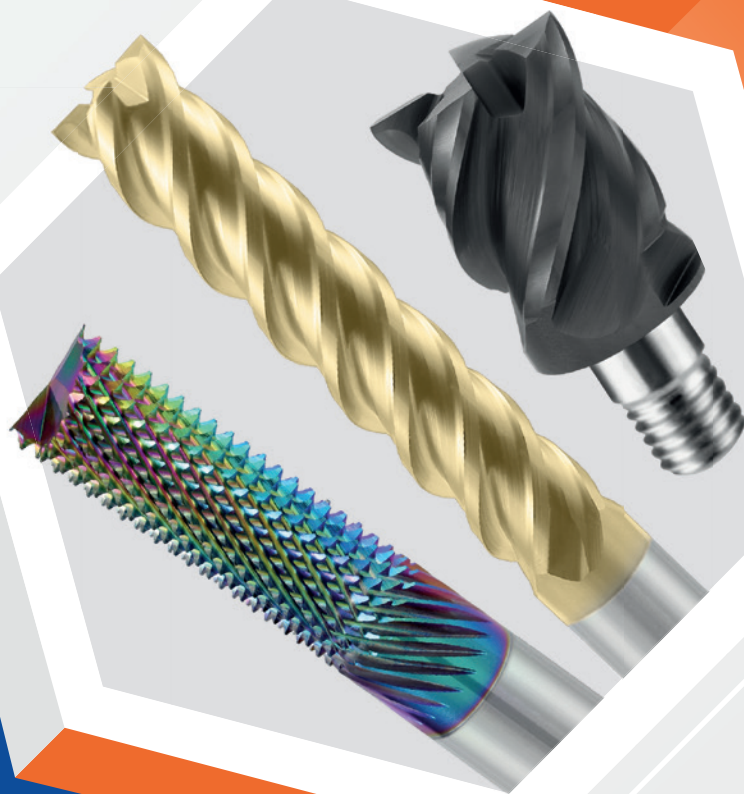


МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Фрезерная обработка материалов

2025





О ТОРГОВОЙ МАРКЕ:

CARBON – инструмент класса Industrial. Данный класс инструментов предназначен для работы **на промышленных предприятиях**, высокотехнологичных производствах, где к качеству материалов и самого инструмента предъявляются **особые требования**.

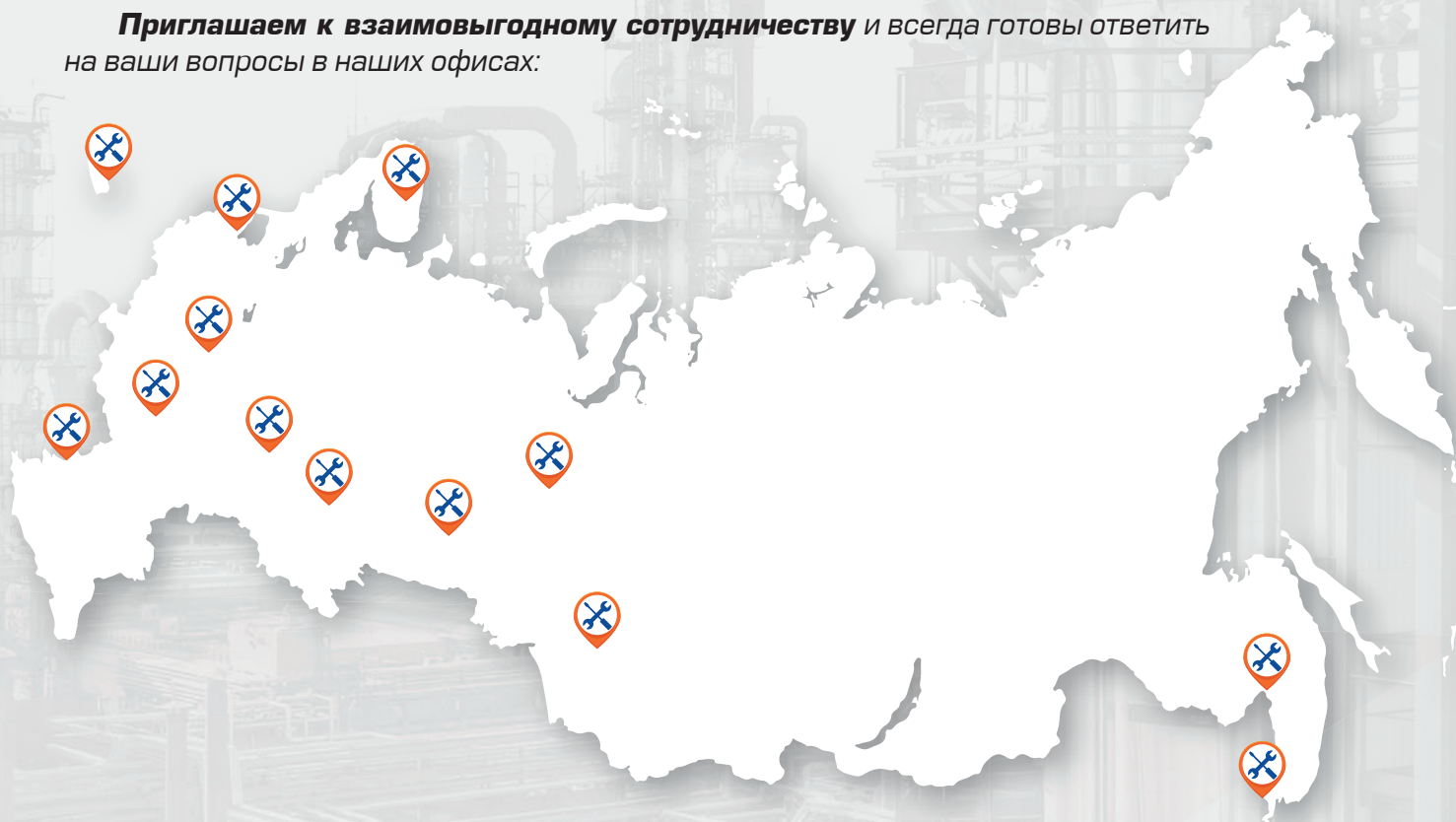
Марка **Carbon** зарегистрирована в России в 2007 году. На сегодняшний день номенклатура марки включает в себя наиболее востребованные на производственных предприятиях виды инструментов: **пневматический, динамометрический, инструмент для металлообработки**, всего более 15 000 наименований.

Наши специалисты постоянно работают над расширением ассортимента, опираясь на потребности российских промышленников. Мы создаем продукты, призванные обеспечить рост производительности труда на отечественных предприятиях.

Выбирая **Carbon**, вы выбираете не только первоклассный инструмент для профессионалов, но и получаете полный комплекс услуг от поставщика инструментов с многолетним стажем:

- **Индивидуальный подход** с возможностью разработки решений под конкретные задачи заказчика.
- **Широкая сеть филиалов и складов по всей России** для максимально оперативного снабжения.
- **Гибкие условия сотрудничества.**
- **Оперативная гарантийная и сервисная поддержка.** При необходимости и обучение вашего персонала эффективному использованию инструментов марки **Carbon**.

Приглашаем к взаимовыгодному сотрудничеству и всегда готовы ответить на ваши вопросы в наших офисах:

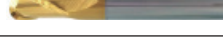
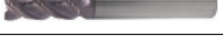
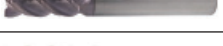
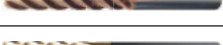
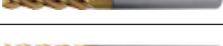
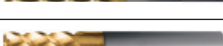
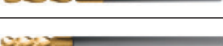


- | | |
|---|---|
| • Москва: +7 (495) 664-21-77; | • Калининград: +7 (4012) 20-02-72; |
| • Санкт-Петербург: +7 (812) 389-489-5; | • Уфа: +7 (347) 211-72-34; |
| • Ростов-на-Дону: +7 (863) 333-04-05; | • Владивосток: +7 (4232) 78-32-33; |
| • Новосибирск: +7 (383) 373-68-28; | • Хабаровск: +7 (4212) 90-48-77; |
| • Казань: +7 (843) 20-50-100; | • Тюмень: +7 (345) 256-98-45; |
| • Воронеж: +7 (473) 260-62-66; | • Мурманск: +7 (8152) 21-63-21; |
| • Сургут: +7 (922) 779-61-54, surgut@pride.ru | |

ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ. СОДЕРЖАНИЕ

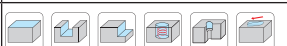
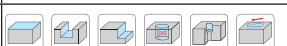
СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ	II-2
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	II-10
ПИКТОГРАММЫ	II-10
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ	II-11
ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ	II-12
БОРФРЕЗЫ	II-184
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	II-192

МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

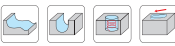
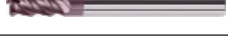
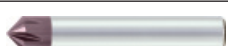
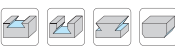
ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	P	M	K	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
Серия CR-G45												
		Ø1-Ø20		TINAL	●	●	●	○		○		II-12
		Ø1-Ø20		TINAL	●	●	●	○		○		II-12
		Ø1-Ø20		TINAL	●	●	●	○		○		II-13
		Ø3-Ø16		TINAL	●	●	●	○		○		II-13
		Ø1-Ø16		TINAL	●	●	●	○		○		II-14
		Ø4-Ø12		TINAL	●	●	●	○		○		II-14
		R0.5-R6		TINAL	●	●	●	○		○		II-15
		Ø1-Ø12		TINAL	●	●	●	○		○		II-15
Серия CR-HD2												
		Ø1-Ø12		TISA	●	○		○		○		II-16
		Ø0,1-Ø1.2		TISA	●	○		○		○		II-17
		Ø1-Ø6.9		TISA	●	○		○		○		II-18
		Ø7-Ø12		TISA	●	○		○		○		II-19
		Ø1-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-20
		Ø1-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-21
		Ø1-Ø16		TINAL	●	●		○	○	○		II-22
		Ø6-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-22
		Ø2-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-23
		Ø3-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-24
		Ø1-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-25
		Ø1-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-26
		Ø1-Ø20		TISA	●	○		○		○		II-27
		Ø1-Ø12		TISA	●	○		○		○		II-28
		Ø1-Ø3		TISA	●	○		○		○		II-29
		Ø4-Ø12		TISA	●	○		○		○		II-30

МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

Серия CR-G55

		Ø0.2~Ø25		TICAL	•	•	•			○		II-31
		Ø1~Ø25		TICAL	•	•	•			○		II-32
		Ø1~Ø25		TICAL	•	•	•			○		II-33
		Ø1~Ø12		TICAL	•	•	•			○		II-34
		Ø1~Ø16		TICAL	•	•	•			○		II-34
		Ø3~Ø25		TICAL	•	•	•			○		II-35
		Ø6~Ø12		TICAL	•	•	•			○		II-35
		Ø6~Ø16		TICAL	•	•	•			○		II-36
		Ø6~Ø12		TICSAN	•	○	•		○	•		II-36
		Ø4~Ø20		TICAL	•	•	•			○		II-37
		Ø3~Ø20		TICAL	•	•	•			○		II-37
		Ø3~Ø20		TICAL	•	•	•			○		II-38
		Ø0.2~Ø6		TICAL	•	•	•		○	○		II-38
		Ø1~Ø6		TICAL	•	•	•		○	○		II-39
		Ø0.15~Ø10		TICAL	•	•	•			○		II-40

МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	P	M	K	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
Серия CR-G55												
		R0.1-R10		TICAL	●	●	●			○		II-43
		R1-R10		TICAL	●	●	●			○		II-43
		R1.5-R10		TICAL	●	●	●			○		II-44
		R2-R8		TICAL	●	●	●			○		II-44
		R0.1-R3		TICAL	●	●	●		○	○		II-45
		R1-R3		TICAL	●	●	●			○		II-46
		Ø1-Ø12		TICAL	●	●	●			○		II-47
		Ø1-Ø16		TICAL	●	●	●			○		II-48
		Ø3-Ø12		TICAL	●	●	●			○		II-49
		Ø4-Ø16		TICAL	●	●	●			○		II-50
		Ø1-Ø6		TICAL	●	●	●		○	○		II-51
		Ø2-Ø6		TICAL	●	●	●		○	○		II-52
		Ø0.2-Ø12		TICAL	●	●	●			○		II-53
		Ø1-Ø12		TICAL	●	●	●			○		II-59
		R0.15-R6		TICAL	●	●	●			○		II-62
		Ø1-Ø12		TICAL	●	●	●			○		II-67
		Ø2-Ø12		TICAL	●	●	●			○		II-74
		R0.5-R2		TICAL	●	●	●			○		II-79
		Ø1-Ø6		TICAL	●	●	●			○		II-80
		Ø2.9-Ø3.9		TICAL	●	●	●			○		II-82
		Ø4-Ø12		TICAL	●	●	●	○	●	●		II-83
		Ø3-Ø12		TICAL	●	●	●	○				II-84
		Ø3-Ø12		TICAL	●	●	●	●				II-85

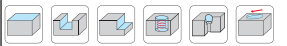
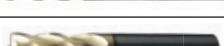
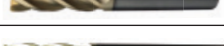
Серия CR-V47

		Ø4-Ø16		TINAL	●	●	●			○		II-86
		Ø1-Ø25		TINAL	●	●	●			○		II-87

МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	P	M	K	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
Серия CR-HX65												
		Ø0.2-Ø20		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-88
		Ø3-Ø20		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-89
		R0.1-R8		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-89
		R1-R10		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-90
		R1-R8		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-90
		R1-R8		TINAC-LP TISAN-LP	●	●	●		●	●		II-91
		R1-R3		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-91
		Ø1-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-92
		Ø4-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-93
		Ø3-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-94
		Ø0.2-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-95
		Ø1-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-101
		R0.15-R6		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-104
		Ø1-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-109
		Ø2-Ø12		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-116
		R0.5-R6		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-121
		Ø1-Ø6		TINAC-LP TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-122

Серия CR-HD2D

		Ø1-Ø20		TINAL+Z	●	●		○	●			II-124
		Ø1-Ø20		TINAL+Z	●	●		○	●			II-125
		Ø3-Ø16		TINAL+Z	●	●		○	●			II-126
		Ø2-Ø20		TINAL+Z	●	●		○	●			II-127
		Ø2-Ø20		TINAL+Z	●	●		○	●			II-128

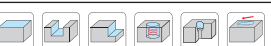
МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	P	M	K	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
------	---------------	---------	-----------------	----------	---	---	---	---	---	---	---------------	------

Серия CR-HX68

		Ø1-Ø12		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-129
		Ø4-Ø16		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-129
		R0.5-R6		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-130
		R2-R6		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-130
		R0.5-R6		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-131
		Ø1-Ø12		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-132
		Ø4-Ø12		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-133

Серия CR-MX50

		Ø0.5-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-133
		Ø1-Ø14		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-134
		Ø3-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-134
		Ø1-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-135
		Ø6-Ø20		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-135
		Ø6-Ø20		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-136
		Ø3-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-136
		Ø3-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-137
		R0.25-R8		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-137
		R1-R8		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-138
		Ø1-Ø12		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-139

Серия CR-VX47

		Ø1-Ø25		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-140
		Ø6-Ø16		TINAC-LP	○	●	○		●	○		II-141
		Ø6-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-142
		Ø6-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		○	○		II-142
		Ø4-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		●	○		II-143
		Ø6-Ø16		TINAC-LP	●	●	●		●	●		II-144

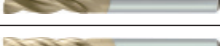
МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	Р	М	К	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
------	---------------	---------	--------------	----------	---	---	---	---	---	---	---------------	------

Серия CR-VX47

		Ø10-Ø16		TINAC-LP		•			•	•		II-144
		Ø6-Ø16		TINAC-LP	•	•	•		•	•		II-145
		Ø10-Ø16		TINAC-LP		•			•	•		II-145
		Ø8-Ø16		TINAC-LP		•			•	•		II-146

Серия CR-VX53

		Ø1-Ø25		TISAN-LP	•	○	•		○	•		II-147
		Ø4-Ø16		TISAN-LP	•	○	•		○	•		II-148
		Ø4-Ø12		TISAN-LP	•	○	•		○	•		II-149
		Ø6-Ø16		TISAN-LP	•	○	•		○	•		II-149
		Ø4-Ø20		TISAN-LP	•	○	•		○	•		II-150
		Ø8~Ø12		TISAN-LP	•	○	•		○	•		II-151

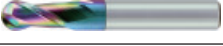
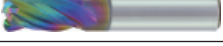
Серия CR-HD2A

		Ø3-Ø20							•			II-152
		Ø6-Ø20							•			II-152
		Ø1-Ø20							•			II-153
		Ø1-Ø20							•			II-154
		Ø1-Ø20							•			II-155
		Ø4-Ø12							•			II-156
		Ø1-Ø10							•			II-157
		Ø11-Ø20							•			II-158
		Ø0.2-Ø6							•			II-159
		Ø0.5-Ø6							•			II-160
		Ø0.2-Ø2.5							•			II-161
		Ø1-Ø20							•			II-162
		Ø3-Ø12							•			II-163

МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	P	M	K	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
Серия CR-APC10												
		Ø1-Ø12		нет				•				II-164
		Ø1-Ø20		нет				•				II-164
		Ø2-Ø20		нет				•				II-165
		Ø3-Ø20		нет				•				II-165
		Ø4-Ø16		нет				•				II-166
		Ø3-Ø20		нет				•				II-166
		Ø1-Ø12		нет				•				II-167
		Ø3-Ø25		нет				•				II-167
		Ø3-Ø16		нет				•				II-168
		Ø6-Ø20		нет				•				II-168
		Ø6-Ø12		нет				•				II-169
		R0.5-R8		нет				•				II-169
		Ø6-Ø16		нет				•				II-170
		Ø5-Ø12		CRDN				•				II-170
		Ø0.5-Ø4		CRDN				•				II-171
		R0.25-R2		CRDN				•				II-172
		Ø0.5-Ø4		CRDN				•				II-173

Серия CR-APC20

		Ø3-Ø12		CRDN CRDI				•				II-174
		R0.1-R6		CRDN CRDI				•				II-175
		Ø3-Ø12		CRDN CRDI				•				II-176
		Ø0.5-Ø6		CRDN CRDI				•				II-177
		R0.25-R3		CRDN CRDI				•				II-178
		Ø1-Ø6		CRDN CRDI				•				II-179

МОНОЛИТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ. СОДЕРЖАНИЕ

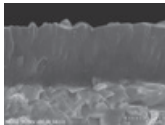
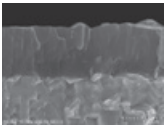
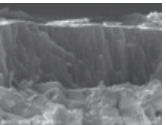
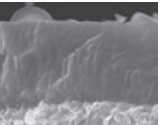
ФОТО	КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР	УГОЛ КАНАВКИ	ПОКРЫТИЕ	P	M	K	N	S	H	ТИП ОБРАБОТКИ	СТР.
Серия CR-APC30												
		Ø6-Ø12		CRDN CRDI				●				II-180
		Ø4-Ø12		CRDN CRDI				●				II-181

Серия CR-S91

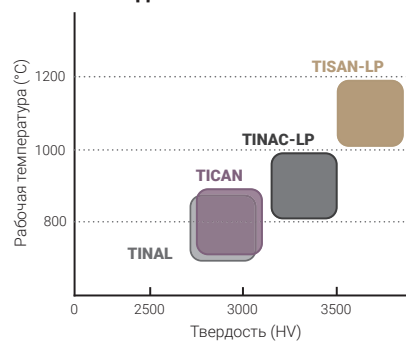
		Ø10-Ø20		TINAC-LP	●	○	●		○	●		II-182
		Ø10-Ø20		TINAC-LP	●	●	●		○	●		II-182
		Ø10-Ø20		-				●				II-182
		R5-R10		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-183
		Ø10-Ø20		TISAN-LP	●	○	●		○	●		II-183
		Ø10-Ø16	-	TINAC	●	●	●		○	○		II-183

ФОТО	ТИП	ЗАТОЧКА	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА	РАБОЧИЙ ДИАМЕТР	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
Борфрезы						
	A	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы цилиндрические	II-185
	B	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы цилиндрические с заточенным торцом	II-185
	C	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы цилиндрические с радиусным концом	II-186
	D	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы сферические	II-186
	E	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы овальные	II-187
	F	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы гиперболические с радиусным концом	II-187
	G	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы гиперболические с заостренным концом	II-188
	H	1,2,A	3,6,8	3 - 19	Борфрезы пламевидные	II-188
	J	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы конические 60°	II-189
	K	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы конические 90°	II-189
	L	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы конические с радиусным торцом	II-190
	M	1,2,A	3,6,8	3 - 22	Борфрезы конические	II-190
	N	1,2,A	3,6,8	3 - 16	Борфрезы с обратным конусом	II-190

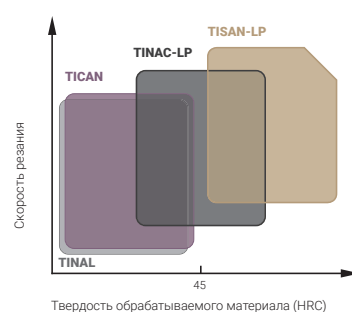
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

	TINAL	TICAN	TINAC-LP	TISAN-LP	TISCAN
Тип покрытия					
Твердость	HV2800-3100	HV2800-3100	HV3200-3500	HV3500-3800	
Коэффициент трения	0.4-0.5	0.4-0.5	0.3-0.4	0.3-0.4	0.4-0.5
Рабочая температура	800-900 °C	800-900 °C	900-1000 °C	1100-1200 °C	
Структура покрытия	Многослойное	Многослойное	Многослойное	Нано многослойное	
Химический состав покрытия	Al, Ti, N	Al, Ti, Cr, N	Al, Ti, Cr, N	Al, Ti, Si, Cr, N	

РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА И ТВЕРДОСТЬ



СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ И ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА



ПИКТОГРАММЫ

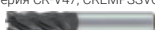
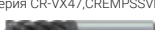
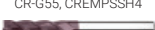
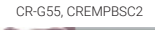
ТИП ОБРАБОТКИ			
	Фрезерование плоскости		Трохоидальное фрезерование
	Фрезерование пазов		Профильное фрезерование
	Фрезерование уступов		Фрезерование фаски
	Винтовая интерполяция		Фрезерование фаски
	Врезание		Фрезерование пазов "ласточкин хвост"
	Врезание под углом		Фрезерование пазов "ласточкин хвост"

МАТЕРИАЛ ИНСТРУМЕНТА	
MG	Мелкозернистый твердый сплав
UMG	Особомелкий твердый сплав
UMG 0,4µm	Особомелкий твердый сплав 0.4 мкм

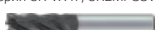
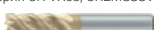
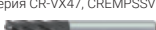
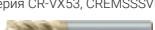
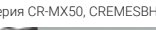
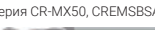
ГЕОМЕТРИЯ	
	Угол наклона стружечной канавки
	Неравномерное расположение зубьев
	Неравномерный угол наклона стружечной канавки
	Острая кромка
	Фаска на периферии
	Радиус на периферии
	Количество зубьев

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

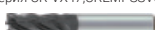
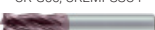
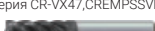
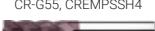
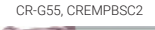
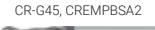
Р Углеродистые и легированные стали

Тип обработки	Первый выбор	Второй выбор
Фрезерование пазов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 	CR-G55, CREMPSSC2 
Черновая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 	CR-G55, CREMPSSC4 
Чистовая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVD4 	CR-G55, CREMPSSH4 
Профильное фрезерование	CR-G55, CREMPBSC2 	CR-G45, CREMPBSA2 

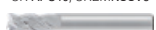
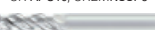
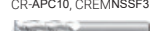
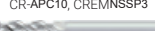
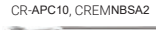
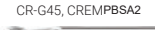
М Нержавеющие стали

Тип обработки	Первый выбор	Второй выбор
Фрезерование пазов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 	Серия CR-VX53, CREMPSSVC4 
Черновая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 	Серия CR-VX53, CREMPSSVC4 
Чистовая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC5 	Серия CR-VX53, CREMPSSVD4 
Профильное фрезерование	Серия CR-MX50, CREMPBSA4 	Серия CR-MX50, CREMPBSA2 

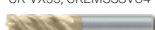
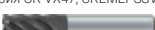
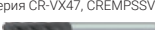
К Чугуны

Тип обработки	Первый выбор	Второй выбор
Фрезерование пазов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 	CR-G55, CREMPSSC2 
Черновая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 	CR-G55, CREMPSSC4 
Чистовая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVD4 	CR-G55, CREMPSSH4 
Профильное фрезерование	CR-G55, CREMPBSC2 	CR-G45, CREMPBSA2 

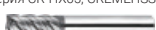
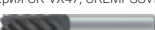
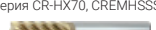
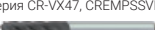
Н Цветные металлы, алюминий

Тип обработки	Первый выбор	Второй выбор
Фрезерование пазов	CR-APC10, CREMNSSV3 	CR-APC10, CREMNSSS3 
Черновая обработка уступов	CR-APC10, CREMNSSV3 	CR-APC10, CREMNSSP3 
Чистовая обработка уступов	CR-APC10, CREMNSSF3 	CR-APC10, CREMNSSP3 
Профильное фрезерование	CR-APC10, CREMNBPA2 	CR-G45, CREMPBSA2 

