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

ПРЕДСТАВЛЯЕМ ВАМ НОВЫЙ ТИП ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ДИНАМИЧЕСКОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

ПРИ ОБРАБОТКЕ ПАЗОВ, КАРМАНОВ, ФРЕЗЕРОВАНИИ ПО КРУГОВОЙ ИНТЕРПОЛЯЦИИ ТРЕБУЕТСЯ ОБЕСПЕЧИТЬ УДАЛЕНИЕ БОЛЬШОГО КОЛИЧЕСТВА СТРУЖКИ. ПРИ ЭТОМ, ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ОБРАБОТКЕ ОТКРЫТЫХ ТОРЦОВ ДЕТАЛИ ВСЕЙ ДЛИНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ ФРЕЗЫ ОНА ДОЛЖНА ИМЕТЬ ОБЩУЮ СТАБИЛЬНУЮ КОНСТРУКЦИЮ.

ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАШЕМУ ВНИМАНИЮ ФРЕЗЫ ДЛЯ ДИНАМИЧЕСКОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ОБЪЕДИНЯЮТ В СВОЕЙ КОНСТРУКЦИИ ЭЛЕМЕНТЫ И ГЕОМЕТРИИ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ВЫПОЛНЯТЬ ОБЕ ВЫШЕНАЗВАННЫЕ ЗАДАЧИ.



**ЗАЩИТНАЯ ФАСКА 45°.
ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОВЫШЕННУЮ
СТОЙКОСТЬ ФРЕЗЫ**



**ПЕРЕДНИЙ УЧАСТОК РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ ФРЕЗЫ
(ОРИЕНТИРОВОЧНО РАВЕН 1xD).
ИМЕЕТ УГЛУБЛЕННУЮ КАНАВКУ, ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ
МАКСИМАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ ПРИ
РАБОТЕ $ap \leq 1xD$**

**ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ СПИРАЛИ.
ОБЕСПЕЧИВАЕТ УСТОЙЧИВОСТЬ К ВИБРАЦИЯМ**

МИКРОГЕОМЕТРИЯ

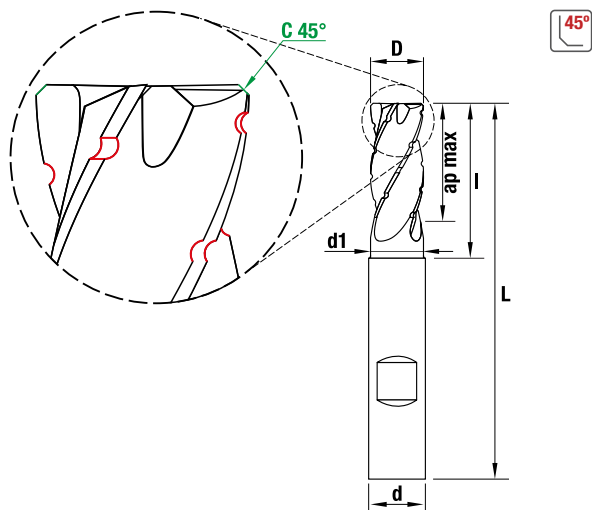
**СТРУЖКОРАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ КАНАВКИ
(НЕ ПУТАТЬ С ЧЕРНОВОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ).
ЭФФЕКТИВНО РАЗДЕЛЯЮТ СТРУЖКУ,
ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ЛЕГКО ЕЕ УДАЛЯТЬ**



**ПОЛИРОВАННЫЕ КАНАВКИ.
СПОСОБСТВУЮТ УЛУЧШЕННОЙ
ЭВАКУАЦИИ СТРУЖКИ**



**УЧАСТОК, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЙ МАКСИМАЛЬНУЮ
СТАБИЛЬНОСТЬ ФРЕЗЕРОВАНИЯ**



45°



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F K40F K40F K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