S Жаропрочные сплавы

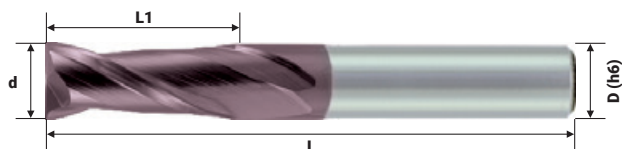
Тип обработки	Первый выбор	Второй выбор
Фрезерование пазов	CR-VX53, CREMPSSVC4 	Серия CR-VX47, CREMPSSVC4 
Черновая обработка уступов	CR-VX53, CREMPSSVC4 	Серия CR-VX47, CREMPSSVC5 
Чистовая обработка уступов	Серия CR-VX47, CREMPSSVD5 	CR-VX53, CREMPSSVD4 
Профильное фрезерование	Серия CR-MX50, CREMPBSA4 	Серия CR-HX65, CREMHBHS4 

Н Закаленные сплавы и материалы

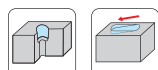
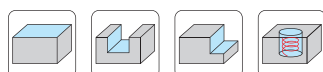
Тип обработки	Первый выбор	Второй выбор
Фрезерование пазов	Серия CR-HX65, CREMHCUN4 	Серия CR-HX68, CREMHCSF4 
Черновая обработка уступов	Серия CR-HX65, CREMHCUN4 	Серия CR-VX47, CREMPSSVD5 
Чистовая обработка уступов	Серия CR-HX70, CREMHSSS6 	Серия CR-VX47, CREMPSSVD5 
Профильное фрезерование	Серия CR-HX65, CREMHBHS4 	Серия CR-HX65, CREMHBHS2 

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○		○



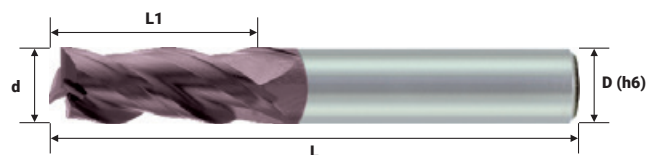
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSA241000U	1	3	50	4	2
CREMPSSA241500U	1.5	4	50	4	2
CREMPSSA242000U	2	5	50	4	2
CREMPSSA242500U	2.5	6	50	4	2
CREMPSSA243000U	3	8	50	4	2
CREMPSSA243500U	3.5	9	50	4	2
CREMPSSA244000U	4	10	50	4	2
CREMPSSA204500U	4.5	11	50	6	2
CREMPSSA205000U	5	13	50	6	2
CREMPSSA205500U	5.5	14	50	6	2
CREMPSSA206000U	6	15	50	6	2
CREMPSSA206500U	6.5	16	60	8	2
CREMPSSA207000U	7	18	60	8	2
CREMPSSA208000U	8	20	60	8	2
CREMPSSA209000U	9	22	75	10	2
CREMPSSA210000U	10	25	75	10	2
CREMPSSA212000U	12	30	75	12	2
CREMPSSA214000U	14	30	75	14	2
CREMPSSA216000U	16	40	100	16	2
CREMPSSA218000U	18	40	100	20	2
CREMPSSA220000U	20	45	100	20	2

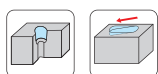
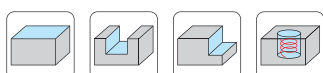
Режимы резания: табл. 1, стр. II-192

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○		○



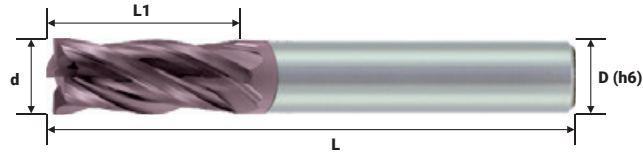
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSA341000U	1	3	50	4	3
CREMPSSA341500U	1.5	4	50	4	3
CREMPSSA342000U	2	5	50	4	3
CREMPSSA342500U	2.5	6	50	4	3
CREMPSSA343000U	3	8	50	4	3
CREMPSSA344000U	4	10	50	4	3
CREMPSSA305000U	5	13	50	6	3
CREMPSSA306000U	6	15	50	6	3
CREMPSSA308000U	8	20	60	8	3
CREMPSSA310000U	10	25	75	10	3
CREMPSSA312000U	12	30	75	12	3
CREMPSSA314000U	14	30	75	14	3
CREMPSSA316000U	16	40	100	16	3
CREMPSSA320000U	20	45	100	20	3

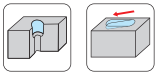
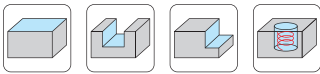
Режимы резания: табл. 2, стр. II-192

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
•	•	•	○		○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSA441000U	1	3	50	4	4
CREMPSSA441500U	1.5	4	50	4	4
CREMPSSA442000U	2	5	50	4	4
CREMPSSA442500U	2.5	6	50	4	4
CREMPSSA443000U	3	8	50	4	4
CREMPSSA444000U	4	10	50	4	4
CREMPSSA405000U	5	13	50	6	4
CREMPSSA406000U	6	15	50	6	4
CREMPSSA408000U	8	20	60	8	4
CREMPSSA410000U	10	25	75	10	4
CREMPSSA412000U	12	30	75	12	4
CREMPSSA414000U	14	30	75	14	4
CREMPSSA416000U	16	40	100	16	4
CREMPSSA420000U	20	45	100	20	4

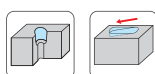
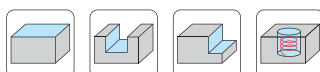
Режимы резания: табл. 2, стр. II-192

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
•	•	•	○		○



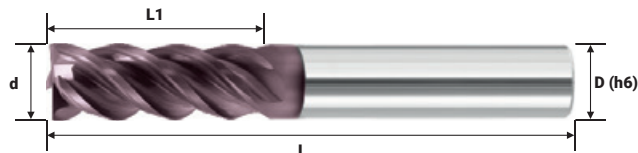
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSHA443000U	3	3	50	4	4
CREMPSHA444000U	4	4	50	4	4
CREMPSHA404000U	4	4	50	6	4
CREMPSHA405000U	5	5	50	6	4
CREMPSHA406000U	6	7	50	6	4
CREMPSHA408000U	8	9	60	8	4
CREMPSHA410000U	10	11	75	10	4
CREMPSHA412000U	12	13	75	12	4
CREMPSHA414000U	14	15	75	14	4
CREMPSHA416000U	16	17	100	16	4

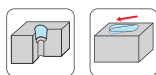
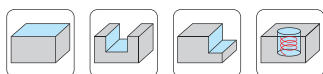
Режимы резания: табл. 2, стр. II-192

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○		○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

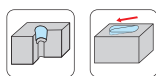
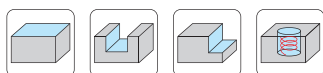
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSB441000U	1	3	50	4	4
CREMPSSB442000U	2	5	50	4	4
CREMPSSB443000U	3	8	50	4	4
CREMPSSB444000U	4	10	50	4	4
CREMPSSB404000U	4	10	50	6	4
CREMPSSB405000U	5	13	50	6	4
CREMPSSB406000U	6	15	50	6	4
CREMPSSB408000U	8	20	60	8	4
CREMPSSB410000U	10	25	75	10	4
CREMPSSB412000U	12	30	75	12	4
CREMPSSB416000U	16	35	100	16	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○		○



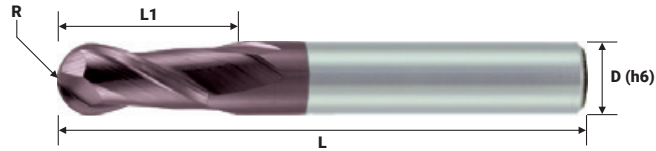
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSLA444007U	4	10	75	4	4
CREMPSLA406007U	6	15	75	6	4
CREMPSLA408010U	8	20	100	8	4
CREMPSLA410010U	10	25	100	10	4
CREMPSLA412010U	12	30	100	12	4

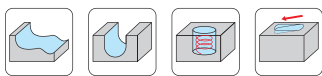
Режимы резания: табл. 18, стр. II-196

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
•	•	•	○		○



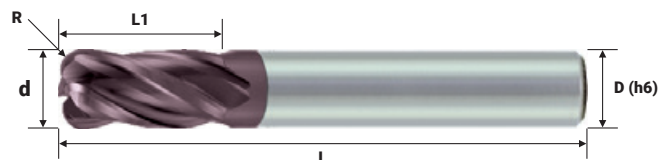
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBSA241000U	0.5	1	2	50	4	2
CREMPBSA241500U	0.75	1.5	3	50	4	2
CREMPBSA242000U	1.0	2	4	50	4	2
CREMPBSA242500U	1.25	2.5	5	50	4	2
CREMPBSA243000U	1.5	3	6	50	4	2
CREMPBSA244000U	2.0	4	8	50	4	2
CREMPBSA205000U	2.5	5	10	50	6	2
CREMPBSA206000U	3.0	6	12	50	6	2
CREMPBSA208000U	4.0	8	16	60	8	2
CREMPBSA210000U	5.0	10	20	75	10	2
CREMPBSA212000U	6.0	12	24	75	12	2

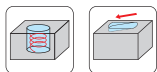
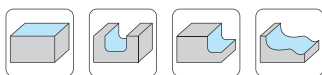
Режимы резания: табл. 22, стр. II-198

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G45

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
•	•	•	○		○



Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

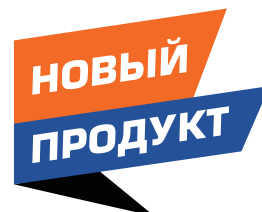
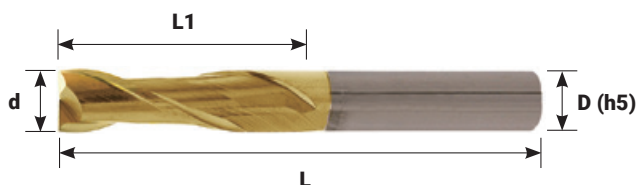
Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCSA441002U	1	0.2	2	50	4	4
CREMPCSA441502U	1.5	0.2	3	50	4	4
CREMPCSA442002U	2	0.2	4	50	4	4
CREMPCSA443002U	3	0.2	6	50	4	4
CREMPCSA443005U	3	0.5	6	50	4	4
CREMPCSA444002U	4	0.2	8	50	4	4
CREMPCSA444005U	4	0.5	8	50	4	4
CREMPCSA406005U	6	0.5	12	50	6	4
CREMPCSA406010U	6	1.0	12	50	6	4
CREMPCSA408005U	8	0.5	16	60	8	4
CREMPCSA408010U	8	1.0	16	60	8	4
CREMPCSA410005U	10	0.5	20	75	10	4
CREMPCSA410010U	10	1.0	20	75	10	4
CREMPCSA412005U	12	0.5	24	75	12	4
CREMPCSA412010U	12	1.0	24	75	12	4

Режимы резания: табл. 27, стр. II-199

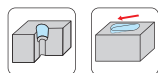
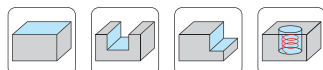
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Первый выбор для обработки пазов
- Обнажение 15°.



Steel Factor line

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

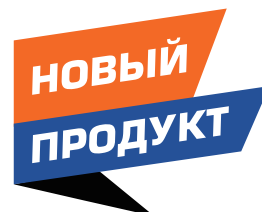
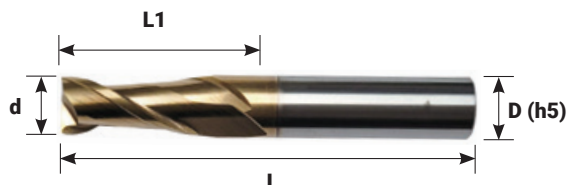


АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSE0102TXM	1	3	50	6	2
CREMSE0152TXM	1.5	4	50	6	2
CREMSE0202TXM	2	6	50	6	2
CREMSE0252TXM	2.5	7	50	6	2
CREMSE0302TXM	3	8	50	6	2
CREMSE0352TXM	3.5	10	50	6	2
CREMSE0402TXM	4	11	50	6	2
CREMSE0502TXM	5	13	50	6	2
CREMSE0602TXM	6	16	50	6	2
CREMSE0702TXM	7	18	60	8	2
CREMSE0802TXM	8	20	60	8	2
CREMSE0902TXM	9	23	75	10	2
CREMSE1002TXM	10	30	75	10	2
CREMSE1102TXM	11	30	75	12	2
CREMSE1202TXM	12	30	75	12	2

Режимы резания: стр. 192, табл. 3; стр. 193, табл. 4

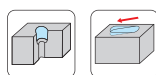
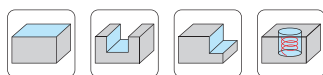
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Первый выбор для обработки пазов
- Обнажение 15°.



Steel Factor line

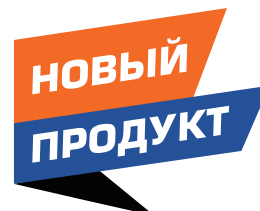
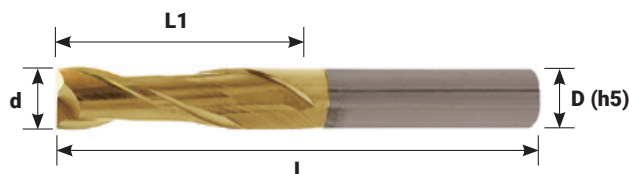
P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



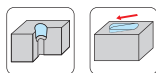
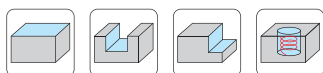
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMMSE00120L	0.1	0.2	50	4	2
CREMMSE00220L	0.2	0.4	50	4	2
CREMMSE00320L	0.3	0.6	50	4	2
CREMMSE00420L	0.4	0.8	50	4	2
CREMMSE00520L	0.5	1	50	4	2
CREMMSE00620L	0.6	1.2	50	4	2
CREMMSE00720L	0.7	1.4	50	4	2
CREMMSE00820L	0.8	1.6	50	4	2
CREMMSE00920L	0.9	1.8	50	4	2
CREMMSE0112TXM	1.1	3	50	4	2
CREMMSE0122TXM	1.2	3	50	4	2
CREMMSE0132TXM	1.3	3	50	4	2
CREMMSE0142TXM	1.4	3	50	4	2
CREMMSE0162TXM	1.6	4	50	4	2
CREMMSE0172TXM	1.7	4	50	4	2
CREMMSE0182TXM	1.8	4	50	4	2
CREMMSE0192TXM	1.9	4	50	4	2
CREMMSE0212TXM	2.1	6	50	4	2
CREMMSE0222TXM	2.2	6	50	4	2
CREMMSE0232TXM	2.3	6	50	4	2
CREMMSE0242TXM	2.4	6	50	4	2
CREMMSE0262TXM	2.6	8	50	4	2
CREMMSE0272TXM	2.7	8	50	4	2
CREMMSE0282TXM	2.8	8	50	4	2
CREMMSE0292TXM	2.9	8	50	4	2
CREMMSE0312TXM	3.1	9	50	4	2
CREMMSE0322TXM	3.2	9	50	4	2
CREMMSE0332TXM	3.3	9	50	4	2
CREMMSE0342TXM	3.4	9	50	4	2
CREMMSE0362TXM	3.6	10	50	4	2
CREMMSE0372TXM	3.7	10	50	4	2
CREMMSE0382TXM	3.8	10	50	4	2
CREMMSE0392TXM	3.9	10	50	4	2
Режимы резания: стр. 192, табл. 3; стр. 193, табл. 4					

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Первый выбор для обработки пазов
- Обнажение 15° до диаметра 6 мм.



P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



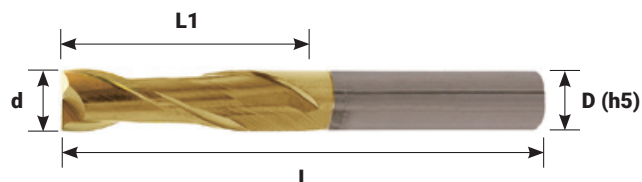
Steel Factor line

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSE0102TXM	1	3	50	6	2
CREMSE0152TXM	1.5	4	50	6	2
CREMSE0202TXM	2	6	50	6	2
CREMSE0252TXM	2.5	7	50	6	2
CREMSE0302TXM	3	8	50	6	2
CREMSE0352TXM	3.5	10	50	6	2
CREMSE0402TXM	4	11	50	6	2
CREMSE0412TXM	4.1	11	50	6	2
CREMSE0422TXM	4.2	11	50	6	2
CREMSE0432TXM	4.3	11	50	6	2
CREMSE0442TXM	4.4	11	50	6	2
CREMSE0452TXM	4.5	13	50	6	2
CREMSE0462TXM	4.6	13	50	6	2
CREMSE0472TXM	4.7	13	50	6	2
CREMSE0482TXM	4.8	13	50	6	2
CREMSE0492TXM	4.9	13	50	6	2
CREMSE 0502TXM	5	13	50	6	2
CREMSE0512TXM	5.1	14	50	6	2
CREMSE0522TXM	5.2	14	50	6	2
CREMSE0532TXM	5.3	14	50	6	2
CREMSE0542TXM	5.4	14	50	6	2
CREMSE0552TXM	5.5	15	50	6	2
CREMSE0562TXM	5.6	15	50	6	2
CREMSE0572TXM	5.7	15	50	6	2
CREMSE0582TXM	5.8	15	50	6	2
CREMSE0592TXM	5.9	15	50	6	2
CREMSE0602TXM	6	16	50	6	2
CREMSE0612TXM	6.1	17	60	8	2
CREMSE0622TXM	6.2	17	60	8	2
CREMSE0632TXM	6.3	17	60	8	2
CREMSE0642TXM	6.4	17	60	8	2
CREMSE0652TXM	6.5	18	60	8	2
CREMSE0662TXM	6.6	18	60	8	2
CREMSE0672TXM	6.7	18	60	8	2
CREMSE0682TXM	6.8	18	60	8	2
CREMSE0692TXM	6.9	18	60	8	2

Режимы резания: стр. 192, табл. 3; стр. 193, табл. 4

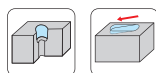
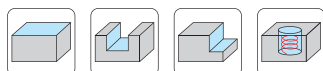
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Первый выбор для обработки пазов
- Обнажение 15°.



Steel Factor line

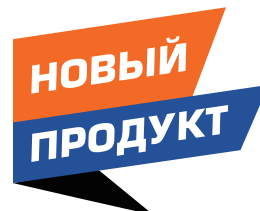
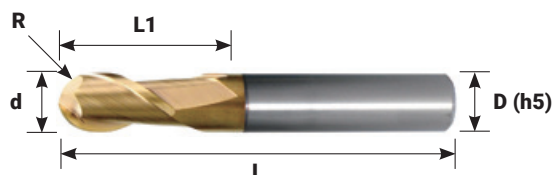
P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSE0702TXM	7	18	60	8	2
CREMSE0712TXM	7.1	19	60	8	2
CREMSE0722TXM	7.2	19	60	8	2
CREMSE0732TXM	7.3	19	60	8	2
CREMSE0742TXM	7.4	19	60	8	2
CREMSE0752TXM	7.5	20	60	8	2
CREMSE0762TXM	7.6	20	60	8	2
CREMSE0772TXM	7.7	20	60	8	2
CREMSE0782TXM	7.8	20	60	8	2
CREMSE0792TXM	7.9	20	60	8	2
CREMSE0802TXM	8	20	60	8	2
CREMSE0812TXM	8.1	21	75	10	2
CREMSE0822TXM	8.2	21	75	10	2
CREMSE0832TXM	8.3	21	75	10	2
CREMSE0842TXM	8.4	21	75	10	2
CREMSE0852TXM	8.5	23	75	10	2
CREMSE0862TXM	8.6	23	75	10	2
CREMSE0872TXM	8.7	23	75	10	2
CREMSE 0882TXM	8.8	23	75	10	2
CREMSE0892TXM	8.9	23	75	10	2
CREMSE0902TXM	9	23	75	10	2
CREMSE0912TXM	9.1	25	75	10	2
CREMSE0922TXM	9.2	25	75	10	2
CREMSE0932TXM	9.3	25	75	10	2
CREMSE0942TXM	9.4	25	75	10	2
CREMSE0952TXM	9.5	25	75	10	2
CREMSE0962TXM	9.6	25	75	10	2
CREMSE0972TXM	9.7	25	75	10	2
CREMSE0982TXM	9.8	25	75	10	2
CREMSE0992TXM	9.9	25	75	10	2
CREMSE1002TXM	10	30	75	10	2
CREMSE1102TXM	11	30	75	12	2
CREMSE1202TXM	12	30	75	12	2
Режимы резания: стр. 192, табл. 3; стр. 193, табл. 4					

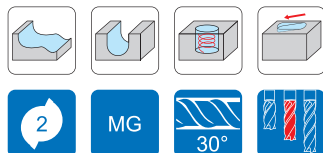
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.
- Обнажение 15°.



Steel Factor line

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

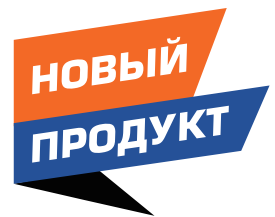
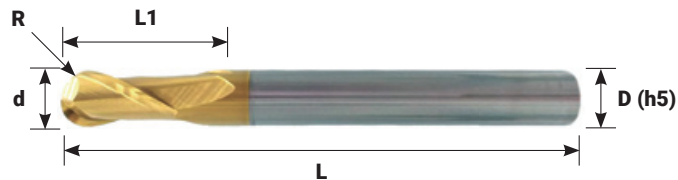


АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMMSB0102TXM	0.5	1	2	50	4	2
CREMSB0102TXM	0.5	1	2	50	6	2
CREMMSB0152TXM	0.75	1.5	3	50	4	2
CREMSB0152TXM	0.75	1.5	3	50	6	2
CREMMSB0202TXM	1	2	4	50	4	2
CREMSB0202TXM	1	2	4	50	6	2
CREMMSB0252TXM	1.25	2.5	5	50	4	2
CREMSB0252TXM	1.25	2.5	5	50	6	2
CREMSSB0302TXM	1.5	3	6	50	3	2
CREMMSB0302TXM	1.5	3	6	50	4	2
CREMSB0302TXM	1.5	3	6	50	6	2
CREMMSB0352TXM	1.75	3.5	7	50	4	2
CREMMSB0402TXM	2	4	8	50	4	2
CREMSB0402TXM	2	4	8	50	6	2
CREMSB0452TXM	2.25	4.5	9	50	6	2
CREMSB0502TXM	2.5	5	10	50	6	2
CREMSB0602TXM	3	6	12	50	6	2
CREMSB0702TXM	3.5	7	14	60	8	2
CREMSB0802TXM	4	8	16	60	8	2
CREMSB0902TXM	4.5	9	18	75	10	2
CREMSB1002TXM	5	10	20	75	10	2
CREMSB1102TXM	5.5	11	22	75	12	2
CREMSB1202TXM	6	12	24	75	12	2
CREMSB1402TXM	7	14	28	100	16	2
CREMSB1602TXM	8	16	32	100	16	2
CREMSB2002TXM	10	20	40	100	20	2

Режимы резания: стр. 193, табл. 5, 6

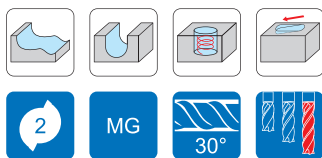
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.
- Обнажение 15°.



Steel Factor line

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

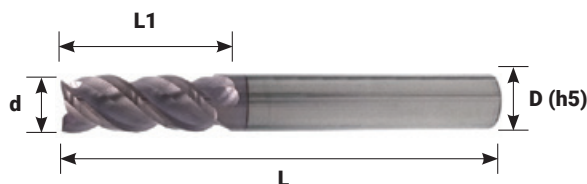


Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSLB0102TXM	0.5	1	2	75	4	2
CREMSLB0102TXM	0.5	1	2	75	6	2
CREMMLB0102TXM	0.5	1	2	100	4	2
CREMMLB0102TXM	0.5	1	2	100	6	2
CREMSLB0152TXM	0.75	1.5	3	75	4	2
CREMSLB0152TXM	0.75	1.5	3	75	6	2
CREMMLB0152TXM	0.75	1.5	3	100	4	2
CREMMLB0152TXM	0.75	1.5	3	100	6	2
CREMSLB0202TXM	1	2	4	75	4	2
CREMSLB0202TXMD6	1	2	4	75	6	2
CREMMLB0202TXM	1	2	4	100	4	2
CREMMLB0202TXMD6	1	2	4	100	6	2
CREMSLB0252TXM	1.25	2.5	5	75	4	2
CREMSLB0252TXMD6	1.25	2.5	5	75	6	2
CREMMLB0252TXM	1.25	2.5	5	100	4	2
CREMMLB0252TXMD6	1.25	2.5	5	100	6	2
CREMSLB0302TXMD3	1.5	3	6	75	3	2
CREMSLB0302TXM	1.5	3	6	75	4	2
CREMSLB0302TXMD6	1.5	3	6	75	6	2
CREMMLB0302TXMD3	1.5	3	6	100	3	2
CREMMLB0302TXM	1.5	3	6	100	4	2
CREMMLB0302TXMD6	1.5	3	6	100	6	2
CREMSLB0402TXM	2	4	8	75	4	2
CREMSLB0402TXMD6	2	4	8	75	6	2
CREMMLB0402TXM	2	4	8	100	4	2
CREMMLB0402TXMD6	2	4	8	100	6	2
CREMSLB0502TXM	2.5	5	10	75	6	2
CREMMLB0502TXM	2.5	5	10	100	6	2
CREMSLB0602TXM	3	6	12	75	6	2
CREMMLB0602TXM	3	6	12	100	6	2
CREMSLB0802TXM	4	8	16	75	8	2
CREMMLB0802TXM	4	8	16	100	8	2
CREMLLB0802TXM	4	8	16	150	8	2
CREMMLB1002TXM	5	10	20	100	10	2
CREMLLB1002TXM	5	10	20	150	10	2
CREMMLB1202TXM	6	12	24	100	12	2
CREMLLB1202TXM	6	12	24	150	12	2
CREMMLB1602TXM	8	16	32	150	16	2
CREMLLB1602TXM	8	16	32	200	16	2
CREMMLB2002TXM	10	20	40	150	20	2
CREMLLB2002TXM	10	20	40	200	20	2

Режимы резания: стр. 193, табл. 5, 6

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

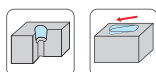
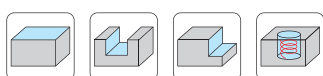
- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, конструкционных и нержавеющей сталей.
- Обнажение 15°.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

Steel Factor line

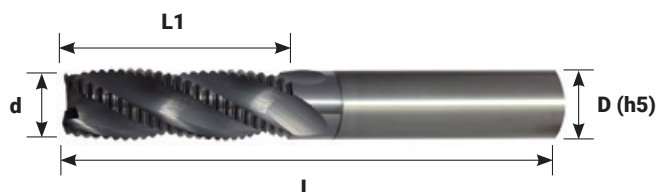
P	M	K	N	S	H
●	●		○	○	○



Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPE0103SF	1	3	6	50	3
CREMPE0153SF	1.5	4	6	50	3
CREMPE0203SF	2	6	6	50	3
CREMPE0253SF	2.5	7	6	50	3
CREMPE0303SF	3	9	6	50	3
CREMPE0353SF	3.5	10	6	50	3
CREMPE0403SF	4	12	6	50	3
CREMPE0453SF	4.5	13	6	50	3
CREMPE0503SF	5	13	6	50	3
CREMPE0553SF	5.5	15	6	50	3
CREMPE0603SF	6	15	6	50	3
CREMPE0703SF	7	18	8	60	3
CREMPE0753SF	7.5	20	8	60	3
CREMPE0803SF	8	20	8	60	3
CREMPE0903SF	9	23	10	75	3
CREMPE1003SF	10	25	10	75	3
CREMPE1103SF	11	30	12	75	3
CREMPE1203SF	12	30	12	75	3
CREMPE1403SF	14	40	16	100	3
CREMPE1603SF	16	45	16	100	3

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

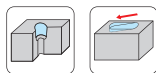
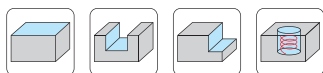
- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для черновой обработки углеродистых, легированных и конструкционных сталей.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

Steel Factor line

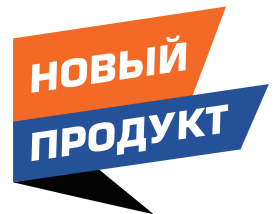
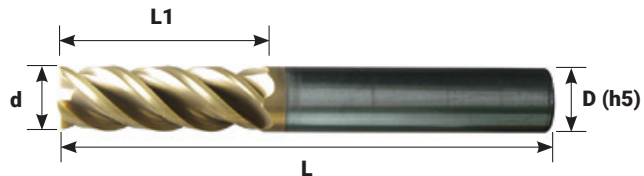
P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMMHR0604TXM	6	15	50	6	4
CREMMHR0804TXM	8	20	60	8	4
CREMMHR1004TXM	10	25	75	10	4
CREMMHR1204TXM	12	30	75	12	4
CREMMHR1404TXM	14	40	100	16	4
CREMMHR1604TXM	16	50	100	16	4
CREMMHR2004TXM	20	50	100	20	4

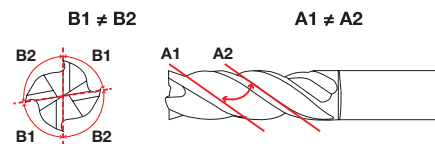
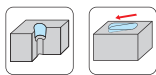
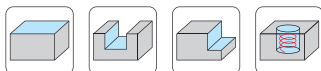
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



Steel Factor line

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

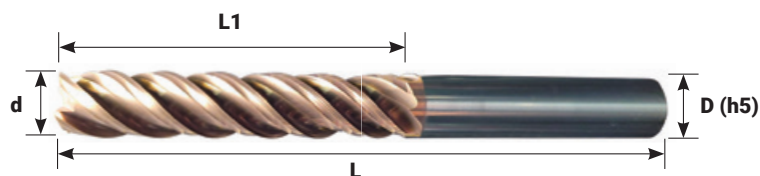


Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMEAVD0204TX	2	6	50	4	4
CREMEAVD0254TX	2.5	8	50	4	4
CREMEAVD0304TX	3	8	50	6	4
CREMEAVD0304TXD6	3	8	50	4	4
CREMEAVD0404TX	4	11	50	6	4
CREMEAVD0404TXD6	4	11	50	6	4
CREMEAVD0504TX	5	13	50	6	4
CREMEAVD 0604TX	6	18	50	8	4
CREMEAVD0704TX	7	21	60	8	4
CREMEAVD0804TX	8	20	60	8	4
CREMEAVD0804TXS24	8	24	60	10	4
CREMEAVD0904TX	9	25	75	10	4
CREMEAVD1004TX	10	30	75	12	4
CREMEAVD1104TX	11	30	75	12	4
CREMEAVD1204TX	12	30	75	12	4
CREMEAVD1204TXS36	12	36	75	16	4
CREMEAVD1604TX	16	50	100	20	4
CREMEAVD2004TX	20	50	100	14	4

Режимы резания: стр. 194, табл. 7, 8

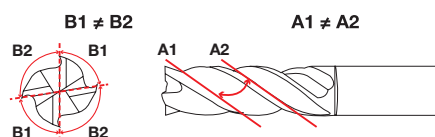
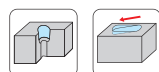
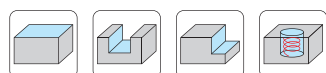
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA+ обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



Steel Factor line

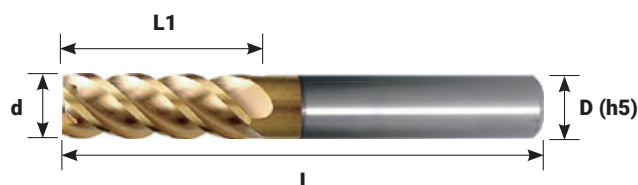
P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMEALD0304TXD6	3	15	6	50	4
CREMEALD0404TXD6	4	20	6	75	4
CREMEALD0504TX	5	25	6	75	4
CREMEALD0604TX	6	30	6	75	4
CREMEALD0704TX	7	35	8	100	4
CREMEALD0804TX	8	40	8	100	4
CREMEALD0904TX	9	45	10	100	4
CREMEALD1004TX	10	50	10	100	4
CREMEALD1204TX	12	50	12	100	4
CREMEALD1604TX	16	80	16	150	4
CREMEALD2004TX	20	80	20	150	4

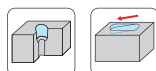
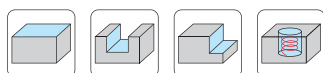
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.
- Для обработки в тяжелых условиях.
- Обнажение 15° до диаметра 6 мм.



Steel Factor line

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

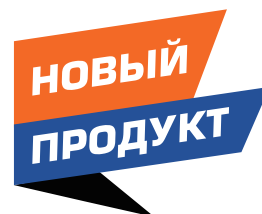
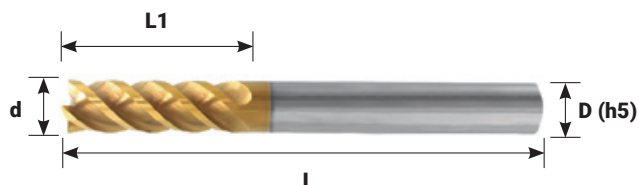


Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMMPE0104TXM	1	3	50	4	4
CREMMPE0154TXM	1.5	4	50	4	4
CREMMPE0204TXM	2	6	50	4	4
CREMMPE0254TXM	2.5	8	50	4	4
CREMMHD0304TXMD3	3	8	50	3	4
CREMMHD0304TXM	3	8	50	4	4
CREMMHD0304TXMD6	3	8	50	6	4
CREMMHD0354TXM	3.5	10	50	4	4
CREMMHD0354TXMD6	3.5	10	50	6	4
CREMMHD0404TXM	4	11	50	4	4
CREMMHD0404TXMD6	4	11	50	6	4
CREMMHD0454TXM	4.5	13	50	6	4
CREMMHD0504TXM	5	13	50	6	4
CREMMHD0554TXM	5.5	15	50	6	4
CREMMHD0604TXM	6	16	50	6	4
CREMMHD0654TXM	6.5	18	60	8	4
CREMMHD0704TXM	7	18	60	8	4
CREMMHD0754TXM	7.5	20	60	8	4
CREMMHD0804TXM	8	20	60	8	4
CREMMHD0854TXM	8.5	24	75	10	4
CREMMHD0904TXM	9	23	75	10	4
CREMMHD1004TXM	10	30	75	10	4
CREMMHD1104TXM	11	28	75	12	4
CREMMHD1204TXM	12	30	75	12	4
CREMMHD1304TXM	13	40	100	16	4
CREMMHD1404TXM	14	40	100	16	4
CREMMHD1504TXM	15	45	100	16	4
CREMMHD1604TXM	16	50	100	16	4
CREMMHD1804TXM	18	50	100	20	4
CREMMHD2004TXM	20	50	100	20	4

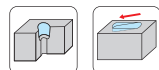
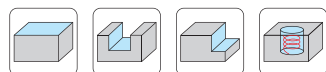
Режимы резания: стр. 194-195, табл. 7-13

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.
- Удлиненный хвостовик и стандартная длина рабочей части.
- Обнажение 15° до диаметра 6 мм.



P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

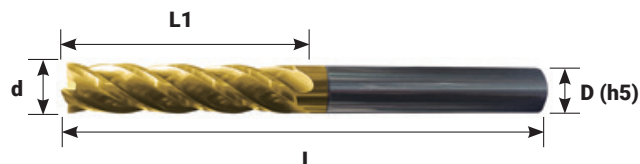


Steel Factor line

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSLE0104TXMD6	1	2.5	75	6	4
CREMMLE0104TXMD6	1	2.5	100	6	4
CREMSLE0154TXMD6	1.5	4	75	6	4
CREMMLE0154TXMD6	1.5	4	100	6	4
CREMSLE0204TXMD6	2	6	75	6	4
CREMMLE0204TXMD6	2	6	100	6	4
CREMSLE0254TXMD6	2.5	7	75	6	4
CREMMLE0254TXMD6	2.5	7	100	6	4
CREMSLE0304TXMD6	3	8	75	6	4
CREMMLE0304TXMD6	3	8	100	6	4
CREMSLE0404TXM	4	11	75	4	4
CREMSLE0404TXMD6	4	11	75	6	4
CREMMLE0404TXM	4	11	100	4	4
CREMMLE0404TXMD6	4	11	100	6	4
CREMSLE0504TXM	5	13	75	6	4
CREMMLE0504TXM	5	13	100	6	4
CREMSLE0604TXM	6	16	75	6	4
CREMMLE0604TXM	6	16	100	6	4
CREMMLE0704TXM	7	18	100	8	4
CREMSLE0804TXM	8	20	75	8	4
CREMMLE0804TXM	8	20	100	8	4
CREMLLE0804TXM	8	20	150	8	4
CREMMLE0904TXM	9	23	100	10	4
CREMMLE1004TXM	10	30	100	10	4
CREMLLE1004TXM	10	30	150	10	4
CREMMLE1204TXM	12	30	100	12	4
CREMLLE1204TXM	12	30	150	12	4
CREMMLE1604TXM	16	50	150	16	4
CREMLLE1604TXM	16	50	200	16	4
CREMMLE2004TXM	20	50	150	20	4
CREMLLE2004TXM	20	50	200	20	4

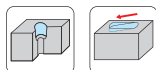
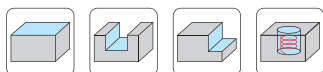
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.
- Удлиненный хвостовик и стандартная длина рабочей части.
- Обнажение 15° до диаметра 6 мм.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

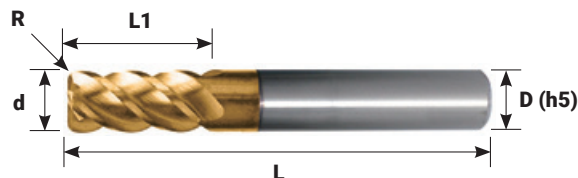


Steel Factor line

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMLET0104TXM	1	5	50	4	4
CREMLET0154TXM	1.5	8	50	4	4
CREMLET0204TXM	2	10	50	4	4
CREMLET0254TXM	2.5	13	50	4	4
CREMLET0304TXM	3	15	50	6	4
CREMLET0404TXM	4	20	75	6	4
CREMLET0504TXM	5	25	75	6	4
CREMLET0604TXM	6	30	75	6	4
CREMLET0704TXM	7	35	100	8	4
CREMLET0804TXM	8	40	100	8	4
CREMLET0904TXM	9	45	100	10	4
CREMLET1004TXM	10	50	100	10	4
CREMLET1204TXM	12	50	100	12	4
CREMLET1604TXM	16	80	150	16	4
CREMLET2004TXM	20	80	150	20	4

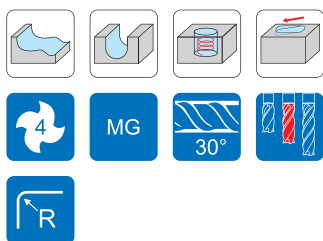
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.



Steel Factor line

P	M	K	N	S	H
●	○		○		○

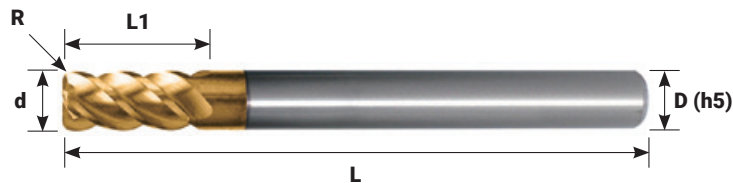


АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMRTA010024TXM	1	0.2	2	50	4	4
CREMRTA015024TXM	1.5	0.2	3	50	4	4
CREMRTA015054TXM	1.5	0.5	3	50	4	4
CREMRTA020024TXM	2	0.2	4	50	4	4
CREMRTA020054TXM	2	0.5	4	50	4	4
CREMRTA025024TXM	2.5	0.2	5	50	4	4
CREMRTA025054TXM	2.5	0.5	5	50	4	4
CREMRTA030024TXMD3	3	0.2	6	50	3	4
CREMRTA030024TXM	3	0.2	6	50	4	4
CREMRTA030024TXMD6	3	0.2	6	50	6	4
CREMRTA030054TXMD3	3	0.5	6	50	3	4
CREMRTA030054TXM	3	0.5	6	50	4	4
CREMRTA030054TXMD6	3	0.5	6	50	6	4
CREMRTA 030104TXMD3	3	1	6	50	3	4
CREMRTA 030104TXM	3	1	6	50	4	4
CREMRTA030104TXMD6	3	1	6	50	6	4
CREMRTA040024TXM	4	0.2	8	50	4	4
CREMRTA040024TXMD6	4	0.2	8	50	6	4
CREMRTA040054TXM	4	0.5	8	50	4	4
CREMRTA040054TXMD6	4	0.5	8	50	6	4
CREMRTA040104TXM	4	1	8	50	4	4
CREMRTA040104TXMD6	4	1	8	50	6	4
CREMRTA050054TXM	5	0.5	10	50	6	4
CREMRTA050104TXM	5	1	10	50	6	4
CREMRTA060024TXM	6	0.2	12	50	6	4
CREMRTA060054TXM	6	0.5	12	50	6	4
CREMRTA060104TXM	6	1	12	50	6	4
CREMRTA060154TXM	6	1.5	12	50	6	4
CREMRTA080024TXM	8	0.2	16	60	8	4
CREMRTA080054TXM	8	0.5	16	60	8	4
CREMRTA080104TXM	8	1	16	60	8	4
CREMRTA080204TXM	8	2	16	60	8	4
CREMRTA100054TXM	10	0.5	20	75	10	4
CREMRTA100104TXM	10	1	20	75	10	4
CREMRTA100204TXM	10	2	20	75	10	4
CREMRTA120054TXM	12	0.5	24	75	12	4
CREMRTA120104TXM	12	1	24	75	12	4
CREMRTA120204TXM	12	2	24	75	12	4
CREMRTA120304TXM	12	3	24	75	12	4

Режимы резания: стр. 194, табл. 7, 8

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

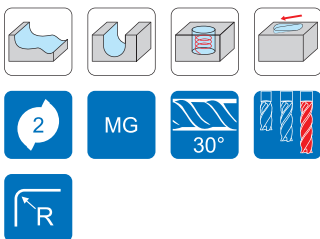
- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

Steel Factor line

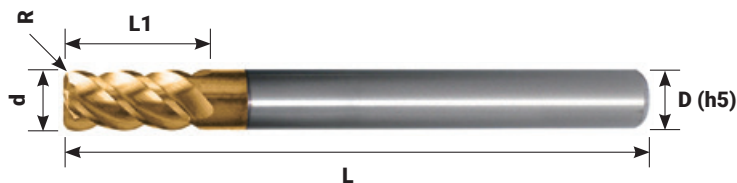
P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSLR010024TXM	1	0.2	2	75	4	4
CREMSLR010024TXMD6	1	0.2	2	75	6	4
CREMMLR 010024TXM	1	0.2	2	100	4	4
CREMMLR010024TXMD6	1	0.2	2	100	6	4
CREMSLR015024TXM	1.5	0.2	3	75	4	4
CREMSLR015024TXMD6	1.5	0.2	3	75	6	4
CREMMLR015024TXM	1.5	0.2	3	100	4	4
CREMMLR015024TXMD6	1.5	0.2	3	100	6	4
CREMSLR015054TXM	1.5	0.5	3	75	4	4
CREMSLR015054TXMD6	1.5	0.5	3	75	6	4
CREMMLR015054TXM	1.5	0.5	3	100	4	4
CREMMLR015054TXMD6	1.5	0.5	3	100	6	4
CREMSLR 020024TXM	2	0.2	4	75	4	4
CREMSLR020024TXMD6	2	0.2	4	75	6	4
CREMMLR020024TXM	2	0.2	4	100	4	4
CREMMLR 020024TXMD6	2	0.2	4	100	6	4
CREMSLR020054TXM	2	0.5	4	75	4	4
CREMSLR020054TXMD6	2	0.5	4	75	6	4
CREMMLR020054TXM	2	0.5	4	100	4	4
CREMMLR020054TXMD6	2	0.5	4	100	6	4
CREMSLR030024TXMD3	3	0.2	6	75	3	4
CREMSLR030024TXM	3	0.2	6	75	4	4
CREMSLR030024TXMD6	3	0.2	6	75	6	4
CREMMLR030024TXMD3	3	0.2	6	100	3	4
CREMMLR030024TXM	3	0.2	6	100	4	4
CREMMLR030024TXMD6	3	0.2	6	100	6	4
CREMSLR030054TXMD3	3	0.5	6	75	3	4
CREMSLR030054TXM	3	0.5	6	75	4	4
CREMSLR030054TXMD6	3	0.5	6	75	6	4
CREMMLR030054TXMD3	3	0.5	6	100	3	4
CREMMLR030054TXM	3	0.5	6	100	4	4
CREMMLR030054TXMD6	3	0.5	6	100	6	4
CREMSLR030104TXMD3	3	1	6	75	3	4
CREMSLR030104TXM	3	1	6	75	4	4
CREMSLR030104TXMD6	3	1	6	75	6	4
CREMSLR030104TXMD3	3	1	6	100	3	4
CREMSLR030104TXM	3	1	6	100	4	4
CREMSLR030104TXMD6	3	1	6	100	6	4

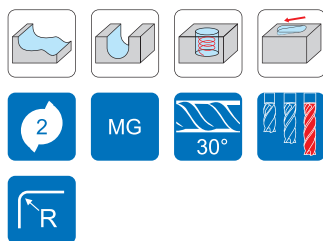
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2

- Новое покрытие TISA обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных сталей.



Steel Factor line

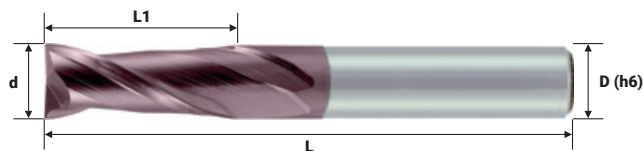
P	M	K	N	S	H
●	○		○		○



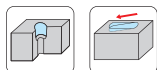
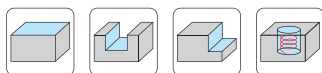
АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSLR040024TXM	4	0.2	8	75	4	4
CREMSLR040024TXMD6	4	0.2	8	75	6	4
CREMMLR040024TXM	4	0.2	8	100	4	4
CREMMLR040024TXMD6	4	0.2	8	100	6	4
CREMSLR040054TXM	4	0.5	8	75	4	4
CREMSLR040054TXMD6	4	0.5	8	75	6	4
CREMMLR040054TXM	4	0.5	8	100	4	4
CREMMLR040054TXMD6	4	0.5	8	100	6	4
CREMSLR040104TXM	4	1	8	75	4	4
CREMSLR040104TXMD6	4	1	8	75	6	4
CREMMLR040104TXM	4	1	8	100	4	4
CREMMLR040104TXMD6	4	1	8	100	6	4
CREMSLR060024TXM	6	0.2	12	75	6	4
CREMMLR060024TXM	6	0.2	12	100	6	4
CREMSLR060054TXM	6	0.5	12	75	6	4
CREMMLR060054TXM	6	0.5	12	100	6	4
CREMSLR060104TXM	6	1	12	75	6	4
CREMMLR060104TXM	6	1	12	100	6	4
CREMSLR080024TXM	8	0.2	16	75	8	4
CREMMLR080024TXM	8	0.2	16	100	8	4
CREMSLR080054TXM	8	0.5	16	75	8	4
CREMMLR080054TXM	8	0.5	16	100	8	4
CREMSLR080104TXM	8	1	16	75	8	4
CREMMLR080104TXM	8	1	16	100	8	4
CREMSLR080204TXM	8	2	16	75	8	4
CREMMLR080204TXM	8	2	16	100	8	4
CREMMLR100054TXM	10	0.5	20	100	10	4
CREMMLR100104TXM	10	1	20	100	10	4
CREMMLR100204TXM	10	2	20	100	10	4
CREMMLR120054TXM	12	0.5	24	100	12	4
CREMMLR120104TXM	12	1	24	100	12	4
CREMMLR120204TXM	12	2	24	100	12	4
CREMMLR120304TXM	12	3	24	100	12	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



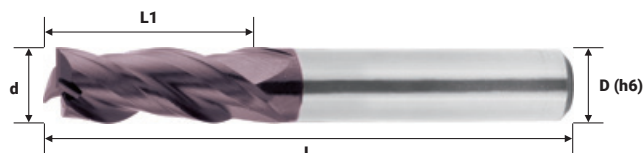
Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSC240200U	0.2	0.4	50	4	2
CREMPSSC240300U	0.3	0.6	50	4	2
CREMPSSC240400U	0.4	0.8	50	4	2
CREMPSSC240500U	0.5	1.0	50	4	2
CREMPSSC240600U	0.6	1.5	50	4	2
CREMPSSC240700U	0.7	2.0	50	4	2
CREMPSSC240800U	0.8	2.0	50	4	2
CREMPSSC240900U	0.9	2.0	50	4	2
CREMPSSC241000U	1.0	3.0	50	4	2
CREMPSSC201000U	1.0	3.0	50	6	2
CREMPSSC241500U	1.5	4.0	50	4	2
CREMPSSC242000U	2.0	5.0	50	4	2
CREMPSSC202000U	2.0	5.0	50	6	2
CREMPSSC242500U	2.5	6.0	50	4	2
CREMPSSC233000U	3.0	8.0	50	3	2
CREMPSSC243000U	3.0	8.0	50	4	2
CREMPSSC203000U	3.0	8.0	50	6	2
CREMPSSC243500U	3.5	9.0	50	4	2
CREMPSSC203500U	3.5	9.0	50	6	2
CREMPSSC244000U	4.0	10.0	50	4	2
CREMPSSC204000U	4.0	10.0	50	6	2
CREMPSSC204500U	4.5	11.0	50	6	2
CREMPSSC205000U	5.0	13.0	50	6	2
CREMPSSC205500U	5.5	14.0	50	6	2
CREMPSSC206000U	6.0	15.0	50	6	2
CREMPSSC206500U	6.5	16.0	60	8	2
CREMPSSC207000U	7.0	18.0	60	8	2
CREMPSSC208000U	8.0	20.0	60	8	2
CREMPSSC209000U	9.0	22.0	75	10	2
CREMPSSC210000U	10.0	25.0	75	10	2
CREMPSSC211000U	11.0	25.0	75	12	2
CREMPSSC212000U	12.0	30.0	75	12	2
CREMPSSC214000U	14.0	30.0	75	14	2
CREMPSSC216000U	16.0	40.0	100	16	2
CREMPSSC218000U	18.0	40.0	100	20	2
CREMPSSC220000U	20.0	45.0	100	20	2
CREMPSSC225000U	25.0	45.0	100	25	2

Режимы резания: табл. 1, стр. II-192

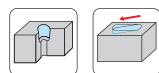
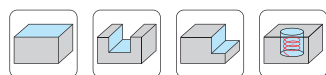
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