HB HB HB HB

D мм	ap max	L мм	d h6 мм	C 45° мм	код / код	AL.KTM472	AL.KTM470	AL.KTM473	AL.KTM471
10	30	80	10.0	0.1	.0100	⊙	○	⊙	○
10	40	90	10.0	0.1	.0100.L	⊙	○	⊙	○
10	50	100	10.0	0.1	.0100.XL	⊙	○	⊙	○
12	36	95	12.0	0.2	.0120	⊙	○	⊙	○
12	48	105	12.0	0.2	.0120.L	⊙	○	⊙	○
12	60	120	12.0	0.2	.0120.XL	⊙	○	⊙	○
16	48	110	16.0	0.2	.0160	⊙	○	⊙	○
16	64	125	16.0	0.2	.0160.L	⊙	○	⊙	○
16	80	140	16.0	0.2	.0160.XL	⊙	○	⊙	○
20	60	130	20.0	0.2	.0200	⊙	○	⊙	○
20	80	150	20.0	0.2	.0200.L	⊙	○	⊙	○
20	100	170	20.0	0.2	.0200.XL	⊙	○	⊙	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

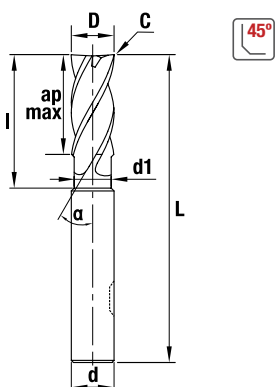
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ДИНАМИЧЕСКОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ
АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ**



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F K40F K40F K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ



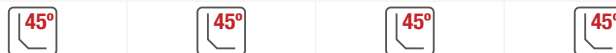
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

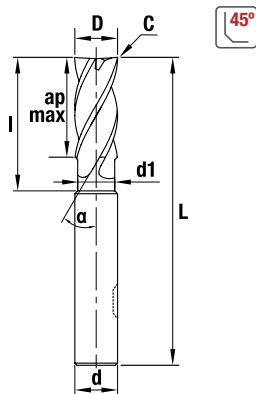
HB HB HB HB

D мм	L мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	код код	AL.KTM476	AL.KTM474	AL.KTM477	AL.KTM475
2	10	7	57	6	1,9	0.05	.0020	⊙	○	⊙	○
3	11	8	57	6	2,8	0.05	.0030	⊙	○	⊙	○
4	14	11	57	6	3,7	0.05	.0040	⊙	○	⊙	○
5	16	13	57	6	4,7	0.05	.0050	⊙	○	⊙	○
6	21	13	57	6	5,7	0.10	.0060	⊙	○	⊙	○
8	27	19	63	8	7,7	0.10	.0080	⊙	○	⊙	○
10	32	22	72	10	9,7	0.10	.0100	⊙	○	⊙	○
12	38	26	83	12	11,7	0.20	.0120	⊙	○	⊙	○
16	44	32	92	16	15,7	0.20	.0160	⊙	○	⊙	○
20	54	38	104	20	19,7	0.20	.0200	⊙	○	⊙	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ДИНАМИЧЕСКОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

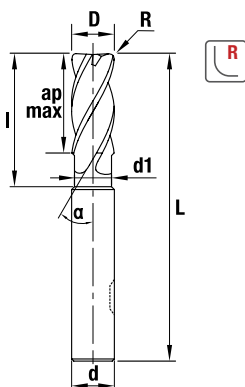


ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА									e8		e8		e8		e8
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ															
МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА								K40F							
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА															
ПОКРЫТИЕ										AL-Z				AL-Z	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ															
ТИП ОБРАБОТКИ															
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА															
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ															
ТИП ХВОСТОВИКА								HA		HA		HB		HB	
КОД ИНСТРУМЕНТА								HB		HB		HB		HB	
D мм	L мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	код код	AL.KTM480	AL.KTM478	AL.KTM481	AL.KTM479				
2	6	3	50	6	1.9	0.05	.0020.S	⊙	○	⊙	○				
2	10	7	57	6	1.9	0.05	.0020	⊙	○	⊙	○				
3	7	4	50	6	2.8	0.05	.0030.S	⊙	○	⊙	○				
3	11	8	57	6	2.8	0.05	.0030	⊙	○	⊙	○				
4	8	5	54	6	3.7	0.05	.0040.S	⊙	○	⊙	○				
4	14	11	57	6	3.7	0.05	.0040	⊙	○	⊙	○				
5	9	6	54	6	4.7	0.10	.0050.S	⊙	○	⊙	○				
5	16	13	57	6	4.7	0.10	.0050	⊙	○	⊙	○				
6	15	7	54	6	5.7	0.10	.0060.S	⊙	○	⊙	○				
6	21	13	57	6	5.7	0.10	.0060	⊙	○	⊙	○				
8	17	9	55	8	7.7	0.10	.0080.S	⊙	○	⊙	○				
8	27	19	63	8	7.7	0.10	.0080	⊙	○	⊙	○				
10	20	11	60	10	9.7	0.10	.0100.S	⊙	○	⊙	○				
10	32	22	72	10	9.7	0.10	.0100	⊙	○	⊙	○				
12	24	12	70	12	11.7	0.20	.0120.S	⊙	○	⊙	○				
12	38	26	83	12	11.7	0.20	.0120	⊙	○	⊙	○				
14	38	26	83	14	13.7	0.20	.0140	⊙	○	⊙	○				
16	28	16	80	16	15.7	0.20	.0160.S	⊙	○	⊙	○				
16	44	32	92	16	15.7	0.20	.0160	⊙	○	⊙	○				
18	44	32	92	18	17.7	0.20	.0180	⊙	○	⊙	○				
20	32	20	82	20	19.7	0.20	.0200.S	⊙	○	⊙	○				
20	54	38	104	20	19.7	0.20	.0200	⊙	○	⊙	○				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ
АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ**



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА				
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ				
МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА	K40F	K40F	K40F	K40F
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА				
ПОКРЫТИЕ		AL-Z		AL-Z
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ				
ТИП ОБРАБОТКИ	HPC	HPC	HPC	HPC
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА				
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ				
ТИП ХВОСТОВИКА				

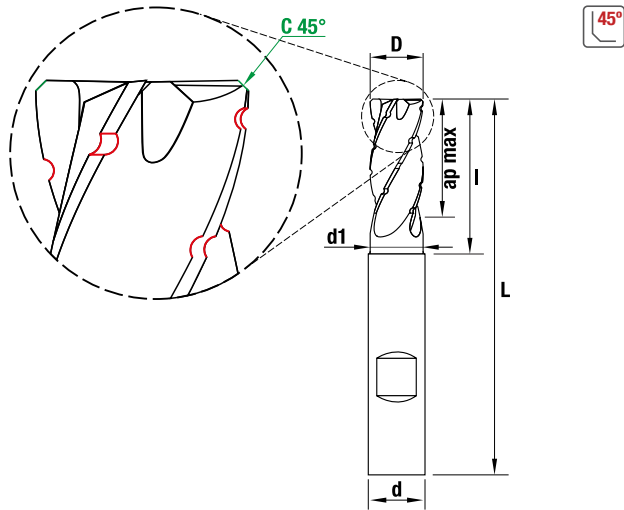
КОД ИНСТРУМЕНТА								HB	HB	HB	HB
D мм	l мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	R мм*	код код	AL.KTM486	AL.KTM488	AL.KTM487	AL.KTM489
4	14	11	57	6	3.7	0.5	.0040.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
4	14	11	57	6	3.7	1.0	.0040.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
5	16	13	57	6	4.7	0.5	.0050.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
5	16	13	57	6	4.7	1.0	.0050.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
6	21	13	57	6	5.7	0.5	.0060.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
6	21	13	57	6	5.7	1.0	.0060.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
6	21	13	57	6	5.7	2.0	.0060.R20	⊙	⊙	⊙	⊙
8	27	19	63	8	7.7	0.5	.0080.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
8	27	19	63	8	7.7	1.0	.0080.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
8	27	19	63	8	7.7	2.0	.0080.R20	⊙	⊙	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	0.5	.0100.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	1.0	.0100.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	2.0	.0100.R20	⊙	⊙	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	3.0	.0100.R30	⊙	⊙	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	4.0	.0100.R40	⊙	⊙	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	0.5	.0120.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	1.0	.0120.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	2.0	.0120.R20	⊙	⊙	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	3.0	.0120.R30	⊙	⊙	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	4.0	.0120.R40	⊙	⊙	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	0.5	.0160.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	1.0	.0160.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	2.0	.0160.R20	⊙	⊙	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	3.0	.0160.R30	⊙	⊙	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	4.0	.0160.R40	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	0.5	.0200.R05	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	1.0	.0200.R10	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	2.0	.0200.R20	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	3.0	.0200.R30	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	4.0	.0200.R40	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	5.0	.0200.R50	⊙	⊙	⊙	⊙