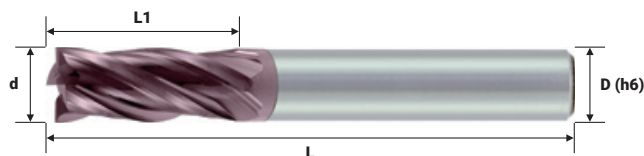
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSC331000U	1.0	3	50	3	3
CREMPSSC331500U	1.5	4	50	3	3
CREMPSSC332000U	2.0	5	50	3	3
CREMPSSC333000U	3.0	8	50	3	3
CREMPSSC341000U	1.0	3	50	4	3
CREMPSSC341500U	1.5	4	50	4	3
CREMPSSC342000U	2.0	5	50	4	3
CREMPSSC342500U	2.5	6	50	4	3
CREMPSSC343000U	3.0	8	50	4	3
CREMPSSC343500U	3.5	9	50	4	3
CREMPSSC344000U	4.0	10	50	4	3
CREMPSSC303000U	3.0	8	50	6	3
CREMPSSC303500U	3.5	9	50	6	3
CREMPSSC304000U	4.0	10	50	6	3
CREMPSSC304500U	4.5	11	50	6	3
CREMPSSC305000U	5.0	13	50	6	3
CREMPSSC305500U	5.5	14	50	6	3
CREMPSSC306000U	6.0	15	50	6	3
CREMPSSC306500U	6.5	16	60	8	3
CREMPSSC307000U	7.0	18	60	8	3
CREMPSSC308000U	8.0	20	60	8	3
CREMPSSC309000U	9.0	22	75	10	3
CREMPSSC310000U	10.0	25	75	10	3
CREMPSSC311000U	11.0	25	75	12	3
CREMPSSC312000U	12.0	30	75	12	3
CREMPSSC314000U	14.0	30	75	14	3
CREMPSSC316000U	16.0	40	100	16	3
CREMPSSC318000U	18.0	40	100	20	3
CREMPSSC320000U	20.0	45	100	20	3
CREMPSSC325000U	25.0	45	100	25	3

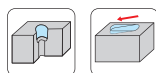
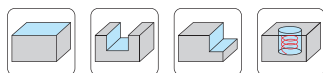
Режимы резания: табл. 2, стр. II-192

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



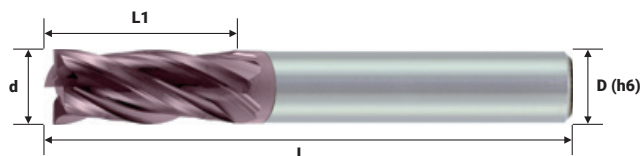
Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSC431000U	1.0	3	50	3	4
CREMPSSC431500U	1.5	4	50	3	4
CREMPSSC432000U	2.0	5	50	3	4
CREMPSSC433000U	3.0	8	50	3	4
CREMPSSC441000U	1.0	3	50	4	4
CREMPSSC441500U	1.5	4	50	4	4
CREMPSSC442000U	2.0	5	50	4	4
CREMPSSC442500U	2.5	6	50	4	4
CREMPSSC443000U	3.0	8	50	4	4
CREMPSSC443500U	3.5	9	50	4	4
CREMPSSC444000U	4.0	10	50	4	4
CREMPSSC403000U	3.0	8	50	6	4
CREMPSSC403500U	3.5	9	50	6	4
CREMPSSC404000U	4.0	10	50	6	4
CREMPSSC404500U	4.5	11	50	6	4
CREMPSSC405000U	5.0	13	50	6	4
CREMPSSC405500U	5.5	14	50	6	4
CREMPSSC406000U	6.0	15	50	6	4
CREMPSSC406500U	6.5	16	60	8	4
CREMPSSC407000U	7.0	18	60	8	4
CREMPSSC408000U	8.0	20	60	8	4
CREMPSSC409000U	9.0	22	75	10	4
CREMPSSC410000U	10.0	25	75	10	4
CREMPSSC411000U	11.0	25	75	12	4
CREMPSSC412000U	12.0	30	75	12	4
CREMPSSC414000U	14.0	30	75	14	4
CREMPSSC416000U	16.0	40	100	16	4
CREMPSSC418000U	18.0	40	100	20	4
CREMPSSC420000U	20.0	45	100	20	4
CREMPSSC425000U	25.0	45	100	25	4

Режимы резания: табл. 2, стр. II-192

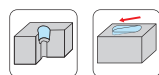
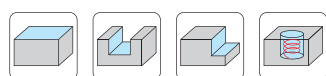
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



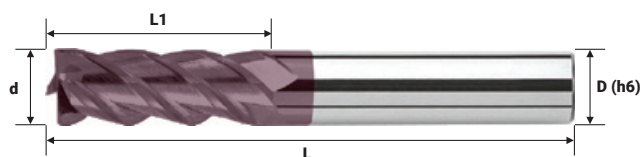
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSPC441000U	1.0	3	50	4	4
CREMSPC442000U	2.0	5	50	4	4
CREMSPC443000U	3.0	8	50	4	4
CREMSPC444000U	4.0	10	50	4	4
CREMSPC405000U	5.0	13	50	6	4
CREMSPC406000U	6.0	15	50	6	4
CREMSPC408000U	8.0	20	60	8	4
CREMSPC410000U	10.0	25	75	10	4
CREMSPC412000U	12.0	30	75	12	4

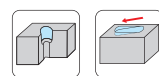
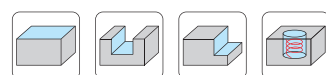
Режимы резания: табл. 2, стр. II-192

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



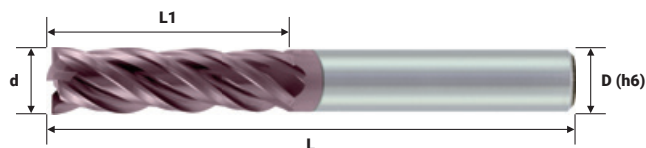
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSH441000U	1.0	3	50	4	4
CREMPSSH442000U	2.0	5	50	4	4
CREMPSSH443000U	3.0	8	50	4	4
CREMPSSH444000U	4.0	10	50	4	4
CREMPSSH405000U	5.0	13	50	6	4
CREMPSSH406000U	6.0	15	50	6	4
CREMPSSH407000U	7.0	18	60	8	4
CREMPSSH408000U	8.0	20	60	8	4
CREMPSSH409000U	9.0	22	75	10	4
CREMPSSH410000U	10.0	25	75	10	4
CREMPSSH411000U	11.0	25	75	12	4
CREMPSSH412000U	12.0	30	75	12	4
CREMPSSH414000U	14.0	30	75	14	4
CREMPSSH416000U	16.0	35	100	16	4

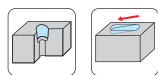
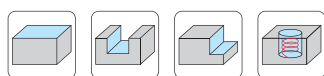
Режимы резания: табл. 14, стр. II-195

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



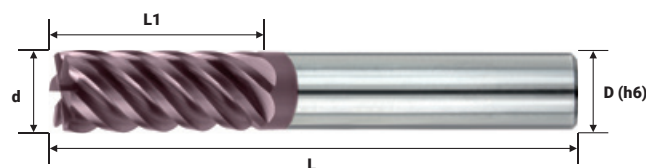
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSCC403000U	3	15	60	6	4
CREMPSCC404000U	4	20	60	6	4
CREMPSCC405000U	5	25	75	6	4
CREMPSCC406000U	6	30	75	6	4
CREMPSCC408000U	8	35	100	8	4
CREMPSCC410000U	10	45	100	10	4
CREMPSCC412000U	12	45	100	12	4
CREMPSCC414000U	14	70	150	14	4
CREMPSCC416000U	16	70	150	16	4
CREMPSCC420000U	20	75	150	20	4
CREMPSCC425000U	25	75	150	25	4

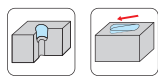
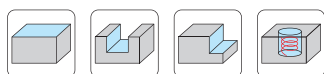
Режимы резания: табл. 15, стр. II-196

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



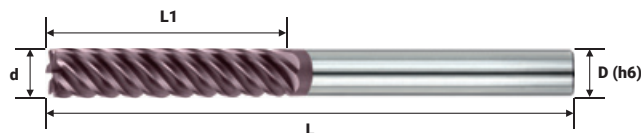
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSH606000U	6	15	50	6	6
CREMPSSH608000U	8	20	60	8	6
CREMPSSH610000U	10	25	75	10	6
CREMPSSH612000U	12	30	75	12	6

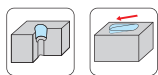
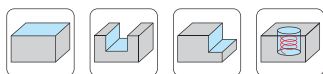
Режимы резания: табл. 14, стр. II-195

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.
- Высокоточная обработка периферией инструмента.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



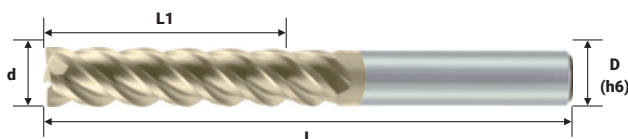
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSCH606000U	6	30	75	6	6
CREMPSCH608000U	8	35	100	8	6
CREMPSCH610000U	10	45	100	10	6
CREMPSCH612000U	12	45	100	12	6
CREMPSCH616000U	16	70	150	16	6

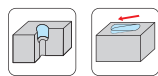
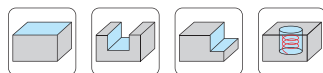
Режимы резания: табл. 15, стр. II-196 и 16, стр. II-196

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICSAN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-60 HRC) и чугунов.
- Специальная геометрия с антивибрационной способностью для финишной обработки.
- Высокоточное глубокое фрезерование.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



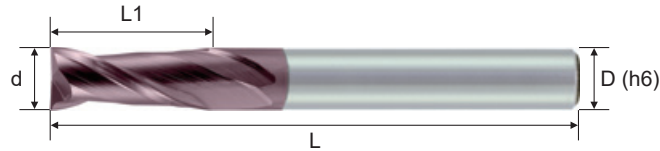
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSCH406035S	6	35	100	6	4
CREMPSCH408040S	8	40	100	8	4
CREMPSCH410035S	10	35	75	10	4
CREMPSCH410050S	10	50	100	10	4
CREMPSCH412035S	12	35	75	12	4
CREMPSCH412055S	12	55	100	12	4

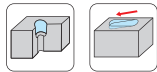
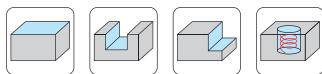
Режимы резания: табл. 16, стр. II-154

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью.



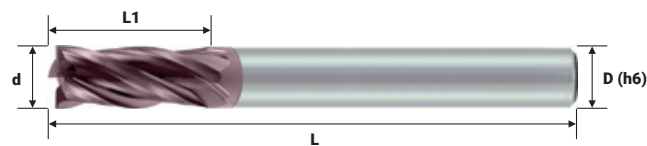
P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



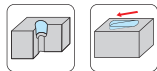
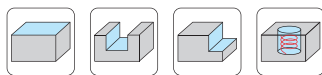
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSLC244006U	4	10	60	4	2
CREMPSLC244007U	4	10	75	4	2
CREMPSLC244010U	4	10	100	4	2
CREMPSLC204006U	4	10	60	6	2
CREMPSLC204007U	4	10	75	6	2
CREMPSLC204010U	4	10	100	6	2
CREMPSLC206006U	6	15	60	6	2
CREMPSLC206007U	6	15	75	6	2
CREMPSLC206010U	6	15	100	6	2
CREMPSLC208007U	8	20	75	8	2
CREMPSLC208010U	8	20	100	8	2
CREMPSLC208015U	8	20	150	8	2
CREMPSLC210010U	10	25	100	10	2
CREMPSLC210015U	10	25	150	10	2
CREMPSLC212010U	12	30	100	12	2
CREMPSLC212015U	12	30	150	12	2
CREMPSLC216015U	16	40	150	16	2
CREMPSLC220015U	20	40	150	20	2

Режимы резания: табл. 17, стр. II-196



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



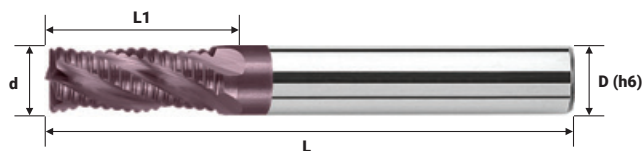
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSLC443007U	3	8	75	4	4
CREMPSLC443010U	3	8	100	4	4
CREMPSLC444006U	4	10	60	4	4
CREMPSLC444007U	4	10	75	4	4
CREMPSLC444010U	4	10	100	4	4
CREMPSLC404006U	4	10	60	6	4
CREMPSLC404007U	4	10	75	6	4
CREMPSLC404010U	4	10	100	6	4
CREMPSLC406006U	6	15	60	6	4
CREMPSLC406007U	6	15	75	6	4
CREMPSLC406010U	6	15	100	6	4
CREMPSLC408007U	8	20	75	8	4
CREMPSLC408010U	8	20	100	8	4
CREMPSLC408015U	8	20	150	8	4
CREMPSLC410010U	10	25	100	10	4
CREMPSLC410015U	10	25	150	10	4
CREMPSLC412010U	12	30	100	12	4
CREMPSLC412015U	12	30	150	12	4
CREMPSLC416015U	16	40	150	16	4
CREMPSLC420015U	20	40	150	20	4

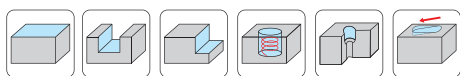
Режимы резания: табл. 27, стр. II-199

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Высокооборотная черновая обработка.
- Прочная режущая кромка с фаской.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSTR406000U	6	15	50	6	4
CREMPSTR408000U	8	20	60	8	4
CREMPSTR410000U	10	25	75	10	4
CREMPSTR412000U	12	30	75	12	4
CREMPSTR416000U	16	40	100	16	4
CREMPSTR420000U	20	45	100	20	4

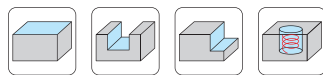
Режимы резания: табл. 19, стр. II-197

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Рабочая длина 1D для жесткости и фрезерования с высокой подачей.
- Обработка штампов и пресс-форм.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSHC240200U	0.2	0.3	50	4	2
CREMPSHC240300U	0.3	0.4	50	4	2
CREMPSHC240400U	0.4	0.5	50	4	2
CREMPSHC240500U	0.5	0.6	50	4	2
CREMPSHC240600U	0.6	0.7	50	4	2
CREMPSHC240700U	0.7	0.8	50	4	2
CREMPSHC240800U	0.8	1.0	50	4	2
CREMPSHC240900U	0.9	1.1	50	4	2
CREMPSHC241000U	1.0	1.2	50	4	2
CREMPSHC241200U	1.2	1.5	50	4	2
CREMPSHC241400U	1.4	1.8	50	4	2
CREMPSHC241500U	1.5	1.8	50	4	2
CREMPSHC241600U	1.6	1.9	50	4	2
CREMPSHC241800U	1.8	2.0	50	4	2
CREMPSHC242000U	2.0	2.5	50	4	2
CREMPSHC242500U	2.5	3.0	50	4	2
CREMPSHC203000U	3.0	3.5	50	6	2
CREMPSHC204000U	4.0	4.5	50	6	2
CREMPSHC205000U	5.0	7.0	50	6	2
CREMPSHC206000U	6.0	9.0	50	6	2

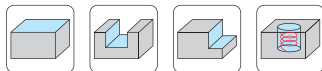
Режимы резания: табл. 20, стр. II-197

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Рабочая длина 1D для жесткости и фрезерования с высокой подачей.
- Обработка штампов и пресс-форм.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



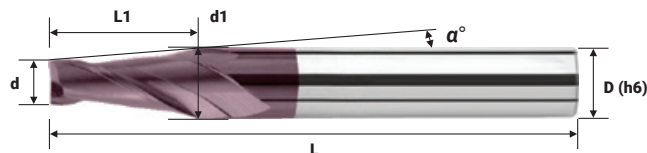
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSHC441000U	1.0	1.0	50	4	4
CREMPSHC441500U	1.5	1.5	50	4	4
CREMPSHC442000U	2.0	2.0	50	4	4
CREMPSHC442500U	2.5	2.5	50	4	4
CREMPSHC403000U	3.0	3.0	50	6	4
CREMPSHC404000U	4.0	4.0	50	6	4
CREMPSHC405000U	5.0	5.0	50	6	4
CREMPSHC406000U	6.0	6.0	50	6	4

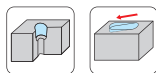
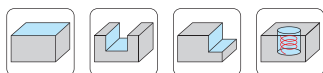
Режимы резания: табл. 20, стр. II-197

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Обработка глубоких пазов и канавок.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



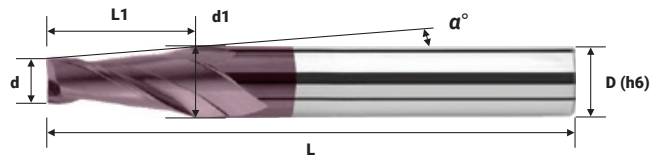
АРТИКУЛ	d, мм	α°	L1, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSST24015CU	0.15	20°	5.29	-	42	4	2
CREMPSST24030CU	0.30	20°	5.08	-	42	4	2
CREMPSST24030DU	0.30	25°	3.96	-	42	4	2
CREMPSST24060BU	0.60	15°	4.50	-	42	4	2
CREMPSST24060CU	0.60	20°	4.67	-	42	4	2
CREMPSST24120CU	1.20	20°	3.84	-	42	4	2
CREMPSST241005U	1.0	0.5°	4.0	1.07	50	4	2
CREMPSST241010U	1.0	1.0°	4.0	1.14	50	4	2
CREMPSST241015U	1.0	1.5°	4.0	1.21	50	4	2
CREMPSST241020U	1.0	2.0°	4.0	1.28	50	4	2
CREMPSST241025U	1.0	2.5°	4.0	1.35	50	4	2
CREMPSST241030U	1.0	3.0°	4.0	1.42	50	4	2
CREMPSST241050U	1.0	5.0°	4.0	1.70	50	4	2
CREMPSST241070U	1.0	7.0°	4.0	1.98	50	4	2
CREMPSST2410A0U	1.0	10.0°	4.0	2.41	50	4	2
CREMPSST2410A5U	1.0	15.0°	4.0	3.14	50	4	2
CREMPSST241505U	1.5	0.5°	5.0	1.59	50	4	2
CREMPSST241510U	1.5	1.0°	5.0	1.68	50	4	2
CREMPSST241515U	1.5	1.5°	5.0	1.76	50	4	2
CREMPSST241520U	1.5	2.0°	5.0	1.85	50	4	2
CREMPSST241525U	1.5	2.5°	5.0	1.93	50	4	2
CREMPSST241530U	1.5	3.0°	5.0	2.02	50	4	2
CREMPSST241550U	1.5	5.0°	5.0	2.37	50	4	2
CREMPSST242005U	2.0	0.5°	6.0	2.10	50	4	2
CREMPSST242010U	2.0	1.0°	6.0	2.21	50	4	2
CREMPSST242015U	2.0	1.5°	6.0	2.31	50	4	2
CREMPSST242020U	2.0	2.0°	6.0	2.41	50	4	2
CREMPSST242025U	2.0	2.5°	6.0	2.52	50	4	2
CREMPSST242030U	2.0	3.0°	6.0	2.62	50	4	2
CREMPSST242050U	2.0	5.0°	6.0	3.05	50	4	2
CREMPSST242070U	2.0	7.0°	6.0	3.47	50	4	2
CREMPSST2020A0U	2.0	10.0°	6.0	4.11	50	6	2
CREMPSST2020A5U	2.0	15.0°	6.0	5.22	50	6	2

Режимы резания: табл. 21, стр. II-197

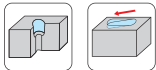
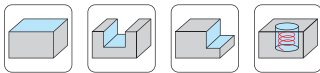
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Обработка глубоких пазов и канавок.



P	M	K	N	S	H
●	●	●			○



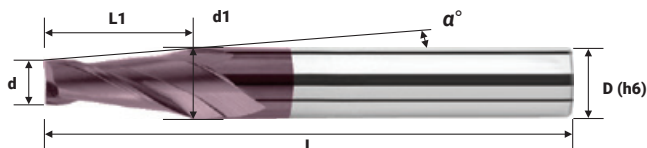
АРТИКУЛ	d, мм	α°	L1, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSST242505U	2.5	0.5°	8.0	2.64	50	4	2
CREMPSST242510U	2.5	1.0°	8.0	2.78	50	4	2
CREMPSST242515U	2.5	1.5°	8.0	2.91	50	4	2
CREMPSST242520U	2.5	2.0°	8.0	3.05	50	4	2
CREMPSST242525U	2.5	2.5°	8.0	3.20	50	4	2
CREMPSST242530U	2.5	3.0°	8.0	3.33	50	4	2
CREMPSST242550U	2.5	5.0°	8.0	3.90	50	4	2
CREMPSST203005U	3.0	0.5°	10.0	3.17	50	6	2
CREMPSST203010U	3.0	1.0°	10.0	3.35	50	6	2
CREMPSST203015U	3.0	1.5°	10.0	3.52	50	6	2
CREMPSST203020U	3.0	2.0°	10.0	3.69	50	6	2
CREMPSST203025U	3.0	2.5°	10.0	3.87	50	6	2
CREMPSST203030U	3.0	3.0°	10.0	4.05	50	6	2
CREMPSST203050U	3.0	5.0°	10.0	4.75	50	6	2
CREMPSST203070U	3.0	7.0°	12.0	6.00	50	6	2
CREMPSST2030A0U	3.0	10.0°	12.0	7.22	60	8	2
CREMPSST2030A5U	3.0	15.0°	12.0	9.40	75	10	2
CREMPSST204005U	4.0	0.5°	15.0	4.26	50	6	2
CREMPSST204010U	4.0	1.0°	15.0	4.52	50	6	2
CREMPSST204015U	4.0	1.5°	15.0	4.79	50	6	2
CREMPSST204020U	4.0	2.0°	15.0	5.04	50	6	2
CREMPSST204025U	4.0	2.5°	15.0	5.31	50	6	2
CREMPSST204030U	4.0	3.0°	15.0	5.57	50	6	2
CREMPSST204050U	4.0	5.0°	15.0	6.62	60	8	2
CREMPSST204070U	4.0	7.0°	16.0	8.00	60	8	2
CREMPSST2040A0U	4.0	10.0°	17.0	10.00	75	10	2
CREMPSST2040A5U	4.0	15.0°	14.9	12.00	75	12	2

Режимы резания: табл. 21, стр. II-197

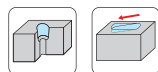
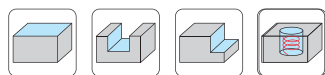
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Обработка глубоких пазов и канавок.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



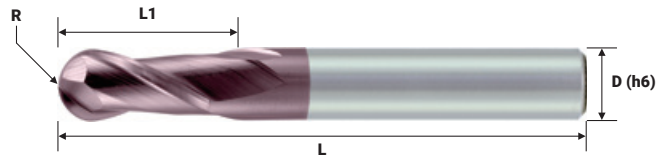
АРТИКУЛ	d, мм	α°	L1, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSST205005U	5.0	0.5°	20.0	5.34	60	6	2
CREMPSST205010U	5.0	1.0°	20.0	5.70	60	6	2
CREMPSST205015U	5.0	1.5°	19.6	6.00	60	6	2
CREMPSST205020U	5.0	2.0°	20.0	6.39	60	8	2
CREMPSST205025U	5.0	2.5°	20.0	6.74	60	8	2
CREMPSST205030U	5.0	3.0°	20.0	7.10	60	8	2
CREMPSST205050U	5.0	5.0°	20.0	8.50	75	10	2
CREMPSST205070U	5.0	7.0°	20.0	10.00	75	10	2
CREMPSST2050A0U	5.0	10.0°	20.0	12.00	75	12	2
CREMPSST206005U	6.0	0.5°	20.0	6.35	60	8	2
CREMPSST206010U	6.0	1.0°	20.0	6.70	60	8	2
CREMPSST206015U	6.0	1.5°	20.0	7.05	60	8	2
CREMPSST206020U	6.0	2.0°	20.0	7.40	60	8	2
CREMPSST206025U	6.0	2.5°	20.0	7.75	60	8	2
CREMPSST206030U	6.0	3.0°	20.0	8.10	75	10	2
CREMPSST206050U	6.0	5.0°	20.0	9.50	75	10	2
CREMPSST206070U	6.0	7.0°	24.0	12.00	75	12	2
CREMPSST2060A0U	6.0	10.0°	22.0	14.00	75	14	2
CREMPSST208005U	8.0	0.5°	25.0	8.44	75	10	2
CREMPSST208010U	8.0	1.0°	25.0	8.87	75	10	2
CREMPSST208015U	8.0	1.5°	25.0	9.31	75	10	2
CREMPSST208020U	8.0	2.0°	25.0	9.75	75	10	2
CREMPSST208030U	8.0	3.0°	25.0	10.62	75	12	2
CREMPSST208050U	8.0	5.0°	25.0	12.37	75	14	2
CREMPSST208070U	8.0	7.0°	32.0	16.00	100	16	2
CREMPSST2080A0U	8.0	10.0°	28.0	18.00	100	18	2
CREMPSST210005U	10.0	0.5°	35.0	10.61	75	12	2
CREMPSST210010U	10.0	1.0°	35.0	11.22	75	12	2
CREMPSST210015U	10.0	1.5°	35.0	11.83	75	12	2
CREMPSST210020U	10.0	2.0°	35.0	12.44	75	14	2
CREMPSST210030U	10.0	3.0°	35.0	13.67	75	14	2
CREMPSST210050U	10.0	5.0°	34.2	16.00	100	16	2

Режимы резания: табл. 21, стр. II-197

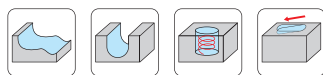
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Новая геометрия режущей части повышает износостойкость инструмента при обработке на повышенных скоростях.
- Высокоскоростная обработка фасонных поверхностей.