* Фрезы с радиусами, отличными от представленных в таблице, изготавливаются по запросу

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F

K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

HB

HB

D мм	l мм	ar max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	код	AL.KTM466	AL.KTM467
6	21	13	57	6	5.7	0.1	.0060	⊙	⊙
8	27	19	63	8	7.7	0.1	.0080	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	0.1	.0100	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	0.2	.0120	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	0.2	.0160	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	0.2	.0200	⊙	⊙

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

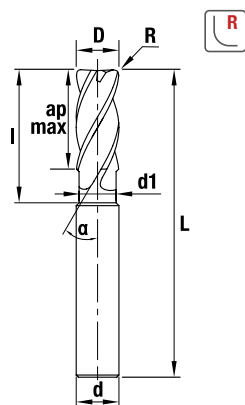
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ
АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ**

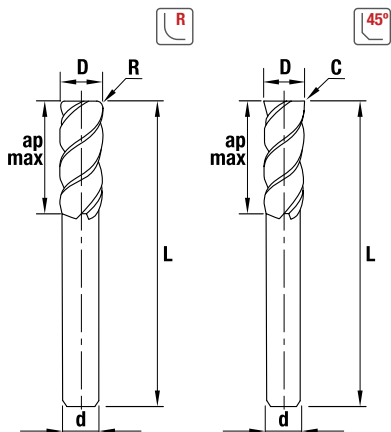


ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА									
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ									
МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА								K40F	K40F
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА									
ПОКРЫТИЕ									AL-R
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ									
ТИП ОБРАБОТКИ								HPC	HPC
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА									
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ									
ТИП ХВОСТОВИКА									
КОД ИНСТРУМЕНТА								HB	HB
D мм	L мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	R мм ±0.01	код	AL.KTM490	AL.KTM491
12	30	18	75	12	11.7	2.0	.0120S	⊙	⊙
12	30	18	75	12	11.7	4.0	.0120S	⊙	⊙
12	42	18	89	12	11.7	2.0	.0120	⊙	⊙
12	42	18	89	12	11.7	4.0	.0120	⊙	⊙
12	54	18	100	12	11.7	2.0	.0120L	⊙	⊙
12	54	18	100	12	11.7	4.0	.0120L	⊙	⊙
12	66	18	111	12	11.7	2.0	.0120LL	⊙	⊙
12	66	18	111	12	11.7	4.0	.0120LL	⊙	⊙
16	40	24	89	16	15.7	2.0	.0160	⊙	⊙
16	40	24	89	16	15.7	4.0	.0160	⊙	⊙
16	56	24	104	16	15.7	2.0	.0160L	⊙	⊙
16	56	24	104	16	15.7	4.0	.0160L	⊙	⊙
16	72	24	120	16	15.7	2.0	.0160XL	⊙	⊙
16	72	24	120	16	15.7	4.0	.0160XL	⊙	⊙
16	88	24	135	16	15.7	2.0	.0160XLL	⊙	⊙
16	88	24	135	16	15.7	4.0	.0160XLL	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ С ПОЛНОСТЬЮ «ОБНИЖЕННЫМ» ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

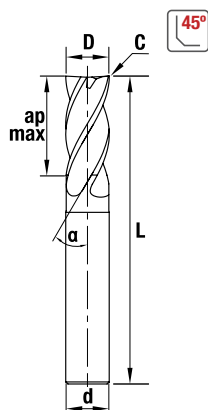


ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА	e8	e8							
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ									
МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА	K40F	K40F							
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА									
ПОКРЫТИЕ	AL-Z	AL-Z							
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ									
ТИП ОБРАБОТКИ	HPC	HPC							
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА	45°	R							
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	45°	45°							
ТИП ХВОСТОВИКА	HA	HA							
КОД ИНСТРУМЕНТА	NB	NB							
	AL.KTM492	AL.KTM493							
D мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	C 45° мм	R мм	код	код		
7	8	125	6	0.1	-	.0070		⊙	
7	8	125	6	-	1.5	.0070.R15			⊙
9	10	140	8	0.1	-	.0090		⊙	
9	10	140	8	-	2.0	.0090.R20			⊙
11	13	150	10	0.1	-	.0110		⊙	
11	13	150	10	-	2.0	.0110.R20			⊙
13	15	150	12	0.2	-	.0130		⊙	
13	15	150	12	-	2.5	.0130.R25			⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ
АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ**