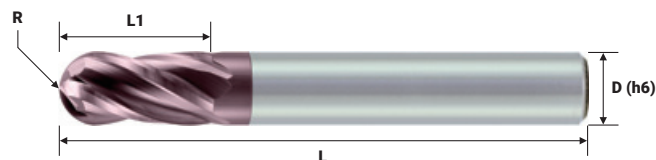
P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



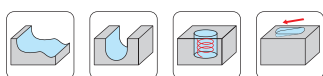
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBSC240200U	0.10	0.2	0.4	50	4	2
CREMPBSC240300U	0.15	0.3	0.6	50	4	2
CREMPBSC240400U	0.20	0.4	0.8	50	4	2
CREMPBSC240500U	0.25	0.5	1.0	50	4	2
CREMPBSC240600U	0.30	0.6	1.2	50	4	2
CREMPBSC240700U	0.35	0.7	1.4	50	4	2
CREMPBSC240800U	0.40	0.8	1.6	50	4	2
CREMPBSC240900U	0.45	0.9	1.8	50	4	2
CREMPBSC241000U	0.50	1.0	2.0	50	4	2
CREMPBSC241500U	0.75	1.5	3.0	50	4	2
CREMPBSC242000U	1.00	2.0	4.0	50	4	2
CREMPBSC233000U	1.50	3.0	6.0	50	3	2
CREMPBSC243000U	1.50	3.0	6.0	50	4	2
CREMPBSC244000U	2.00	4.0	8.0	50	4	2
CREMPBSC203000U	1.50	3.0	6.0	50	6	2
CREMPBSC204000U	2.00	4.0	8.0	50	6	2
CREMPBSC205000U	2.50	5.0	10.0	50	6	2
CREMPBSC206000U	3.00	6.0	12.0	50	6	2
CREMPBSC207000U	3.50	7.0	14.0	60	8	2
CREMPBSC208000U	4.00	8.0	16.0	60	8	2
CREMPBSC210000U	5.00	10.0	20.0	75	10	2
CREMPBSC212000U	6.00	12.0	24.0	75	12	2
CREMPBSC216000U	8.00	16.0	32.0	100	16	2
CREMPBSC220000U	10.00	20.0	40.0	100	20	2

Режимы резания: табл. 22, стр. II-198



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



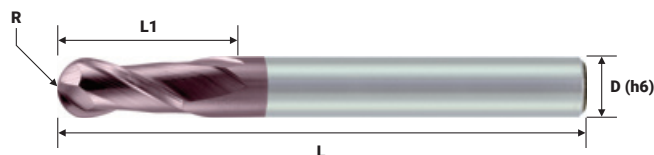
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBSC442000U	1.0	2	4	50	4	4
CREMPBSC443000U	1.5	3	6	50	4	4
CREMPBSC444000U	2.0	4	8	50	4	4
CREMPBSC404000U	2.0	4	8	50	6	4
CREMPBSC405000U	2.5	5	10	50	6	4
CREMPBSC406000U	3.0	6	12	50	6	4
CREMPBSC408000U	4.0	8	16	60	8	4
CREMPBSC410000U	5.0	10	20	75	10	4
CREMPBSC412000U	6.0	12	24	75	12	4
CREMPBSC416000U	8.0	16	32	100	16	4
CREMPBSC420000U	10.0	20	40	100	20	4

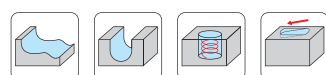
Режимы резания: табл. 22, стр. II-198

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Новая геометрия режущей части повышает износостойкость инструмента при обработке на повышенных скоростях.
- Высокоскоростная обработка фасонных поверхностей.



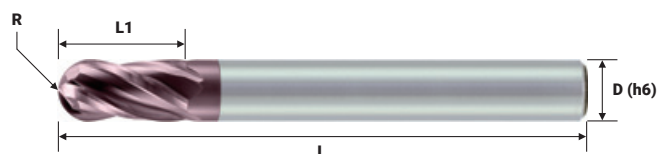
P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



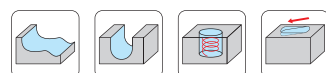
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.020
R > 3	±0.025

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBLC243007U	1.5	3	6	75	4	2
CREMPBLC243010U	1.5	3	6	100	4	2
CREMPBLC244006U	2.0	4	8	60	4	2
CREMPBLC244007U	2.0	4	8	75	4	2
CREMPBLC244010U	2.0	4	8	100	4	2
CREMPBLC204006U	2.0	4	8	60	6	2
CREMPBLC204007U	2.0	4	8	75	6	2
CREMPBLC204010U	2.0	4	8	100	6	2
CREMPBLC206006U	3.0	6	12	60	6	2
CREMPBLC206007U	3.0	6	12	75	6	2
CREMPBLC206010U	3.0	6	12	100	6	2
CREMPBLC208007U	4.0	8	16	75	8	2
CREMPBLC208010U	4.0	8	16	100	8	2
CREMPBLC208015U	4.0	8	16	150	8	2
CREMPBLC210010U	5.0	10	20	100	10	2
CREMPBLC210015U	5.0	10	20	150	10	2
CREMPBLC212010U	6.0	12	24	100	12	2
CREMPBLC212015U	6.0	12	24	150	12	2
CREMPBLC216015U	8.0	16	32	150	16	2
CREMPBLC220015U	10.0	20	40	150	20	2

Режимы резания: табл. 23, стр. II-198



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



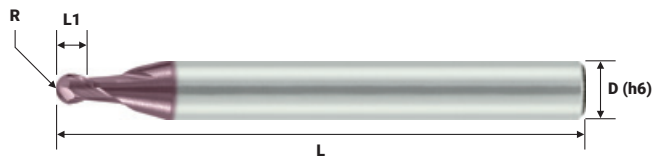
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.020
R > 3	±0.025

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBLC444007U	2	4	8	75	4	4
CREMPBLC444010U	2	4	8	100	4	4
CREMPBLC404007U	2	4	8	75	6	4
CREMPBLC404010U	2	4	8	100	6	4
CREMPBLC406007U	3	6	12	75	6	4
CREMPBLC406010U	3	6	12	100	6	4
CREMPBLC408007U	4	8	16	75	8	4
CREMPBLC408010U	4	8	16	100	8	4
CREMPBLC408015U	4	8	16	150	8	4
CREMPBLC410010U	5	10	20	100	10	4
CREMPBLC410015U	5	10	20	150	10	4
CREMPBLC412010U	6	12	24	100	12	4
CREMPBLC412015U	6	12	24	150	12	4
CREMPBLC416015U	8	16	32	150	16	4

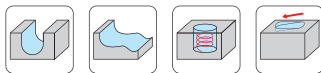
Режимы резания: табл. 23, стр. II-198

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Рабочая длина 1D для жесткости и фрезерования с высокой подачей.
- Обработка штампов и пресс-форм.
- Высокоскоростная обработка фасонных поверхностей с повышенной подачей.



P	M	K	N	S	H
●	●	●		○	○



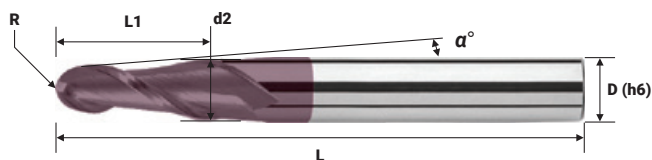
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBHC240200U	0.10	0.2	0.2	50	4	2
CREMPBHC240300U	0.15	0.3	0.3	50	4	2
CREMPBHC240400U	0.20	0.4	0.4	50	4	2
CREMPBHC240500U	0.25	0.5	0.5	50	4	2
CREMPBHC240600U	0.30	0.6	0.6	50	4	2
CREMPBHC240700U	0.35	0.7	0.7	50	4	2
CREMPBHC240800U	0.40	0.8	0.8	50	4	2
CREMPBHC240900U	0.45	0.9	0.9	50	4	2
CREMPBHC241000U	0.50	1.0	1.0	50	4	2
CREMPBHC241200U	0.60	1.2	1.2	50	4	2
CREMPBHC241400U	0.70	1.4	1.4	50	4	2
CREMPBHC241500U	0.75	1.5	1.5	50	4	2
CREMPBHC241600U	0.80	1.6	1.6	50	4	2
CREMPBHC241800U	0.90	1.8	1.8	50	4	2
CREMPBHC242000U	1.00	2.0	2.0	50	4	2
CREMPBHC242500U	1.25	2.5	2.5	50	4	2
CREMPBHC203000U	1.50	3.0	3.0	50	6	2
CREMPBHC204000U	2.00	4.0	4.0	50	6	2
CREMPBHC205000U	2.50	5.0	5.0	50	6	2
CREMPBHC206000U	3.00	6.0	9.0	50	6	2

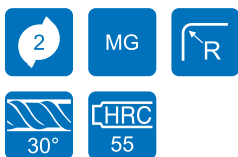
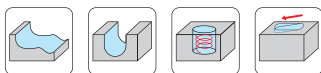
Режимы резания: табл. 24, стр. II-198

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия обладает высокой режущей способностью и износостойкостью.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



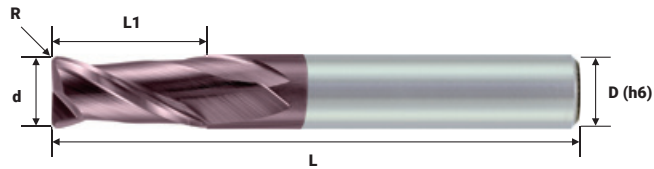
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

АРТИКУЛ	R, мм	α°	L1, мм	d2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBST242010U	1.00	1°	8	2.24	50	4	2
CREMPBST242030U	1.00	3°	8	2.74	50	4	2
CREMPBST242050U	1.00	5°	8	3.23	50	4	2
CREMPBST242510U	1.25	1°	10	2.81	50	4	2
CREMPBST242530U	1.25	3°	10	3.42	50	4	2
CREMPBST202550U	1.25	5°	10	4.04	50	6	2
CREMPBST243010U	1.50	1°	12	3.37	50	4	2
CREMPBST203030U	1.50	3°	12	4.10	50	6	2
CREMPBST203050U	1.50	5°	12	4.85	50	6	2
CREMPBST204010U	2.00	1°	16	4.49	60	6	2
CREMPBST204030U	2.00	3°	16	5.47	60	6	2
CREMPBST204050U	2.00	5°	16	6.46	60	8	2
CREMPBST206010U	3.00	1°	24	6.73	75	8	2
CREMPBST206030U	3.00	3°	24	8.20	75	10	2
CREMPBST206050U	3.00	5°	24	9.67	75	10	2

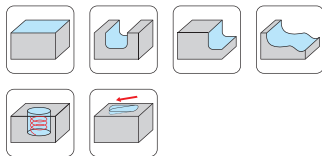
Режимы резания: табл. 25, стр. II-199

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



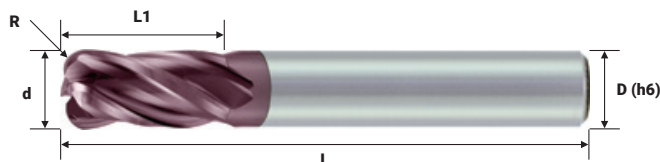
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCSC241001U	1.0	0.1	2	50	4	2
CREMPCSC241002U	1.0	0.2	2	50	4	2
CREMPCSC241003U	1.0	0.3	2	50	4	2
CREMPCSC241502U	1.5	0.2	3	50	4	2
CREMPCSC241503U	1.5	0.3	3	50	4	2
CREMPCSC241505U	1.5	0.5	3	50	4	2
CREMPCSC242002U	2.0	0.2	4	50	4	2
CREMPCSC242003U	2.0	0.3	4	50	4	2
CREMPCSC242005U	2.0	0.5	4	50	4	2
CREMPCSC243002U	3.0	0.2	6	50	4	2
CREMPCSC243003U	3.0	0.3	6	50	4	2
CREMPCSC243005U	3.0	0.5	6	50	4	2
CREMPCSC244002U	4.0	0.2	8	50	4	2
CREMPCSC244003U	4.0	0.3	8	50	4	2
CREMPCSC244005U	4.0	0.5	8	50	4	2
CREMPCSC244010U	4.0	1.0	8	50	4	2
CREMPCSC204003U	4.0	0.3	8	50	6	2
CREMPCSC204005U	4.0	0.5	8	50	6	2
CREMPCSC204010U	4.0	1.0	8	50	6	2
CREMPCSC205005U	5.0	0.5	10	50	6	2
CREMPCSC205010U	5.0	1.0	10	50	6	2
CREMPCSC206003U	6.0	0.3	12	50	6	2
CREMPCSC206005U	6.0	0.5	12	50	6	2
CREMPCSC206010U	6.0	1.0	12	50	6	2
CREMPCSC208005U	8.0	0.5	16	60	8	2
CREMPCSC208010U	8.0	1.0	16	60	8	2
CREMPCSC208015U	8.0	1.5	16	60	8	2
CREMPCSC210005U	10.0	0.5	20	75	10	2
CREMPCSC210010U	10.0	1.0	20	75	10	2
CREMPCSC210015U	10.0	1.5	20	75	10	2
CREMPCSC212020U	10.0	2.0	20	75	10	2
CREMPCSC212005U	12.0	0.5	20	75	12	2
CREMPCSC212010U	12.0	1.0	20	75	12	2
CREMPCSC212015U	12.0	1.5	20	75	12	2
CREMPCSC212020U	12.0	2.0	20	75	12	2

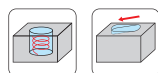
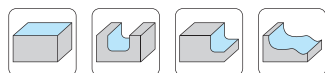
Режимы резания: табл. 26, стр. II-199

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



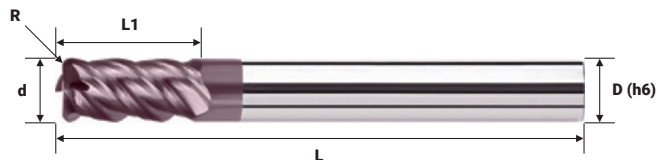
Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCSC441002U	1.0	0.2	2	50	4	4
CREMPCSC441003U	1.0	0.3	2	50	4	4
CREMPCSC441502U	1.5	0.2	3	50	4	4
CREMPCSC441503U	1.5	0.3	3	50	4	4
CREMPCSC441505U	1.5	0.5	3	50	4	4
CREMPCSC442002U	2.0	0.2	4	50	4	4
CREMPCSC442003U	2.0	0.3	4	50	4	4
CREMPCSC442005U	2.0	0.5	4	50	4	4
CREMPCSC443002U	3.0	0.2	6	50	4	4
CREMPCSC443003U	3.0	0.3	6	50	4	4
CREMPCSC443005U	3.0	0.5	6	50	3	4
CREMPCSC443005U	3.0	0.5	6	50	4	4
CREMPCSC443010U	3.0	1.0	6	50	4	4
CREMPCSC403003U	3.0	0.3	6	50	6	4
CREMPCSC403005U	3.0	0.5	6	50	6	4
CREMPCSC403010U	3.0	1.0	6	50	6	4
CREMPCSC444001U	4.0	0.1	8	50	4	4
CREMPCSC444002U	4.0	0.2	8	50	4	4
CREMPCSC444003U	4.0	0.3	8	50	4	4
CREMPCSC444005U	4.0	0.5	8	50	4	4
CREMPCSC444010U	4.0	1.0	8	50	4	4
CREMPCSC404003U	4.0	0.3	8	50	6	4
CREMPCSC404005U	4.0	0.5	8	50	6	4
CREMPCSC404010U	4.0	1.0	8	50	6	4
CREMPCSC405005U	5.0	0.5	10	50	6	4
CREMPCSC405010U	5.0	1.0	10	50	6	4
CREMPCSC406003U	6.0	0.3	12	50	6	4
CREMPCSC406005U	6.0	0.5	12	50	6	4
CREMPCSC406010U	6.0	1.0	12	50	6	4
CREMPCSC408002U	8.0	0.2	16	60	8	4
CREMPCSC408005U	8.0	0.5	16	60	8	4
CREMPCSC408010U	8.0	1.0	16	60	8	4
CREMPCSC408015U	8.0	1.5	16	60	8	4
CREMPCSC410002U	10.0	0.2	20	75	10	4
CREMPCSC410005U	10.0	0.5	20	75	10	4
CREMPCSC410010U	10.0	1.0	20	75	10	4
CREMPCSC410015U	10.0	1.5	20	75	10	4
CREMPCSC410020U	10.0	2.0	20	75	10	4
CREMPCSC412005U	12.0	0.5	24	75	12	4
CREMPCSC412010U	12.0	1.0	24	75	12	4
CREMPCSC412015U	12.0	1.5	24	75	12	4
CREMPCSC412020U	12.0	2.0	24	75	12	4
CREMPCSC412030U	12.0	3.0	24	75	12	4
CREMPCSC416010U	16.0	1.0	32	100	16	4
CREMPCSC416020U	16.0	2.0	32	100	16	4
CREMPCSC416030U	16.0	3.0	32	100	16	4

Режимы резания: табл. 26, стр. II-199

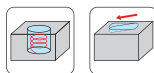
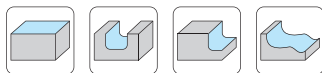
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCSH443005U	3.0	0.5	6	50	4	4
CREMPCSH444005U	4.0	0.5	8	50	4	4
CREMPCSH405005U	5.0	0.5	10	50	6	4
CREMPCSH405010U	5.0	1.0	10	50	6	4
CREMPCSH406005U	6.0	0.5	12	50	6	4
CREMPCSH406010U	6.0	1.0	12	50	6	4
CREMPCSH408005U	8.0	0.5	16	60	8	4
CREMPCSH408010U	8.0	1.0	16	60	8	4
CREMPCSH410005U	10.0	0.5	20	75	10	4
CREMPCSH410010U	10.0	1.0	20	75	10	4
CREMPCSH410015U	10.0	1.5	20	75	10	4
CREMPCSH410020U	10.0	2.0	20	75	10	4
CREMPCSH412010U	12.0	1.0	24	75	12	4
CREMPCSH412020U	12.0	2.0	24	75	12	4
CREMPCSH412030U	12.0	3.0	24	75	12	4

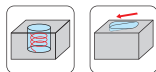
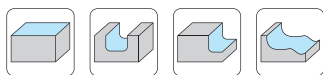
Режимы резания: табл. 26, стр. II-199

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCLC44400507U	4	0.5	8	75	4	4
CREMPCLC44400510U	4	0.5	8	100	4	4
CREMPCLC40300507U	3	0.5	6	75	6	4
CREMPCLC40301007U	3	1.0	6	75	6	4
CREMPCLC40400507U	4	0.5	8	75	6	4
CREMPCLC40401007U	4	1.0	8	75	6	4
CREMPCLC40500507U	5	0.5	10	75	6	4
CREMPCLC40501007U	5	1.0	10	75	6	4
CREMPCLC40600507U	6	0.5	12	75	6	4
CREMPCLC40601007U	6	1.0	12	75	6	4
CREMPCLC40600510U	6	0.5	12	100	6	4
CREMPCLC40800507U	8	0.5	16	75	8	4
CREMPCLC40800510U	8	0.5	16	100	8	4
CREMPCLC40801010U	8	1.0	16	100	8	4
CREMPCLC40801510U	8	1.5	16	100	8	4
CREMPCLC41000510U	10	0.5	20	100	10	4
CREMPCLC41001010U	10	1.0	20	100	10	4
CREMPCLC41001510U	10	1.5	20	100	10	4
CREMPCLC41002010U	10	2.0	20	100	10	4
CREMPCLC41000515U	10	0.5	20	150	10	4
CREMPCLC41200510U	12	0.5	24	100	12	4
CREMPCLC41201010U	12	1.0	24	100	12	4
CREMPCLC41201510U	12	1.5	24	100	12	4
CREMPCLC41202010U	12	2.0	24	100	12	4
CREMPCLC41200515U	12	0.5	24	150	12	4
CREMPCLC41601015U	16	1.0	32	150	16	4
CREMPCLC41602015U	16	2.0	32	150	16	4
CREMPCLC41603015U	16	3.0	32	150	16	4

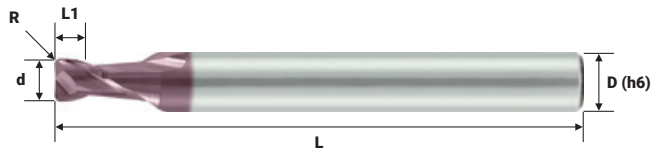
Режимы резания: табл. 17, стр. II-199

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.03
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.04
d > 12	от 0 до -0.05

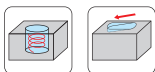
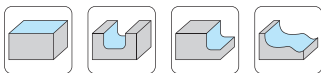
Допуск на радиус	
R < 2	±0.020
R ≥ 2	±0.025

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Рабочая длина 1D для жесткости и фрезерования с высокой подачей.
- Обработка штампов и пресс-форм.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCHC241001U	1.0	0.1	1.0	50	4	2
CREMPCHC241002U	1.0	0.2	1.0	50	4	2
CREMPCHC241003U	1.0	0.3	1.0	50	4	2
CREMPCHC241201U	1.2	0.1	1.2	50	4	2
CREMPCHC241202U	1.2	0.2	1.2	50	4	2
CREMPCHC241203U	1.2	0.3	1.2	50	4	2
CREMPCHC241501U	1.5	0.1	1.5	50	4	2
CREMPCHC241502U	1.5	0.2	1.5	50	4	2
CREMPCHC241503U	1.5	0.3	1.5	50	4	2
CREMPCHC241505U	1.5	0.5	1.5	50	4	2
CREMPCHC242001U	2.0	0.1	2.0	50	4	2
CREMPCHC242002U	2.0	0.2	2.0	50	4	2
CREMPCHC242003U	2.0	0.3	2.0	50	4	2
CREMPCHC242005U	2.0	0.5	2.0	50	4	2
CREMPCHC242501U	2.5	0.1	2.5	50	4	2
CREMPCHC242502U	2.5	0.2	2.5	50	4	2
CREMPCHC242503U	2.5	0.3	2.5	50	4	2
CREMPCHC242505U	2.5	0.5	2.5	50	4	2
CREMPCHC203001U	3.0	0.1	3.0	50	6	2
CREMPCHC203002U	3.0	0.2	3.0	50	6	2
CREMPCHC203003U	3.0	0.3	3.0	50	6	2
CREMPCHC203005U	3.0	0.5	3.0	50	6	2
CREMPCHC203010U	3.0	1.0	3.0	50	6	2
CREMPCHC204001U	4.0	0.1	4.0	50	6	2
CREMPCHC204002U	4.0	0.2	4.0	50	6	2
CREMPCHC204003U	4.0	0.3	4.0	50	6	2
CREMPCHC204005U	4.0	0.5	4.0	50	6	2
CREMPCHC204010U	4.0	1.0	4.0	50	6	2
CREMPCHC205001U	5.0	0.1	5.0	50	6	2
CREMPCHC205002U	5.0	0.2	5.0	50	6	2
CREMPCHC205003U	5.0	0.3	5.0	50	6	2
CREMPCHC205005U	5.0	0.5	5.0	50	6	2
CREMPCHC205010U	5.0	1.0	5.0	50	6	2
CREMPCHC206001U	6.0	0.1	7.0	50	6	2
CREMPCHC206002U	6.0	0.2	7.0	50	6	2
CREMPCHC206003U	6.0	0.3	7.0	50	6	2
CREMPCHC206005U	6.0	0.5	7.0	50	6	2
CREMPCHC206010U	6.0	1.0	7.0	50	6	2
CREMPCHC206015U	6.0	1.5	7.0	50	6	2

Режимы резания: табл. 20, стр. II-197

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

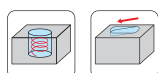
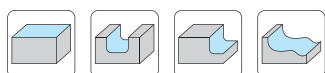
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Рабочая длина 1D для жесткости и фрезерования с высокой подачей.
- Обработка штампов и пресс-форм.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

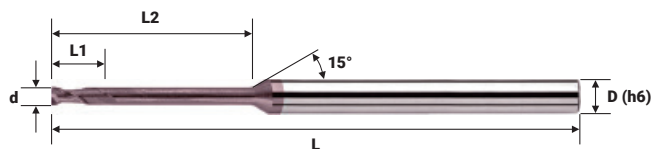
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCHC442001U	2.0	0.1	2.0	50	4	4
CREMPCHC442002U	2.0	0.2	2.0	50	4	4
CREMPCHC442003U	2.0	0.3	2.0	50	4	4
CREMPCHC442005U	2.0	0.5	2.0	50	4	4
CREMPCHC442501U	2.5	0.1	2.5	50	4	4
CREMPCHC442502U	2.5	0.2	2.5	50	4	4
CREMPCHC442503U	2.5	0.3	2.5	50	4	4
CREMPCHC442505U	2.5	0.5	2.5	50	4	4
CREMPCHC403001U	3.0	0.1	3.0	50	6	4
CREMPCHC403002U	3.0	0.2	3.0	50	6	4
CREMPCHC403003U	3.0	0.3	3.0	50	6	4
CREMPCHC403005U	3.0	0.5	3.0	50	6	4
CREMPCHC403010U	3.0	1.0	3.0	50	6	4
CREMPCHC404001U	4.0	0.1	4.0	50	6	4
CREMPCHC404002U	4.0	0.2	4.0	50	6	4
CREMPCHC404003U	4.0	0.3	4.0	50	6	4
CREMPCHC404005U	4.0	0.5	4.0	50	6	4
CREMPCHC404010U	4.0	1.0	4.0	50	6	4
CREMPCHC405001U	5.0	0.1	5.0	50	6	4
CREMPCHC405002U	5.0	0.2	5.0	50	6	4
CREMPCHC405003U	5.0	0.3	5.0	50	6	4
CREMPCHC405005U	5.0	0.5	5.0	50	6	4
CREMPCHC405010U	5.0	1.0	5.0	50	6	4
CREMPCHC406001U	6.0	0.1	7.0	50	6	4
CREMPCHC406002U	6.0	0.2	7.0	50	6	4
CREMPCHC406003U	6.0	0.3	7.0	50	6	4
CREMPCHC406005U	6.0	0.5	7.0	50	6	4
CREMPCHC406010U	6.0	1.0	7.0	50	6	4
CREMPCHC406015U	6.0	1.5	7.0	50	6	4

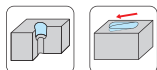
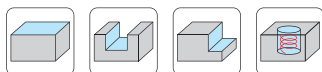
Режимы резания: табл. 20, стр. II-197

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
●	●	●			○



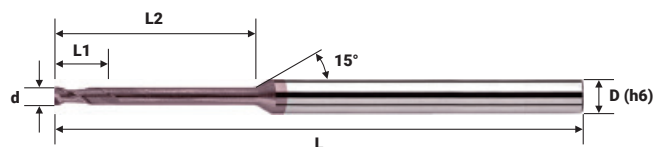
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMP SRC240201U	0.2	0.3	1	50	4	2
CREMP SRC240202U	0.2	0.3	2	50	4	2
CREMP SRC240301U	0.3	0.4	1	50	4	2
CREMP SRC240302U	0.3	0.4	2	50	4	2
CREMP SRC240303U	0.3	0.4	3	50	4	2
CREMP SRC240304U	0.3	0.4	4	50	4	2
CREMP SRC240305U	0.3	0.4	5	50	4	2
CREMP SRC240401U	0.4	0.5	1	50	4	2
CREMP SRC240402U	0.4	0.5	2	50	4	2
CREMP SRC240403U	0.4	0.5	3	50	4	2
CREMP SRC240404U	0.4	0.5	4	50	4	2
CREMP SRC240405U	0.4	0.5	5	50	4	2
CREMP SRC240406U	0.4	0.5	6	50	4	2
CREMP SRC240408U	0.4	0.5	8	50	4	2
CREMP SRC240410U	0.4	0.5	10	50	4	2
CREMP SRC240502U	0.5	0.6	2	50	4	2
CREMP SRC240503U	0.5	0.6	3	50	4	2
CREMP SRC240504U	0.5	0.6	4	50	4	2
CREMP SRC240505U	0.5	0.6	5	50	4	2
CREMP SRC240506U	0.5	0.6	6	50	4	2
CREMP SRC240508U	0.5	0.6	8	50	4	2
CREMP SRC240510U	0.5	0.6	10	50	4	2
CREMP SRC240512U	0.5	0.6	12	50	4	2
CREMP SRC240514U	0.5	0.6	14	50	4	2

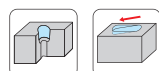
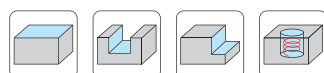
Режимы резания: табл. 28, стр. II-200

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



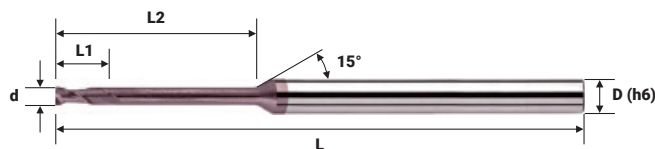
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMP SRC240602U	0.6	0.7	2	50	4	2
CREMP SRC240603U	0.6	0.7	3	50	4	2
CREMP SRC240604U	0.6	0.7	4	50	4	2
CREMP SRC240605U	0.6	0.7	5	50	4	2
CREMP SRC240606U	0.6	0.7	6	50	4	2
CREMP SRC240608U	0.6	0.7	8	50	4	2
CREMP SRC240610U	0.6	0.7	10	50	4	2
CREMP SRC240612U	0.6	0.7	12	50	4	2
CREMP SRC240614U	0.6	0.7	14	50	4	2
CREMP SRC240616U	0.6	0.7	16	50	4	2
CREMP SRC240702U	0.7	0.8	2	50	4	2
CREMP SRC240704U	0.7	0.8	4	50	4	2
CREMP SRC240706U	0.7	0.8	6	50	4	2
CREMP SRC240708U	0.7	0.8	8	50	4	2
CREMP SRC240710U	0.7	0.8	10	50	4	2
CREMP SRC240712U	0.7	0.8	12	50	4	2
CREMP SRC240802U	0.8	1.0	2	50	4	2
CREMP SRC240804U	0.8	1.0	4	50	4	2
CREMP SRC240806U	0.8	1.0	6	50	4	2
CREMP SRC240808U	0.8	1.0	8	50	4	2
CREMP SRC240810U	0.8	1.0	10	50	4	2
CREMP SRC240812U	0.8	1.0	12	50	4	2
CREMP SRC240814U	0.8	1.0	14	50	4	2
CREMP SRC240906U	0.9	1.1	6	50	4	2
CREMP SRC240908U	0.9	1.1	8	50	4	2
CREMP SRC240910U	0.9	1.1	10	50	4	2

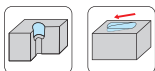
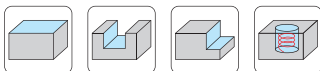
Режимы резания: табл. 28, стр. II-200

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
●	●	●			○



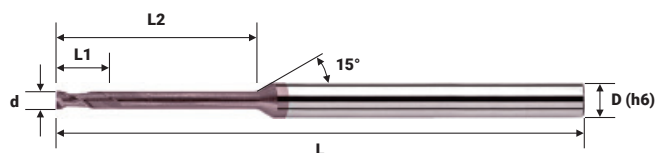
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSRC241002U	1.0	1.2	2	50	4	2
CREMPSRC241003U	1.0	1.2	3	50	4	2
CREMPSRC241004U	1.0	1.2	4	50	4	2
CREMPSRC241005U	1.0	1.2	5	50	4	2
CREMPSRC241006U	1.0	1.2	6	50	4	2
CREMPSRC241008U	1.0	1.2	8	50	4	2
CREMPSRC241010U	1.0	1.2	10	50	4	2
CREMPSRC241012U	1.0	1.2	12	50	4	2
CREMPSRC241014U	1.0	1.2	14	50	4	2
CREMPSRC241016U	1.0	1.2	16	50	4	2
CREMPSRC241018U	1.0	1.2	18	50	4	2
CREMPSRC241020U	1.0	1.2	20	50	4	2
CREMPSRC241204U	1.2	1.5	4	50	4	2
CREMPSRC241206U	1.2	1.5	6	50	4	2
CREMPSRC241208U	1.2	1.5	8	50	4	2
CREMPSRC241210U	1.2	1.5	10	50	4	2
CREMPSRC241212U	1.2	1.5	12	50	4	2
CREMPSRC241216U	1.2	1.5	16	50	4	2
CREMPSRC241220U	1.2	1.5	20	50	4	2
CREMPSRC241406U	1.4	1.8	6	50	4	2
CREMPSRC241408U	1.4	1.8	8	50	4	2
CREMPSRC241410U	1.4	1.8	10	50	4	2
CREMPSRC241414U	1.4	1.8	14	50	4	2
CREMPSRC241416U	1.4	1.8	16	50	4	2
CREMPSRC241420U	1.4	1.8	20	50	4	2

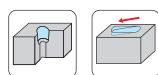
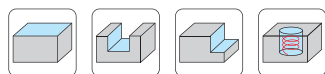
Режимы резания: табл. 28, стр. II-200

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



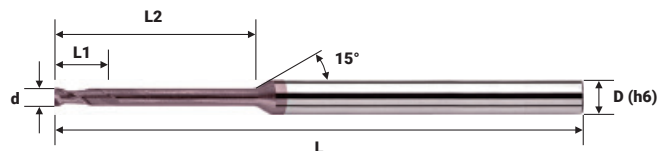
Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMP SRC241504U	1.5	1.8	4	50	4	2
CREMP SRC241506U	1.5	1.8	6	50	4	2
CREMP SRC241508U	1.5	1.8	8	50	4	2
CREMP SRC241510U	1.5	1.8	10	50	4	2
CREMP SRC241512U	1.5	1.8	12	50	4	2
CREMP SRC241514U	1.5	1.8	14	50	4	2
CREMP SRC241516U	1.5	1.8	16	50	4	2
CREMP SRC241518U	1.5	1.8	18	50	4	2
CREMP SRC241520U	1.5	1.8	20	50	4	2
CREMP SRC241610U	1.6	1.9	10	50	4	2
CREMP SRC241614U	1.6	1.9	14	50	4	2
CREMP SRC241618U	1.6	1.9	18	50	4	2
CREMP SRC241810U	1.8	2.0	10	50	4	2
CREMP SRC241814U	1.8	2.0	14	50	4	2
CREMP SRC241818U	1.8	2.0	18	50	4	2
CREMP SRC242004U	2.0	2.5	4	50	4	2
CREMP SRC242006U	2.0	2.5	6	50	4	2
CREMP SRC242008U	2.0	2.5	8	50	4	2
CREMP SRC242010U	2.0	2.5	10	50	4	2
CREMP SRC242012U	2.0	2.5	12	50	4	2
CREMP SRC242014U	2.0	2.5	14	50	4	2
CREMP SRC242016U	2.0	2.5	16	50	4	2
CREMP SRC242018U	2.0	2.5	18	50	4	2
CREMP SRC242020U	2.0	2.5	20	50	4	2
CREMP SRC242022U	2.0	2.5	22	60	4	2
CREMP SRC242025U	2.0	2.5	25	60	4	2
CREMP SRC242030U	2.0	2.5	30	75	4	2
CREMP SRC242035U	2.0	2.5	35	75	4	2

Режимы резания: табл. 28, стр. II-200

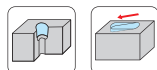
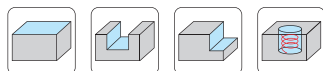
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
●	●	●			○



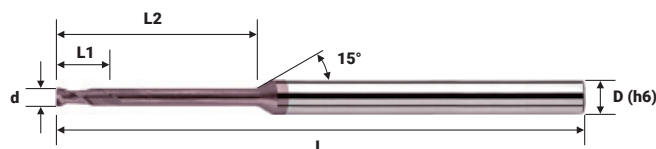
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMP SRC242508U	2.5	3.0	8	50	4	2
CREMP SRC242510U	2.5	3.0	10	50	4	2
CREMP SRC242512U	2.5	3.0	12	50	4	2
CREMP SRC242516U	2.5	3.0	16	50	4	2
CREMP SRC242520U	2.5	3.0	20	50	4	2
CREMP SRC242525U	2.5	3.0	25	60	4	2
CREMP SRC242530U	2.5	3.0	30	75	4	2
CREMP SRC242535U	2.5	3.0	35	75	4	2
CREMP SRC203006U	3.0	3.5	6	50	6	2
CREMP SRC203010U	3.0	3.5	10	50	6	2
CREMP SRC203012U	3.0	3.5	12	50	6	2
CREMP SRC203016U	3.0	3.5	16	50	6	2
CREMP SRC203020U	3.0	3.5	20	60	6	2
CREMP SRC203025U	3.0	3.5	25	60	6	2
CREMP SRC203030U	3.0	3.5	30	75	6	2
CREMP SRC203035U	3.0	3.5	35	75	6	2
CREMP SRC204008U	4.0	4.5	8	50	6	2
CREMP SRC204010U	4.0	4.5	10	50	6	2
CREMP SRC204012U	4.0	4.5	12	50	6	2
CREMP SRC204016U	4.0	4.5	16	50	6	2
CREMP SRC204020U	4.0	4.5	20	60	6	2
CREMP SRC204025U	4.0	4.5	25	60	6	2
CREMP SRC204030U	4.0	4.5	30	75	6	2
CREMP SRC204035U	4.0	4.5	35	75	6	2

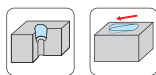
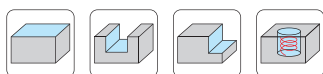
Режимы резания: табл. 28, стр. II-200

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiCAl обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



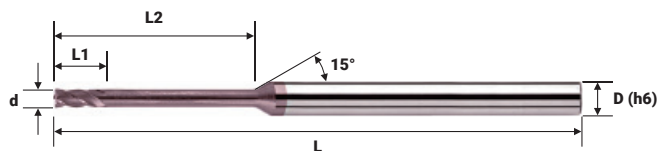
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSRC205016U	5.0	7.0	16	50	6	2
CREMPSRC205020U	5.0	7.0	20	60	6	2
CREMPSRC205025U	5.0	7.0	25	60	6	2
CREMPSRC205030U	5.0	7.0	30	75	6	2
CREMPSRC205035U	5.0	7.0	35	75	6	2
CREMPSRC206020U	6.0	10.0	20	60	6	2
CREMPSRC206030U	6.0	10.0	30	75	6	2
CREMPSRC208020U	8.0	15.0	20	60	8	2
CREMPSRC208030U	8.0	15.0	30	75	8	2
CREMPSRC208040U	8.0	15.0	40	100	8	2
CREMPSRC210025U	10.0	20.0	25	75	10	2
CREMPSRC210035U	10.0	20.0	35	75	10	2
CREMPSRC210045U	10.0	20.0	45	100	10	2
CREMPSRC212030U	12.0	25.0	30	75	12	2
CREMPSRC212040U	12.0	25.0	40	100	12	2
CREMPSRC212050U	12.0	25.0	50	100	12	2

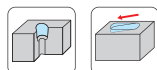
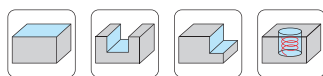
Режимы резания: табл. 28, стр. II-200

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



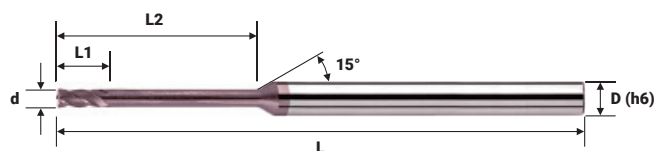
Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSRC441003U	1.0	1.0	3	50	4	4
CREMPSRC441004U	1.0	1.0	4	50	4	4
CREMPSRC441006U	1.0	1.0	6	50	4	4
CREMPSRC441008U	1.0	1.0	8	50	4	4
CREMPSRC441010U	1.0	1.0	10	50	4	4
CREMPSRC441012U	1.0	1.0	12	50	4	4
CREMPSRC441016U	1.0	1.0	16	50	4	4
CREMPSRC441020U	1.0	1.0	20	50	4	4
CREMPSRC441025U	1.0	1.0	25	60	4	4
CREMPSRC401004U	1.0	1.0	4	50	6	4
CREMPSRC401006U	1.0	1.0	6	50	6	4
CREMPSRC401008U	1.0	1.0	8	50	6	4
CREMPSRC401010U	1.0	1.0	10	50	6	4
CREMPSRC401012U	1.0	1.0	12	50	6	4
CREMPSRC441506U	1.5	1.5	6	50	4	4
CREMPSRC441508U	1.5	1.5	8	50	4	4
CREMPSRC441510U	1.5	1.5	10	50	4	4
CREMPSRC441512U	1.5	1.5	12	50	4	4
CREMPSRC441516U	1.5	1.5	16	50	4	4
CREMPSRC441520U	1.5	1.5	20	50	4	4
CREMPSRC441525U	1.5	1.5	25	60	4	4
CREMPSRC401506U	1.5	1.5	6	50	6	4
CREMPSRC401508U	1.5	1.5	8	50	6	4
CREMPSRC401510U	1.5	1.5	10	50	6	4
CREMPSRC401512U	1.5	1.5	12	50	6	4

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

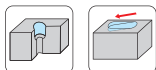
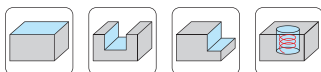
Режимы резания: табл. 29, стр. II-201

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



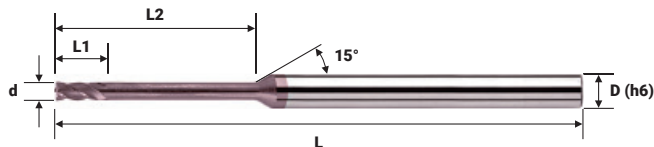
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMP SRC442006U	2.0	2.0	6	50	4	4
CREMP SRC442008U	2.0	2.0	8	50	4	4
CREMP SRC442010U	2.0	2.0	10	50	4	4
CREMP SRC442012U	2.0	2.0	12	50	4	4
CREMP SRC442016U	2.0	2.0	16	50	4	4
CREMP SRC442020U	2.0	2.0	20	50	4	4
CREMP SRC442025U	2.0	2.0	25	60	4	4
CREMP SRC442030U	2.0	2.0	30	75	4	4
CREMP SRC402006U	2.0	2.0	6	50	6	4
CREMP SRC402008U	2.0	2.0	8	50	6	4
CREMP SRC402010U	2.0	2.0	10	50	6	4
CREMP SRC402016U	2.0	2.0	16	50	6	4
CREMP SRC442510U	2.5	2.5	10	50	4	4
CREMP SRC442512U	2.5	2.5	12	50	4	4
CREMP SRC442516U	2.5	2.5	16	50	4	4
CREMP SRC442520U	2.5	2.5	20	50	4	4
CREMP SRC442525U	2.5	2.5	25	60	4	4
CREMP SRC442530U	2.5	2.5	30	75	4	4
CREMP SRC402506U	2.5	2.5	6	50	6	4
CREMP SRC402510U	2.5	2.5	10	50	6	4
CREMP SRC403010U	3.0	3.0	10	50	6	4
CREMP SRC403012U	3.0	3.0	12	50	6	4
CREMP SRC403016U	3.0	3.0	16	50	6	4
CREMP SRC403020U	3.0	3.0	20	60	6	4
CREMP SRC403025U	3.0	3.0	25	60	6	4
CREMP SRC403030U	3.0	3.0	30	75	6	4
CREMP SRC403035U	3.0	3.0	35	75	6	4

Режимы резания: табл. 29, стр. II-201

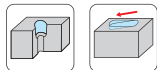
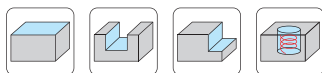
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



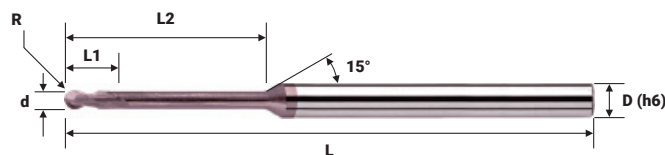
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSRC404010U	4.0	4.0	10	50	6	4
CREMPSRC404012U	4.0	4.0	12	50	6	4
CREMPSRC404016U	4.0	4.0	16	50	6	4
CREMPSRC404020U	4.0	4.0	20	60	6	4
CREMPSRC404025U	4.0	4.0	25	60	6	4
CREMPSRC404030U	4.0	4.0	30	75	6	4
CREMPSRC405016U	5.0	5.0	16	50	6	4
CREMPSRC405020U	5.0	5.0	20	60	6	4
CREMPSRC405025U	5.0	5.0	25	60	6	4
CREMPSRC405030U	5.0	5.0	30	75	6	4
CREMPSRC406020U	6.0	6.0	20	60	6	4
CREMPSRC406030U	6.0	6.0	30	75	6	4
CREMPSRC408020U	8.0	15.0	20	60	8	4
CREMPSRC408030U	8.0	15.0	30	75	8	4
CREMPSRC408040U	8.0	15.0	40	100	8	4
CREMPSRC410025U	10.0	20.0	25	75	10	4
CREMPSRC410035U	10.0	20.0	35	100	10	4
CREMPSRC410045U	10.0	20.0	45	100	10	4
CREMPSRC412030U	12.0	25.0	30	75	12	4
CREMPSRC412040U	12.0	25.0	40	100	12	4
CREMPSRC412050U	12.0	25.0	50	100	12	4

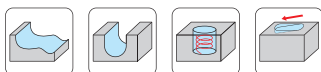
Режимы резания: табл. 29, стр. II-201

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



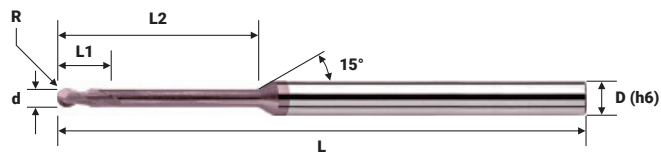
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBRC240301U	0.15	0.3	0.3	1	50	4	2
CREMPBRC240302U	0.15	0.3	0.3	2	50	4	2
CREMPBRC240303U	0.15	0.3	0.3	3	50	4	2
CREMPBRC240401U	0.20	0.4	0.4	1	50	4	2
CREMPBRC240402U	0.20	0.4	0.4	2	50	4	2
CREMPBRC240403U	0.20	0.4	0.4	3	50	4	2
CREMPBRC240404U	0.20	0.4	0.4	4	50	4	2
CREMPBRC240405U	0.20	0.4	0.4	5	50	4	2
CREMPBRC240406U	0.20	0.4	0.4	6	50	4	2
CREMPBRC240408U	0.20	0.4	0.4	8	50	4	2
CREMPBRC240501U	0.25	0.5	0.5	1	50	4	2
CREMPBRC240502U	0.25	0.5	0.5	2	50	4	2
CREMPBRC240503U	0.25	0.5	0.5	3	50	4	2
CREMPBRC240504U	0.25	0.5	0.5	4	50	4	2
CREMPBRC240505U	0.25	0.5	0.5	5	50	4	2
CREMPBRC240506U	0.25	0.5	0.5	6	50	4	2
CREMPBRC240508U	0.25	0.5	0.5	8	50	4	2
CREMPBRC240510U	0.25	0.5	0.5	10	50	4	2
CREMPBRC240601U	0.30	0.6	0.6	1	50	4	2
CREMPBRC240602U	0.30	0.6	0.6	2	50	4	2
CREMPBRC240603U	0.30	0.6	0.6	3	50	4	2
CREMPBRC240604U	0.30	0.6	0.6	4	50	4	2
CREMPBRC240605U	0.30	0.6	0.6	5	50	4	2
CREMPBRC240606U	0.30	0.6	0.6	6	50	4	2
CREMPBRC240608U	0.30	0.6	0.6	8	50	4	2
CREMPBRC240610U	0.30	0.6	0.6	10	50	4	2
CREMPBRC240612U	0.30	0.6	0.6	12	50	4	2

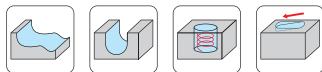
Режимы резания: табл. 30, стр. II-202

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
●	●	●			○



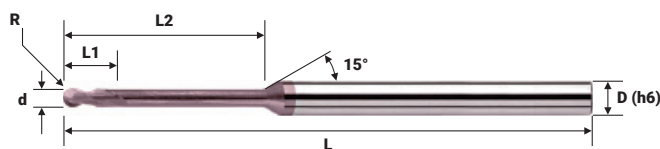
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBRC240702U	0.35	0.7	0.7	2	50	4	2
CREMPBRC240704U	0.35	0.7	0.7	4	50	4	2
CREMPBRC240708U	0.35	0.7	0.7	8	50	4	2
CREMPBRC240710U	0.35	0.7	0.7	10	50	4	2
CREMPBRC240712U	0.35	0.7	0.7	12	50	4	2
CREMPBRC240802U	0.40	0.8	0.8	2	50	4	2
CREMPBRC240804U	0.40	0.8	0.8	4	50	4	2
CREMPBRC240806U	0.40	0.8	0.8	6	50	4	2
CREMPBRC240808U	0.40	0.8	0.8	8	50	4	2
CREMPBRC240810U	0.40	0.8	0.8	10	50	4	2
CREMPBRC240812U	0.40	0.8	0.8	12	50	4	2
CREMPBRC240904U	0.45	0.9	0.9	4	50	4	2
CREMPBRC241002U	0.50	1.0	1.0	2	50	4	2
CREMPBRC241003U	0.50	1.0	1.0	3	50	4	2
CREMPBRC241004U	0.50	1.0	1.0	4	50	4	2
CREMPBRC241005U	0.50	1.0	1.0	5	50	4	2
CREMPBRC241006U	0.50	1.0	1.0	6	50	4	2
CREMPBRC241008U	0.50	1.0	1.0	8	50	4	2
CREMPBRC241010U	0.50	1.0	1.0	10	50	4	2
CREMPBRC241012U	0.50	1.0	1.0	12	50	4	2
CREMPBRC241014U	0.50	1.0	1.0	14	50	4	2
CREMPBRC241016U	0.50	1.0	1.0	16	50	4	2
CREMPBRC241018U	0.50	1.0	1.0	18	50	4	2
CREMPBRC241020U	0.50	1.0	1.0	20	50	4	2
CREMPBRC241022U	0.50	1.0	1.0	22	60	4	2
CREMPBRC201004U	0.50	1.0	1.0	4	50	6	2
CREMPBRC201006U	0.50	1.0	1.0	6	50	6	2
CREMPBRC201008U	0.50	1.0	1.0	8	50	6	2
CREMPBRC201010U	0.50	1.0	1.0	10	50	6	2
CREMPBRC201012U	0.50	1.0	1.0	12	50	6	2

Режимы резания: табл. 30, стр. II-202

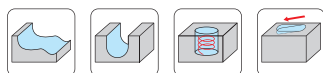
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