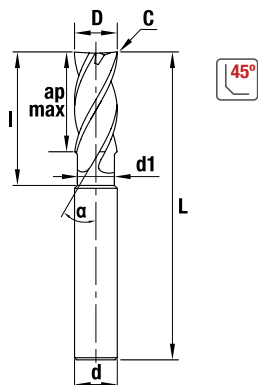


ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА							
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ							
МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА					K40F	K40F	
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА							
ПОКРЫТИЕ						AL-Z	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ							
ТИП ОБРАБОТКИ					HPC	HPC	
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА					45°	45°	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ					45°	45°	
ТИП ХВОСТОВИКА					HA	HA	
КОД ИНСТРУМЕНТА					HB	HB	
D мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	C 45° мм	КОД	AL.KTM494	AL.KTM495
3	15	65	6	0.05	.0030.L	⊙	⊙
4	20	70	6	0.05	.0040.L	⊙	⊙
5	25	75	6	0.1	.0050.L	⊙	⊙
6	30	75	6	0.1	.0060.L	⊙	⊙
6	45	100	6	0.1	.0060.XL	⊙	⊙
8	30	100	8	0.1	.0080.XL	⊙	⊙
8	45	100	8	0.1	.0080.XLL	⊙	⊙
10	30	100	10	0.1	.0100.L	⊙	⊙
10	45	100	10	0.1	.0100.LL	⊙	⊙
12	30	100	12	0.2	.0120.L1	⊙	⊙
12	45	100	12	0.2	.0120.LL	⊙	⊙
14	30	100	14	0.2	.0140.L	⊙	⊙
14	45	100	14	0.2	.0140.LL	⊙	⊙
16	45	100	16	0.2	.0160.L	⊙	⊙
16	60	125	16	0.2	.0160.XL	⊙	⊙
16	75	150	16	0.2	.0160.XXL	⊙	⊙
16	90	155	16	0.2	.0160.XXLL	⊙	⊙
20	45	110	20	0.2	.0200	⊙	⊙
20	60	125	20	0.2	.0200.L	⊙	⊙
20	75	150	20	0.2	.0200.XL	⊙	⊙
20	90	155	20	0.2	.0200.XLL	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ
В ТОМ ЧИСЛЕ С КАНАЛАМИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧИ СОЖ**



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F

K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

HB

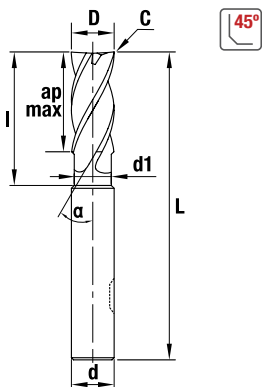
HB

D мм	l мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	КОД	AL.KTM454	AL.KTM459
2	15	7	57	6	1,9	0.05	.0020	⊙	
3	17	8	65	6	2,8	0.05	.0030	⊙	
4	23	11	70	6	3,8	0.05	.0040	⊙	
5	29	13	75	6	4,7	0.1	.0050	⊙	
6	42	13	80	6	5,7	0.1	.0060	⊙	⊙
8	60	16	100	8	7,7	0.1	.0080	⊙	⊙
10	62	22	100	10	9,7	0.1	.0100	⊙	⊙
12	72	26	120	12	11,5	0.2	.0120	⊙	⊙
16	96	32	150	16	15,5	0.2	.0160	⊙	⊙
20	98	40	150	20	19,5	0.2	.0200	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ
С КАНАЛАМИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧИ СОЖ**



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F K40F K40F K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ

AL-Z AL-Z AL-Z AL-Z

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

HB HB HB HB

D мм	l мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	код код	AL.KTM 482	AL.KTM483	AL.KTM484	AL.KTM485
6	21	13	57	6	5.7	0.1	.0060	⊙	⊙	⊙	⊙
8	27	19	63	8	7.7	0.1	.0080	⊙	⊙	⊙	⊙
10	32	22	72	10	9.7	0.1	.0100	⊙	⊙	⊙	⊙
12	38	26	83	12	11.7	0.2	.0120	⊙	⊙	⊙	⊙
16	44	32	92	16	15.7	0.2	.0160	⊙	⊙	⊙	⊙
20	54	38	104	20	19.7	0.2	.0200	⊙	⊙	⊙	⊙