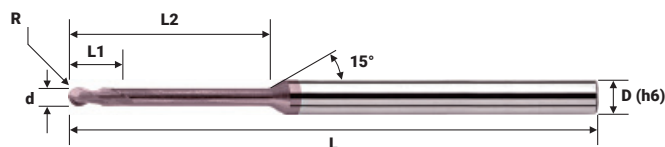
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBRC241204U	0.60	1.2	1.2	4	50	4	2
CREMPBRC241206U	0.60	1.2	1.2	6	50	4	2
CREMPBRC241208U	0.60	1.2	1.2	8	50	4	2
CREMPBRC241210U	0.60	1.2	1.2	10	50	4	2
CREMPBRC241212U	0.60	1.2	1.2	12	50	4	2
CREMPBRC241216U	0.60	1.2	1.2	16	50	4	2
CREMPBRC241220U	0.60	1.2	1.2	20	50	4	2
CREMPBRC241224U	0.60	1.2	1.2	24	60	4	2
CREMPBRC241406U	0.70	1.4	1.4	6	50	4	2
CREMPBRC241408U	0.70	1.4	1.4	8	50	4	2
CREMPBRC241412U	0.70	1.4	1.4	12	50	4	2
CREMPBRC241416U	0.70	1.4	1.4	16	50	4	2
CREMPBRC241503U	0.75	1.5	1.5	3	50	4	2
CREMPBRC241504U	0.75	1.5	1.5	4	50	4	2
CREMPBRC241506U	0.75	1.5	1.5	6	50	4	2
CREMPBRC241508U	0.75	1.5	1.5	8	50	4	2
CREMPBRC241510U	0.75	1.5	1.5	10	50	4	2
CREMPBRC241512U	0.75	1.5	1.5	12	50	4	2
CREMPBRC241514U	0.75	1.5	1.5	14	50	4	2
CREMPBRC241516U	0.75	1.5	1.5	16	50	4	2
CREMPBRC241518U	0.75	1.5	1.5	18	50	4	2
CREMPBRC241520U	0.75	1.5	1.5	20	50	4	2
CREMPBRC241522U	0.75	1.5	1.5	22	60	4	2
CREMPBRC241525U	0.75	1.5	1.5	25	60	4	2
CREMPBRC241530U	0.75	1.5	1.5	30	75	4	2
CREMPBRC201506U	0.75	1.5	1.5	6	50	6	2
CREMPBRC201508U	0.75	1.5	1.5	8	50	6	2
CREMPBRC201510U	0.75	1.5	1.5	10	50	6	2
CREMPBRC201512U	0.75	1.5	1.5	12	50	6	2

Режимы резания: табл. 30, стр. II-202

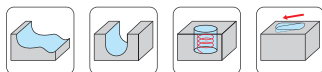
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



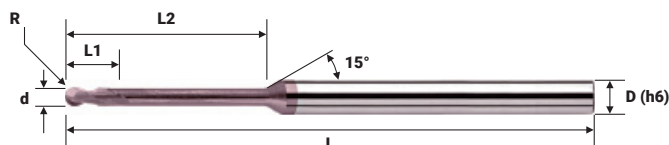
Допуск на радиус	
$R \leq 3$	± 0.015
$R > 3$	± 0.020

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBRC241606U	0.80	1.6	1.6	6	50	4	2
CREMPBRC241608U	0.80	1.6	1.6	8	50	4	2
CREMPBRC241612U	0.80	1.6	1.6	12	50	4	2
CREMPBRC241616U	0.80	1.6	1.6	16	50	4	2
CREMPBRC241620U	0.80	1.6	1.6	20	50	4	2
CREMPBRC241806U	0.90	1.8	1.8	6	50	4	2
CREMPBRC241808U	0.90	1.8	1.8	8	50	4	2
CREMPBRC241812U	0.90	1.8	1.8	12	50	4	2
CREMPBRC241816U	0.90	1.8	1.8	16	50	4	2
CREMPBRC241820U	0.90	1.8	1.8	20	50	4	2
CREMPBRC242004U	1.00	2.0	2.0	4	50	4	2
CREMPBRC242006U	1.00	2.0	2.0	6	50	4	2
CREMPBRC242008U	1.00	2.0	2.0	8	50	4	2
CREMPBRC242010U	1.00	2.0	2.0	10	50	4	2
CREMPBRC242012U	1.00	2.0	2.0	12	50	4	2
CREMPBRC242014U	1.00	2.0	2.0	14	50	4	2
CREMPBRC242016U	1.00	2.0	2.0	16	50	4	2
CREMPBRC242018U	1.00	2.0	2.0	18	50	4	2
CREMPBRC242020U	1.00	2.0	2.0	20	50	4	2
CREMPBRC242022U	1.00	2.0	2.0	22	60	4	2
CREMPBRC242025U	1.00	2.0	2.0	25	60	4	2
CREMPBRC202006U	1.00	2.0	2.0	6	50	6	2
CREMPBRC202008U	1.00	2.0	2.0	8	50	6	2
CREMPBRC202010U	1.00	2.0	2.0	10	50	6	2
CREMPBRC202016U	1.00	2.0	2.0	16	50	6	2

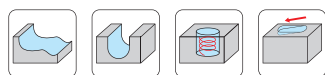
Режимы резания: табл. 30, стр. II-202

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



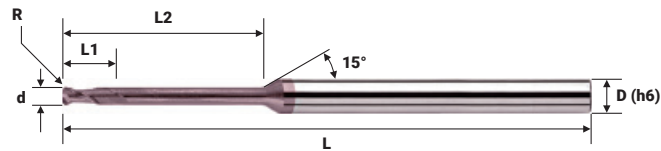
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBRC242508U	1.25	2.5	2.5	8	50	4	2
CREMPBRC242510U	1.25	2.5	2.5	10	50	4	2
CREMPBRC242516U	1.25	2.5	2.5	16	50	4	2
CREMPBRC242520U	1.25	2.5	2.5	20	60	4	2
CREMPBRC242525U	1.25	2.5	2.5	25	60	4	2
CREMPBRC242530U	1.25	2.5	2.5	30	75	4	2
CREMPBRC202506U	1.25	2.5	2.5	6	50	6	2
CREMPBRC202510U	1.25	2.5	2.5	10	50	6	2
CREMPBRC203006U	1.50	3.0	3.0	6	50	6	2
CREMPBRC203008U	1.50	3.0	3.0	8	50	6	2
CREMPBRC203012U	1.50	3.0	3.0	12	50	6	2
CREMPBRC203016U	1.50	3.0	3.0	16	60	6	2
CREMPBRC203020U	1.50	3.0	3.0	20	60	6	2
CREMPBRC203025U	1.50	3.0	3.0	25	60	6	2
CREMPBRC203030U	1.50	3.0	3.0	30	75	6	2
CREMPBRC203035U	1.50	3.0	3.0	35	75	6	2
CREMPBRC204008U	2.00	4.0	4.0	8	50	6	2
CREMPBRC204010U	2.00	4.0	4.0	10	50	6	2
CREMPBRC204012U	2.00	4.0	4.0	12	50	6	2
CREMPBRC204016U	2.00	4.0	4.0	16	60	6	2
CREMPBRC204020U	2.00	4.0	4.0	20	60	6	2
CREMPBRC204025U	2.00	4.0	4.0	25	60	6	2
CREMPBRC204030U	2.00	4.0	4.0	30	75	6	2
CREMPBRC204035U	2.00	4.0	4.0	35	75	6	2
CREMPBRC205015U	2.50	5.0	5.0	15	60	6	2
CREMPBRC205020U	2.50	5.0	5.0	20	60	6	2
CREMPBRC205025U	2.50	5.0	5.0	25	60	6	2
CREMPBRC205030U	2.50	5.0	5.0	30	75	6	2
CREMPBRC206015U	3.00	6.0	10.0	15	50	6	2
CREMPBRC208025U	4.00	8.0	12.0	25	60	8	2
CREMPBRC210030U	5.00	10.0	16.0	30	75	10	2
CREMPBRC212030U	6.00	12.0	18.0	30	75	12	2

Режимы резания: табл. 30, стр. II-202

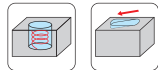
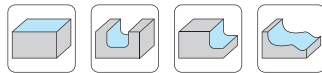
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

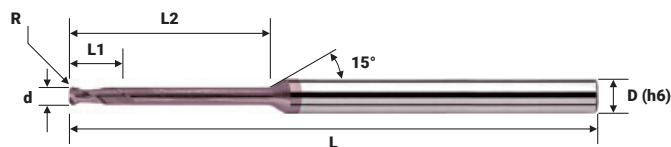
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC24100104U	1.0	0.1	1.0	4	50	4	2
CREMPCRC24100106U	1.0	0.1	1.0	6	50	4	2
CREMPCRC24100108U	1.0	0.1	1.0	8	50	4	2
CREMPCRC24100110U	1.0	0.1	1.0	10	50	4	2
CREMPCRC24100112U	1.0	0.1	1.0	12	50	4	2
CREMPCRC24100204U	1.0	0.2	1.0	4	50	4	2
CREMPCRC24100206U	1.0	0.2	1.0	6	50	4	2
CREMPCRC24100208U	1.0	0.2	1.0	8	50	4	2
CREMPCRC24100210U	1.0	0.2	1.0	10	50	4	2
CREMPCRC24100212U	1.0	0.2	1.0	12	50	4	2
CREMPCRC24100304U	1.0	0.3	1.0	4	50	4	2
CREMPCRC24100306U	1.0	0.3	1.0	6	50	4	2
CREMPCRC24100308U	1.0	0.3	1.0	8	50	4	2
CREMPCRC24100310U	1.0	0.3	1.0	10	50	4	2
CREMPCRC24100312U	1.0	0.3	1.0	12	50	4	2
CREMPCRC24120104U	1.2	0.1	1.2	4	50	4	2
CREMPCRC24120106U	1.2	0.1	1.2	6	50	4	2
CREMPCRC24120108U	1.2	0.1	1.2	8	50	4	2
CREMPCRC24120110U	1.2	0.1	1.2	10	50	4	2
CREMPCRC24120112U	1.2	0.1	1.2	12	50	4	2
CREMPCRC24120204U	1.2	0.2	1.2	4	50	4	2
CREMPCRC24120206U	1.2	0.2	1.2	6	50	4	2
CREMPCRC24120208U	1.2	0.2	1.2	8	50	4	2
CREMPCRC24120210U	1.2	0.2	1.2	10	50	4	2
CREMPCRC24120212U	1.2	0.2	1.2	12	50	4	2
CREMPCRC24120304U	1.2	0.3	1.2	4	50	4	2
CREMPCRC24120306U	1.2	0.3	1.2	6	50	4	2
CREMPCRC24120308U	1.2	0.3	1.2	8	50	4	2
CREMPCRC24120310U	1.2	0.3	1.2	10	50	4	2
CREMPCRC24120312U	1.2	0.3	1.2	12	50	4	2

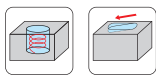
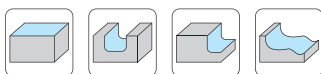
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



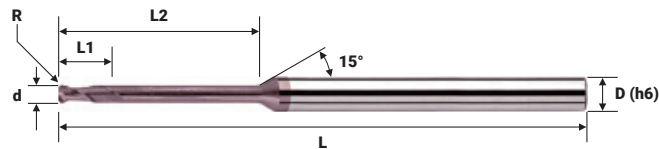
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC24150106U	1.5	0.1	1.5	6	50	4	2
CREMPCRC24150108U	1.5	0.1	1.5	8	50	4	2
CREMPCRC24150110U	1.5	0.1	1.5	10	50	4	2
CREMPCRC24150112U	1.5	0.1	1.5	12	50	4	2
CREMPCRC24150116U	1.5	0.1	1.5	16	50	4	2
CREMPCRC24150206U	1.5	0.2	1.5	6	50	4	2
CREMPCRC24150208U	1.5	0.2	1.5	8	50	4	2
CREMPCRC24150210U	1.5	0.2	1.5	10	50	4	2
CREMPCRC24150212U	1.5	0.2	1.5	12	50	4	2
CREMPCRC24150216U	1.5	0.2	1.5	16	50	4	2
CREMPCRC24150306U	1.5	0.3	1.5	6	50	4	2
CREMPCRC24150308U	1.5	0.3	1.5	8	50	4	2
CREMPCRC24150310U	1.5	0.3	1.5	10	50	4	2
CREMPCRC24150312U	1.5	0.3	1.5	12	50	4	2
CREMPCRC24150316U	1.5	0.3	1.5	16	50	4	2
CREMPCRC24150506U	1.5	0.5	1.5	6	50	4	2
CREMPCRC24150508U	1.5	0.5	1.5	8	50	4	2
CREMPCRC24150510U	1.5	0.5	1.5	10	50	4	2
CREMPCRC24150512U	1.5	0.5	1.5	12	50	4	2
CREMPCRC24150516U	1.5	0.5	1.5	16	50	4	2

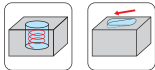
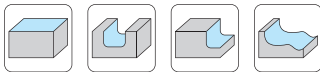
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



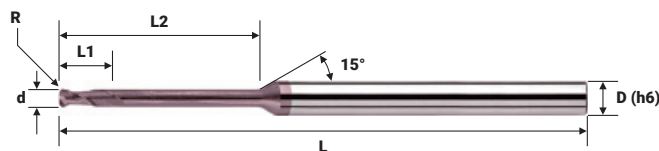
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC24200106U	2.0	0.1	2.0	6	50	4	2
CREMPCRC24200108U	2.0	0.1	2.0	8	50	4	2
CREMPCRC24200110U	2.0	0.1	2.0	10	50	4	2
CREMPCRC24200112U	2.0	0.1	2.0	12	50	4	2
CREMPCRC24200116U	2.0	0.1	2.0	16	50	4	2
CREMPCRC24200120U	2.0	0.1	2.0	20	50	4	2
CREMPCRC24200125U	2.0	0.1	2.0	25	60	4	2
CREMPCRC24200206U	2.0	0.2	2.0	6	50	4	2
CREMPCRC24200208U	2.0	0.2	2.0	8	50	4	2
CREMPCRC24200210U	2.0	0.2	2.0	10	50	4	2
CREMPCRC24200212U	2.0	0.2	2.0	12	50	4	2
CREMPCRC24200216U	2.0	0.2	2.0	16	50	4	2
CREMPCRC24200220U	2.0	0.2	2.0	20	50	4	2
CREMPCRC24200225U	2.0	0.2	2.0	25	60	4	2
CREMPCRC24200306U	2.0	0.3	2.0	6	50	4	2
CREMPCRC24200308U	2.0	0.3	2.0	8	50	4	2
CREMPCRC24200310U	2.0	0.3	2.0	10	50	4	2
CREMPCRC24200312U	2.0	0.3	2.0	12	50	4	2
CREMPCRC24200316U	2.0	0.3	2.0	16	50	4	2
CREMPCRC24200320U	2.0	0.3	2.0	20	50	4	2
CREMPCRC24200325U	2.0	0.3	2.0	25	60	4	2
CREMPCRC24200506U	2.0	0.5	2.0	6	50	4	2
CREMPCRC24200508U	2.0	0.5	2.0	8	50	4	2
CREMPCRC24200510U	2.0	0.5	2.0	10	50	4	2
CREMPCRC24200512U	2.0	0.5	2.0	12	50	4	2
CREMPCRC24200516U	2.0	0.5	2.0	16	50	4	2
CREMPCRC24200520U	2.0	0.5	2.0	20	50	4	2
CREMPCRC24200525U	2.0	0.5	2.0	25	60	4	2
CREMPCRC20200510U	2.0	0.5	2.0	10	50	6	2
CREMPCRC20200515U	2.0	0.5	2.0	15	50	6	2

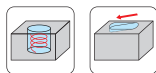
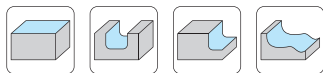
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

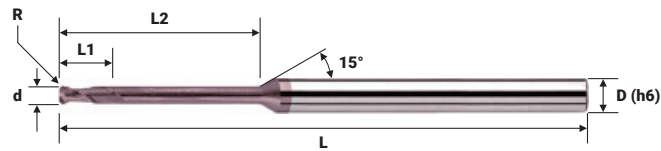
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC24250110U	2.5	0.1	2.5	10	50	4	2
CREMPCRC24250116U	2.5	0.1	2.5	16	50	4	2
CREMPCRC24250120U	2.5	0.1	2.5	20	50	4	2
CREMPCRC24250125U	2.5	0.1	2.5	25	60	4	2
CREMPCRC24250210U	2.5	0.2	2.5	10	50	4	2
CREMPCRC24250216U	2.5	0.2	2.5	16	50	4	2
CREMPCRC24250220U	2.5	0.2	2.5	20	50	4	2
CREMPCRC24250225U	2.5	0.2	2.5	25	60	4	2
CREMPCRC24250310U	2.5	0.3	2.5	10	50	4	2
CREMPCRC24250316U	2.5	0.3	2.5	16	50	4	2
CREMPCRC24250320U	2.5	0.3	2.5	20	50	4	2
CREMPCRC24250325U	2.5	0.3	2.5	25	60	4	2
CREMPCRC24250510U	2.5	0.5	2.5	10	50	4	2
CREMPCRC24250516U	2.5	0.5	2.5	16	50	4	2
CREMPCRC24250520U	2.5	0.5	2.5	20	50	4	2
CREMPCRC24250525U	2.5	0.5	2.5	25	60	4	2

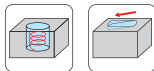
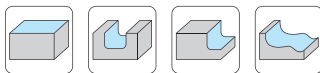
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



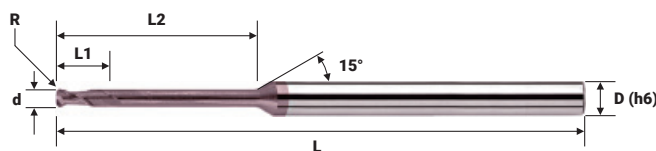
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC20300110U	3.0	0.1	3.0	10	50	6	2
CREMPCRC20300116U	3.0	0.1	3.0	16	60	6	2
CREMPCRC20300120U	3.0	0.1	3.0	20	60	6	2
CREMPCRC20300125U	3.0	0.1	3.0	25	60	6	2
CREMPCRC20300130U	3.0	0.1	3.0	30	75	6	2
CREMPCRC20300135U	3.0	0.1	3.0	35	75	6	2
CREMPCRC20300210U	3.0	0.2	3.0	10	50	6	2
CREMPCRC20300216U	3.0	0.2	3.0	16	60	6	2
CREMPCRC20300220U	3.0	0.2	3.0	20	60	6	2
CREMPCRC20300225U	3.0	0.2	3.0	25	60	6	2
CREMPCRC20300230U	3.0	0.2	3.0	30	75	6	2
CREMPCRC20300235U	3.0	0.2	3.0	35	75	6	2
CREMPCRC20300310U	3.0	0.3	3.0	10	50	6	2
CREMPCRC20300316U	3.0	0.3	3.0	16	60	6	2
CREMPCRC20300320U	3.0	0.3	3.0	20	60	6	2
CREMPCRC20300325U	3.0	0.3	3.0	25	60	6	2
CREMPCRC20300330U	3.0	0.3	3.0	30	75	6	2
CREMPCRC20300335U	3.0	0.3	3.0	35	75	6	2
CREMPCRC20300510U	3.0	0.5	3.0	10	50	6	2
CREMPCRC20300516U	3.0	0.5	3.0	16	60	6	2
CREMPCRC20300520U	3.0	0.5	3.0	20	60	6	2
CREMPCRC20300525U	3.0	0.5	3.0	25	60	6	2
CREMPCRC20300530U	3.0	0.5	3.0	30	75	6	2
CREMPCRC20300535U	3.0	0.5	3.0	35	75	6	2
CREMPCRC20301010U	3.0	1.0	3.0	10	50	6	2
CREMPCRC20301016U	3.0	1.0	3.0	16	60	6	2
CREMPCRC20301020U	3.0	1.0	3.0	20	60	6	2
CREMPCRC20301025U	3.0	1.0	3.0	25	60	6	2
CREMPCRC20301030U	3.0	1.0	3.0	30	75	6	2
CREMPCRC20301035U	3.0	1.0	3.0	35	75	6	2

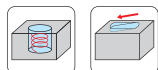
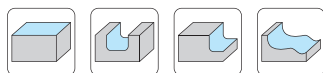
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



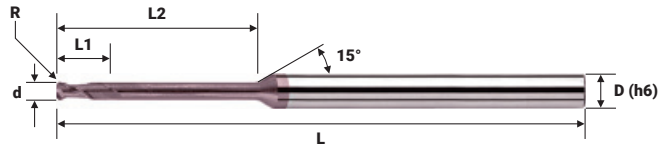
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC20400113U	4.0	0.1	4.0	13	50	6	2
CREMPCRC20400116U	4.0	0.1	4.0	16	60	6	2
CREMPCRC20400120U	4.0	0.1	4.0	20	60	6	2
CREMPCRC20400125U	4.0	0.1	4.0	25	60	6	2
CREMPCRC20400130U	4.0	0.1	4.0	30	75	6	2
CREMPCRC20400135U	4.0	0.1	4.0	35	75	6	2
CREMPCRC20400213U	4.0	0.2	4.0	13	50	6	2
CREMPCRC20400216U	4.0	0.2	4.0	16	60	6	2
CREMPCRC20400220U	4.0	0.2	4.0	20	60	6	2
CREMPCRC20400225U	4.0	0.2	4.0	25	60	6	2
CREMPCRC20400230U	4.0	0.2	4.0	30	75	6	2
CREMPCRC20400235U	4.0	0.2	4.0	35	75	6	2
CREMPCRC20400313U	4.0	0.3	4.0	13	50	6	2
CREMPCRC20400316U	4.0	0.3	4.0	16	60	6	2
CREMPCRC20400320U	4.0	0.3	4.0	20	60	6	2
CREMPCRC20400325U	4.0	0.3	4.0	25	60	6	2
CREMPCRC20400330U	4.0	0.3	4.0	30	75	6	2
CREMPCRC20400335U	4.0	0.3	4.0	35	75	6	2
CREMPCRC20400513U	4.0	0.5	4.0	13	50	6	2
CREMPCRC20400516U	4.0	0.5	4.0	16	60	6	2
CREMPCRC20400520U	4.0	0.5	4.0	20	60	6	2
CREMPCRC20400525U	4.0	0.5	4.0	25	60	6	2
CREMPCRC20400530U	4.0	0.5	4.0	30	75	6	2
CREMPCRC20400535U	4.0	0.5	4.0	35	75	6	2
CREMPCRC20401013U	4.0	1.0	4.0	13	50	6	2
CREMPCRC20401016U	4.0	1.0	4.0	16	60	6	2
CREMPCRC20401020U	4.0	1.0	4.0	20	60	6	2
CREMPCRC20401025U	4.0	1.0	4.0	25	60	6	2
CREMPCRC20401030U	4.0	1.0	4.0	30	75	6	2
CREMPCRC20401035U	4.0	1.0	4.0	35	75	6	2

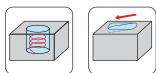
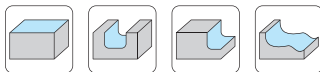
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



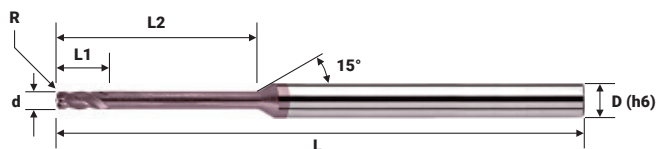
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC20500116U	5.0	0.1	5.0	16	60	6	2
CREMPCRC20500130U	5.0	0.1	5.0	30	75	6	2
CREMPCRC20500216U	5.0	0.2	5.0	16	60	6	2
CREMPCRC20500230U	5.0	0.2	5.0	30	75	6	2
CREMPCRC20500316U	5.0	0.3	5.0	16	60	6	2
CREMPCRC20500330U	5.0	0.3	5.0	30	75	6	2
CREMPCRC20500516U	5.0	0.5	5.0	16	60	6	2
CREMPCRC20500530U	5.0	0.5	5.0	30	75	6	2
CREMPCRC20501016U	5.0	1.0	5.0	16	60	6	2
CREMPCRC20501030U	5.0	1.0	5.0	30	75	6	2
CREMPCRC20600120U	6.0	0.1	7.0	20	60	6	2
CREMPCRC20600130U	6.0	0.1	7.0	30	75	6	2
CREMPCRC20600220U	6.0	0.2	7.0	20	60	6	2
CREMPCRC20600230U	6.0	0.2	7.0	30	75	6	2
CREMPCRC20600320U	6.0	0.3	7.0	20	60	6	2
CREMPCRC20600330U	6.0	0.3	7.0	30	75	6	2
CREMPCRC20600520U	6.0	0.5	7.0	20	60	6	2
CREMPCRC20600530U	6.0	0.5	7.0	30	75	6	2
CREMPCRC20601020U	6.0	1.0	7.0	20	60	6	2
CREMPCRC20601030U	6.0	1.0	7.0	30	75	6	2
CREMPCRC20601520U	6.0	1.5	7.0	20	60	6	2
CREMPCRC20601530U	6.0	1.5	7.0	30	75	6	2
CREMPCRC20800522U	8.0	0.5	9.0	22	60	8	2
CREMPCRC20801022U	8.0	1.0	9.0	22	60	8	2
CREMPCRC20801522U	8.0	1.5	9.0	22	60	8	2
CREMPCRC20802022U	8.0	2.0	9.0	22	60	8	2
CREMPCRC21000524U	10.0	0.5	11.0	24	75	10	2
CREMPCRC21001024U	10.0	1.0	11.0	24	75	10	2
CREMPCRC21001524U	10.0	1.5	11.0	24	75	10	2
CREMPCRC21002024U	10.0	2.0	11.0	24	75	10	2
CREMPCRC21200526U	12.0	0.5	13.0	26	75	12	2
CREMPCRC21201026U	12.0	1.0	13.0	26	75	12	2
CREMPCRC21201526U	12.0	1.5	13.0	26	75	12	2
CREMPCRC21202026U	12.0	2.0	13.0	26	75	12	2

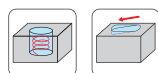
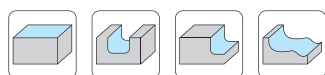
Режимы резания: табл. 31, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

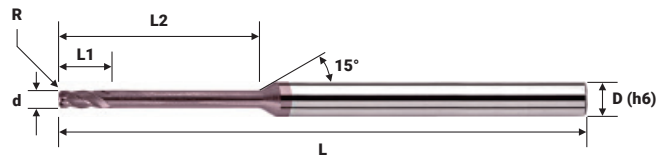
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC44200106U	2.0	0.1	2.0	6	50	4	4
CREMPCRC44200108U	2.0	0.1	2.0	8	50	4	4
CREMPCRC44200110U	2.0	0.1	2.0	10	50	4	4
CREMPCRC44200112U	2.0	0.1	2.0	12	50	4	4
CREMPCRC44200116U	2.0	0.1	2.0	16	50	4	4
CREMPCRC44200120U	2.0	0.1	2.0	20	50	4	4
CREMPCRC44200125U	2.0	0.1	2.0	25	60	4	4
CREMPCRC44200206U	2.0	0.2	2.0	6	50	4	4
CREMPCRC44200208U	2.0	0.2	2.0	8	50	4	4
CREMPCRC44200210U	2.0	0.2	2.0	10	50	4	4
CREMPCRC44200212U	2.0	0.2	2.0	12	50	4	4
CREMPCRC44200216U	2.0	0.2	2.0	16	50	4	4
CREMPCRC44200220U	2.0	0.2	2.0	20	50	4	4
CREMPCRC44200225U	2.0	0.2	2.0	25	60	4	4
CREMPCRC44200306U	2.0	0.3	2.0	6	50	4	4
CREMPCRC44200308U	2.0	0.3	2.0	8	50	4	4
CREMPCRC44200310U	2.0	0.3	2.0	10	50	4	4
CREMPCRC44200312U	2.0	0.3	2.0	12	50	4	4
CREMPCRC44200316U	2.0	0.3	2.0	16	50	4	4
CREMPCRC44200320U	2.0	0.3	2.0	20	50	4	4
CREMPCRC44200325U	2.0	0.3	2.0	25	60	4	4
CREMPCRC44200506U	2.0	0.5	2.0	6	50	4	4
CREMPCRC44200508U	2.0	0.5	2.0	8	50	4	4
CREMPCRC44200510U	2.0	0.5	2.0	10	50	4	4
CREMPCRC44200512U	2.0	0.5	2.0	12	50	4	4
CREMPCRC44200516U	2.0	0.5	2.0	16	50	4	4
CREMPCRC44200520U	2.0	0.5	2.0	20	50	4	4
CREMPCRC44200525U	2.0	0.5	2.0	25	60	4	4
CREMPCRC40200510U	2.0	0.5	2.0	10	50	6	4
CREMPCRC40200515U	2.0	0.5	2.0	15	50	6	4

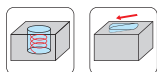
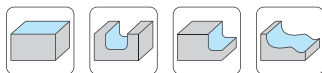
Режимы резания: табл. 32, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



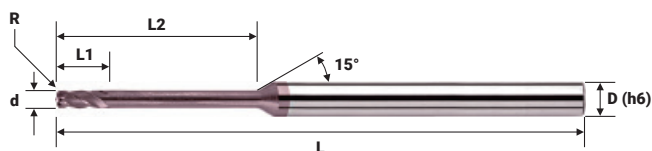
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC44250110U	2.5	0.1	2.5	10	50	4	4
CREMPCRC44250116U	2.5	0.1	2.5	16	50	4	4
CREMPCRC44250120U	2.5	0.1	2.5	20	50	4	4
CREMPCRC44250125U	2.5	0.1	2.5	25	60	4	4
CREMPCRC44250210U	2.5	0.2	2.5	10	50	4	4
CREMPCRC44250216U	2.5	0.2	2.5	16	50	4	4
CREMPCRC44250220U	2.5	0.2	2.5	20	50	4	4
CREMPCRC44250225U	2.5	0.2	2.5	25	60	4	4
CREMPCRC44250310U	2.5	0.3	2.5	10	50	4	4
CREMPCRC44250316U	2.5	0.3	2.5	16	50	4	4
CREMPCRC44250320U	2.5	0.3	2.5	20	50	4	4
CREMPCRC44250325U	2.5	0.3	2.5	25	60	4	4
CREMPCRC44250510U	2.5	0.5	2.5	10	50	4	4
CREMPCRC44250516U	2.5	0.5	2.5	16	50	4	4
CREMPCRC44250520U	2.5	0.5	2.5	20	50	4	4
CREMPCRC44250525U	2.5	0.5	2.5	25	60	4	4

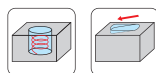
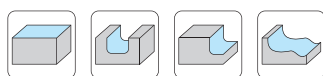
Режимы резания: табл. 32, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



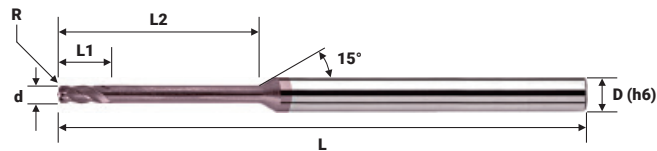
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC40300110U	3.0	0.1	3.0	10	50	6	4
CREMPCRC40300116U	3.0	0.1	3.0	16	60	6	4
CREMPCRC40300120U	3.0	0.1	3.0	20	60	6	4
CREMPCRC40300125U	3.0	0.1	3.0	25	60	6	4
CREMPCRC40300130U	3.0	0.1	3.0	30	75	6	4
CREMPCRC40300135U	3.0	0.1	3.0	35	75	6	4
CREMPCRC40300210U	3.0	0.2	3.0	10	50	6	4
CREMPCRC40300216U	3.0	0.2	3.0	16	60	6	4
CREMPCRC40300220U	3.0	0.2	3.0	20	60	6	4
CREMPCRC40300225U	3.0	0.2	3.0	25	60	6	4
CREMPCRC40300230U	3.0	0.2	3.0	30	75	6	4
CREMPCRC40300235U	3.0	0.2	3.0	35	75	6	4
CREMPCRC40300310U	3.0	0.3	3.0	10	50	6	4
CREMPCRC40300316U	3.0	0.3	3.0	16	60	6	4
CREMPCRC40300320U	3.0	0.3	3.0	20	60	6	4
CREMPCRC40300325U	3.0	0.3	3.0	25	60	6	4
CREMPCRC40300330U	3.0	0.3	3.0	30	75	6	4
CREMPCRC40300335U	3.0	0.3	3.0	35	75	6	4
CREMPCRC40300510U	3.0	0.5	3.0	10	50	6	4
CREMPCRC40300516U	3.0	0.5	3.0	16	60	6	4
CREMPCRC40300520U	3.0	0.5	3.0	20	60	6	4
CREMPCRC40300525U	3.0	0.5	3.0	25	60	6	4
CREMPCRC40300530U	3.0	0.5	3.0	30	75	6	4
CREMPCRC40300535U	3.0	0.5	3.0	35	75	6	4
CREMPCRC40301010U	3.0	1.0	3.0	10	50	6	4
CREMPCRC40301016U	3.0	1.0	3.0	16	60	6	4
CREMPCRC40301020U	3.0	1.0	3.0	20	60	6	4
CREMPCRC40301025U	3.0	1.0	3.0	25	60	6	4
CREMPCRC40301030U	3.0	1.0	3.0	30	75	6	4
CREMPCRC40301035U	3.0	1.0	3.0	35	75	6	4

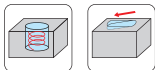
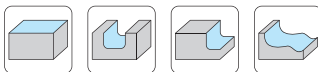
Режимы резания: табл. 32, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



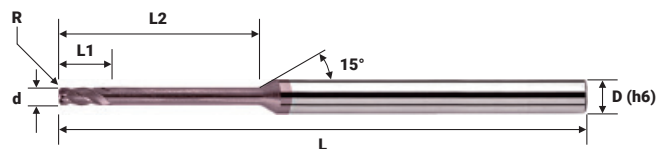
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC40400113U	4.0	0.1	4.0	13	50	6	4
CREMPCRC40400116U	4.0	0.1	4.0	16	60	6	4
CREMPCRC40400120U	4.0	0.1	4.0	20	60	6	4
CREMPCRC40400125U	4.0	0.1	4.0	25	60	6	4
CREMPCRC40400130U	4.0	0.1	4.0	30	75	6	4
CREMPCRC40400135U	4.0	0.1	4.0	35	75	6	4
CREMPCRC40400213U	4.0	0.2	4.0	13	50	6	4
CREMPCRC40400216U	4.0	0.2	4.0	16	60	6	4
CREMPCRC40400220U	4.0	0.2	4.0	20	60	6	4
CREMPCRC40400225U	4.0	0.2	4.0	25	60	6	4
CREMPCRC40400230U	4.0	0.2	4.0	30	75	6	4
CREMPCRC40400235U	4.0	0.2	4.0	35	75	6	4
CREMPCRC40400313U	4.0	0.3	4.0	13	50	6	4
CREMPCRC40400316U	4.0	0.3	4.0	16	60	6	4
CREMPCRC40400320U	4.0	0.3	4.0	20	60	6	4
CREMPCRC40400325U	4.0	0.3	4.0	25	60	6	4
CREMPCRC40400330U	4.0	0.3	4.0	30	75	6	4
CREMPCRC40400335U	4.0	0.3	4.0	35	75	6	4
CREMPCRC40400513U	4.0	0.5	4.0	13	50	6	4
CREMPCRC40400516U	4.0	0.5	4.0	16	60	6	4
CREMPCRC40400520U	4.0	0.5	4.0	20	60	6	4
CREMPCRC40400525U	4.0	0.5	4.0	25	60	6	4
CREMPCRC40400530U	4.0	0.5	4.0	30	75	6	4
CREMPCRC40400535U	4.0	0.5	4.0	35	75	6	4
CREMPCRC40401013U	4.0	1.0	4.0	13	50	6	4
CREMPCRC40401016U	4.0	1.0R	4.0	16	60	6	4
CREMPCRC40401020U	4.0	1.0	4.0	20	60	6	4
CREMPCRC40401025U	4.0	1.0	4.0	25	60	6	4
CREMPCRC40401030U	4.0	1.0	4.0	30	75	6	4
CREMPCRC40401035U	4.0	1.0	4.0	35	75	6	4

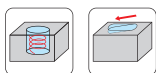
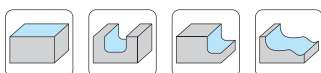
Режимы резания: табл. 32, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



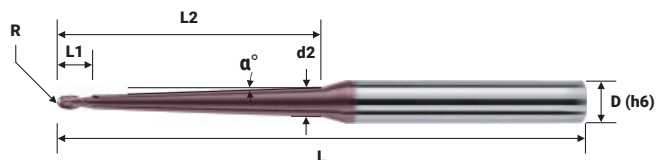
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRC40500116U	5.0	0.1	5.0	16	60	6	4
CREMPCRC40500130U	5.0	0.1	5.0	30	75	6	4
CREMPCRC40500216U	5.0	0.2	5.0	16	60	6	4
CREMPCRC40500230U	5.0	0.2	5.0	30	75	6	4
CREMPCRC40500316U	5.0	0.3	5.0	16	60	6	4
CREMPCRC40500330U	5.0	0.3	5.0	30	75	6	4
CREMPCRC40500516U	5.0	0.5	5.0	16	60	6	4
CREMPCRC40500530U	5.0	0.5	5.0	30	75	6	4
CREMPCRC40501016U	5.0	1.0	5.0	16	60	6	4
CREMPCRC40501030U	5.0	1.0	5.0	30	75	6	4
CREMPCRC40600120U	6.0	0.1	7.0	20	60	6	4
CREMPCRC40600130U	6.0	0.1	7.0	30	75	6	4
CREMPCRC40600220U	6.0	0.2	7.0	20	60	6	4
CREMPCRC40600230U	6.0	0.2	7.0	30	75	6	4
CREMPCRC40600320U	6.0	0.3	7.0	20	60	6	4
CREMPCRC40600330U	6.0	0.3	7.0	30	75	6	4
CREMPCRC40600520U	6.0	0.5	7.0	20	60	6	4
CREMPCRC40600530U	6.0	0.5	7.0	30	75	6	4
CREMPCRC40601020U	6.0	1.0	7.0	20	60	6	4
CREMPCRC40601030U	6.0	1.0	7.0	30	75	6	4
CREMPCRC40601520U	6.0	1.5	7.0	20	60	6	4
CREMPCRC40601530U	6.0	1.5	7.0	30	75	6	4
CREMPCRC40800522U	8.0	0.5	9.0	22	60	8	4
CREMPCRC40801022U	8.0	1.0	9.0	22	60	8	4
CREMPCRC40801522U	8.0	1.5	9.0	22	60	8	4
CREMPCRC40802022U	8.0	2.0	9.0	22	60	8	4
CREMPCRC41000524U	10.0	0.5	11.0	24	75	10	4
CREMPCRC41001024U	10.0	1.0	11.0	24	75	10	4
CREMPCRC41001524U	10.0	1.5	11.0	24	75	10	4
CREMPCRC41002024U	10.0	2.0	11.0	24	75	10	4
CREMPCRC41200526U	12.0	0.5	13.0	26	75	12	4
CREMPCRC41201026U	12.0	1.0	13.0	26	75	12	4
CREMPCRC41201526U	12.0	1.5	13.0	26	75	12	4
CREMPCRC41202026U	12.0	2.0	13.0	26	75	12	4

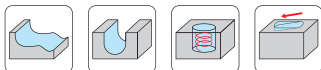
Режимы резания: табл. 32, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.
- Шейка под конус для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



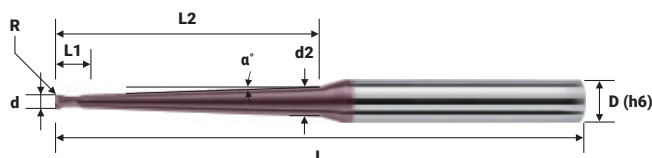
Допуск на радиус	
R < 3	±0.015
R ≥ 3	±0.020

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	α°	L 1, мм	L2, мм	d2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPBRT201023AU	0.5	1	1.5°	2	23	2.10	60	6	2
CREMPBRT2010235U	0.5	1	5.0°	2	23	4.67	60	6	2
CREMPBRT2010423U	0.5	1	3.0°	2	42	5.19	75	6	2
CREMPBRT202035HU	1.0	2	0.5°	4	35	2.54	75	6	2
CREMPBRT2020351U	1.0	2	1.0°	4	35	3.08	75	6	2
CREMPBRT202023AU	1.0	2	1.5°	4	23	3.00	60	6	2
CREMPBRT202035AU	1.0	2	1.5°	4	35	3.62	75	6	2
CREMPBRT2020235U	1.0	2	5.0°	4	23	5.32	60	6	2
CREMPBRT2020413U	1.0	2	3.0°	4	41	5.88	75	6	2
CREMPBRT203052AU	1.5	3	1.5°	6	52	5.40	100	6	2
CREMPBRT2030323U	1.5	3	3.0°	6	32	5.73	75	6	2
CREMPBRT204046AU	2.0	4	1.5°	8	46	6.00	100	6	2
CREMPBRT2040273U	2.0	4	3.0°	8	27	6.00	75	6	2

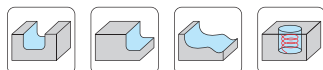
Режимы резания: табл. 25, стр. II-199

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.
- Шейка под конус для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○

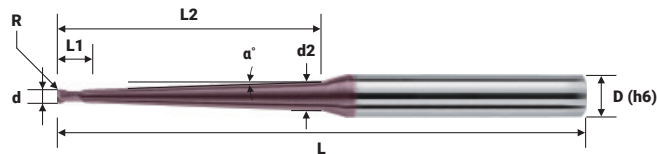


Артикул	d, мм	R, мм	α°	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRT20100120HU	1.0	0.10	0.5°	2.0	20	60	6	2
CREMPCRT201001201U	1.0	0.10	1.0°	2.0	20	60	6	2
CREMPCRT20100120AU	1.0	0.10	1.5°	2.0	20	60	6	2
CREMPCRT201201230HU2C	1.2	0.12	0.5°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT2012012301U2C	1.2	0.12	1.0°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT201201230AU2C	1.2	0.12	1.5°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT201501530HU2C	1.5	0.15	0.5°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT2015015301U2C	1.5	0.15	1.0°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT201501530AU2C	1.5	0.15	1.5°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT201801830HU2C	1.8	0.18	0.5°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT2018018301U2C	1.8	0.18	1.0°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT201801830AU2C	1.8	0.18	1.5°	2.0	30	75	6	2
CREMPCRT20200225AU	2.0	0.20	1.5°	3.0	25	75	6	2
CREMPCRT20200239AU	2.0	0.20	1.5°	3.0	39	75	6	2
CREMPCRT20200525AU	2.0	0.50	1.5°	3.0	25	75	6	2
CREMPCRT20200539AU	2.0	0.50	1.5°	3.0	39	75	6	2
CREMPCRT20200550AU	2.0	0.50	1.5°	3.0	50	100	6	2
CREMPCRT20200535HU4C	2.0	0.50	0.5°	4.0	35	75	6	2
CREMPCRT202005351U4C	2.0	0.50	1.0°	4.0	35	75	6	2
CREMPCRT20200535AU4C	2.0	0.50	1.5°	4.0	35	75	6	2
CREMPCRT20250535HU5C	2.5	0.50	0.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT202505351U5C	2.5	0.50	1.0°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20250535AU5C	2.5	0.50	1.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20251035HU5C	2.5	1.00	0.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT202510351U5C	2.5	1.00	1.0°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20251035AU5C	2.5	1.00	1.5°	5.0	35	75	6	2

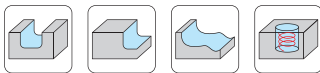
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Прочная геометрия режущей части способствует снижению вибрации.
- Шейка под конус для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Артикул	d, мм	R, мм	α°	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPCRT20300525AU	3.0	0.50	1.5°	4.5	25	75	6	2
CREMPCRT20301025AU	3.0	1.00	1.5°	4.5	25	75	6	2
CREMPCRT20301039AU	3.0	1.00	1.5°	4.5	39	75	6	2
CREMPCRT20301050AU	3.0	1.00	1.5°	4.5	50	100	6	2
CREMPCRT20300535HU5C	3.0	0.50	0.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT203005351U5C	3.0	0.50	1.0°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20300535AU5C	3.0	0.50	1.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20301035HU5C	3.0	1.00	0.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT203010351U5C	3.0	1.00	1.0°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20301035AU5C	3.0	1.00	1.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20350535HU	3.5	0.50	0.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT203505351U	3.5	0.50	1.0°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20350535AU	3.5	0.50	1.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20351035HU	3.5	1.00	0.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT203510351U	3.5	1.00	1.0°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20351035AU	3.5	1.00	1.5°	5.0	35	75	6	2
CREMPCRT20400545HU	4.0	0.50	0.5°	6.0	45	100	6	2
CREMPCRT204005451U	4.0	0.50	1.0°	6.0	45	100	6	2
CREMPCRT20400525AU	4.0	0.50	1.5°	6.0	25	75	6	2
CREMPCRT20400545AU	4.0	0.50	1.5°	6.0	45	100	6	2
CREMPCRT20401045HU	4.0	1.00	0.5°	6.0	45	100	6	2
CREMPCRT204010451U	4.0	1.00	1.0°	6.0	45	100	6	2
CREMPCRT20401025AU	4.0	1.00	1.5°	6.0	25	75	6	2
CREMPCRT20401045AU	4.0	1.00	1.5°	6.0	45	100	6	2
CREMPCRT20501025AU	5.0	1.00	1.5°	7.5	25	75	6	2
CREMPCRT20501050AU	5.0	1.00	1.5°	7.5	50	100	8	2
CREMPCRT20601035AU	6.0	1.00	1.5°	9.0	35	75	8	2
CREMPCRT20601050AU	6.0	1.00	1.5°	9.0	50	100	10	2

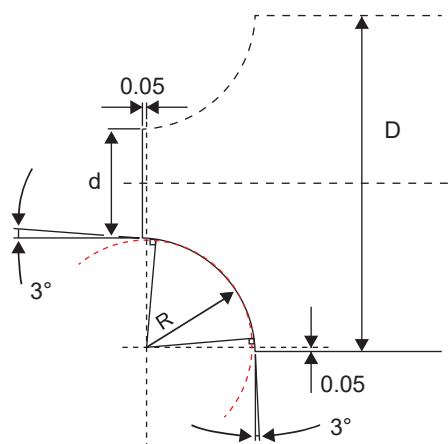
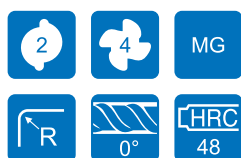
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R < 2$	± 0.015
$R \geq 2$	± 0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Обработка радиусных фасок.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○

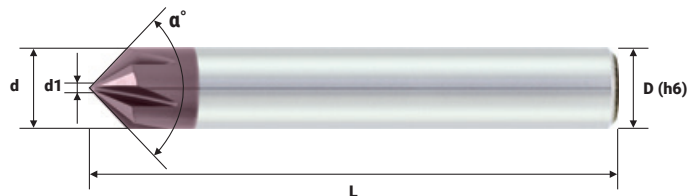


АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPISA242905U	0.5	2.9	50	4	2
CREMPISA204905U	0.5	4.9	50	6	2
CREMPISA241910U	1.0	1.9	50	4	2
CREMPISA203910U	1.0	3.9	50	6	2
CREMPISA205910U	1.0	5.9	60	8	2
CREMPISA204915U	1.5	4.9	60	8	2
CREMPISA205920U	2.0	5.9	75	10	2
CREMPISA204925U	2.5	4.9	75	10	2
CREMPISA205930U	3.0	5.9	75	12	2
CREMPISA203940U	4.0	3.9	75	12	2
CREMPISA205950U	5.0	5.9	75	16	2
CREMPISA203960U	6.0	3.9	75	16	2
CREMPISA442905U	0.5	2.9	50	4	4
CREMPISA404905U	0.5	4.9	50	6	4
CREMPISA441910U	1.0	1.9	50	4	4
CREMPISA403910U	1.0	3.9	50	6	4
CREMPISA405910U	1.0	5.9	60	8	4
CREMPISA404915U	1.5	4.9	60	8	4
CREMPISA405920U	2.0	5.9	75	10	4
CREMPISA404925U	2.5	4.9	75	10	4
CREMPISA405930U	3.0	5.9	75	12	4
CREMPISA403940U	4.0	3.9	75	12	4
CREMPISA405950U	5.0	5.9	75	16	4
CREMPISA403960U	6.0	3.9	75	16	4

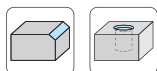
Режимы резания: табл. 33, стр. II-204

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Обработка фасок 30° и 45°.



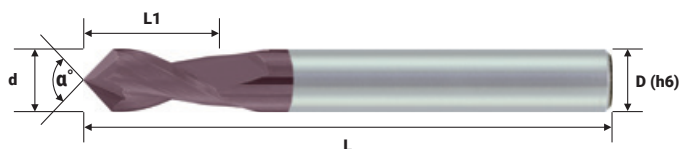
P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	●	●



АРТИКУЛ	d, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	α°	Z, шт
CREMPFSA444060U	4	0.5	50	4	60°	4
CREMPFSA406060U	6	1.0	60	6	60°	4
CREMPFSA508060U	8	1.5	60	8	60°	5
CREMPFSA610060U	10	1.5	75	10	60°	6
CREMPFSA612060U	12	2.0	75	12	60°	6
CREMPFSA444090U	4	0.5	50	4	90°	4
CREMPFSA406090U	6	1.0	60	6	90°	4
CREMPFSA508090U	8	1.5	60	8	90°	5
CREMPFSA610090U	10	1.5	75	10	90°	6
CREMPFSA612090U	12	2.0	75	12	90°	6
Режимы резания: табл. 34, стр. II-204						

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Покрытие TiAlN обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Для обработки углеродистых, легированных, закаленных сталей (30-55 HRC) и чугунов.
- Обработка фасок 30°, 45° и 60°.



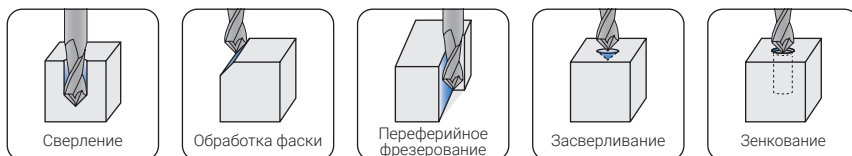
P	M	K	N	S	H
•	•	•	○		



Допуск	
$d \leq 6$	от 0 до 0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до 0.03
$d > 12$	от 0 до 0.04

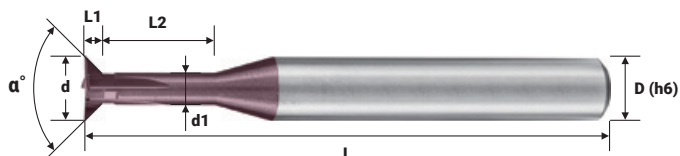
Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	α°	Z, шт
CREMPFSC203060U	3	6	50	6	60°	2
CREMPFSC204060U	4	8	50	6	60°	2
CREMPFSC205060U	5	10	50	6	60°	2
CREMPFSC206060U	6	12	50	6	60°	2
CREMPFSC208060U	8	16	60	8	60°	2
CREMPFSC210060U	10	20	75	10	60°	2
CREMPFSC212060U	12	24	75	12	60°	2
CREMPFSC203090U	3	6	50	6	90°	2
CREMPFSC204090U	4	8	50	6	90°	2
CREMPFSC205090U	5	10	50	6	90°	2
CREMPFSC206090U	6	12	50	6	90°	2
CREMPFSC208090U	8	16	60	8	90°	2
CREMPFSC210090U	10	20	75	10	90°	2
CREMPFSC212090U	12	24	75	12	90°	2
CREMPFSC203012U	3	6	50	6	120°	2
CREMPFSC204012U	4	8	50	6	120°	2
CREMPFSC205012U	5	10	50	6	120°	2
CREMPFSC206012U	6	12	50	6	120°	2
CREMPFSC208012U	8	16	60	8	120°	2
CREMPFSC210012U	10	20	75	10	120°	2
CREMPFSC212012U	12	24	75	12	120°	2

Режимы резания: табл. 35, стр. II-205