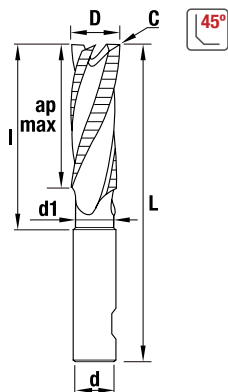
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ЧЕРНОВЫЕ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩЕЙ ГЕОМЕТРИЕЙ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

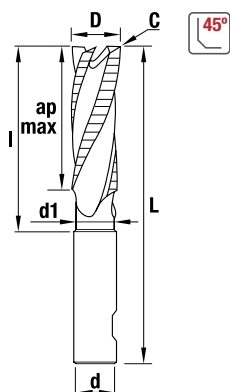
HB

D мм	l мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	код	код	AL.KTM595
6	21	13	57	6	5.7	0.2-0.5	.0060		⊙
6	30	8	70	6	5,5	0.2-0.5	.0060.L		⊙
6	42	8	80	6	5,5	0.2-0.5	.0060.XL		⊙
8	27	19	63	8	7.7	0.2-0.5	.0080		⊙
8	40	10	80	8	7,5	0.2-0.5	.0080.L		⊙
8	56	10	95	8	7,5	0.2-0.5	.0080.XL		⊙
10	32	22	72	10	9.7	0.2-0.5	.0100		⊙
10	50	13	95	10	9,5	0.2-0.5	.1000.L		⊙
10	70	13	115	10	9,5	0.2-0.5	.1000.XL		⊙
12	38	26	83	12	11.7	0.2-0.5	.0120		⊙
12	60	16	110	12	11,5	0.2-0.5	.1200.L		⊙
12	84	16	135	12	11,5	0.2-0.5	.1200.XL		⊙
16	44	32	92	16	15.7	0.6-0.8	.0160		⊙
16	80	20	130	16	15,5	0.6-0.8	.1600.L		⊙
16	112	20	163	16	15,5	0.6-0.8	.1600.XL		⊙
20	54	38	104	20	19.7	0.6-0.8	.0200		⊙
20	60	25	115	20	19	0.6-0.8	.2000.L		⊙
20	100	25	155	20	19	0.6-0.8	.2000.XL		⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**ФРЕЗЫ ЧЕРНОВЫЕ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩЕЙ ГЕОМЕТРИЕЙ С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ
ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ**



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

K40F

K40F

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ, ДЛИНА



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

HB

HB

D мм	l мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	C 45° мм	код	AL.KTM662	AL.KTM661
6	21	13	57	6	5.7	0.2-0.5	.0060	●	●
6	30	8	70	6	5,5	0.2-0.5	.0060.L		○*
6	42	8	80	6	5,5	0.2-0.5	.0060.XL		○*
8	27	19	63	8	7.7	0.2-0.5	.0080	●	●
8	40	10	80	8	7,5	0.2-0.5	.0080.L		
8	56	10	95	8	7,5	0.2-0.5	.0080.XL		
10	32	22	72	10	9.7	0.2-0.5	.0100	●	●
10	50	13	95	10	9,5	0.2-0.5	.1000.L		○*
10	70	13	115	10	9,5	0.2-0.5	.1000.XL		○*
12	38	26	83	12	11.7	0.2-0.5	.0120	●	●
12	60	16	110	12	11,5	0.2-0.5	.1200.L		○*
12	84	16	135	12	11,5	0.2-0.5	.1200.XL		○*
16	44	32	92	16	15.7	0.6-0.8	.0160	●	●
16	80	20	130	16	15,5	0.6-0.8	.1600.L		○*
16	112	20	163	16	15,5	0.6-0.8	.1600.XL		○*
20	54	38	104	20	19.7	0.6-0.8	.0200	●	●
20	60	25	115	20	19	0.6-0.8	.2000.L		○*
20	100	25	155	20	19	0.6-0.8	.2000.XL		○*

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- * — МИНИМАЛЬНАЯ ПАРТИЯ ДЛЯ D:
от 6 до 12 мм — 10 штук,
от 16 до 20 мм — 5 штук.

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА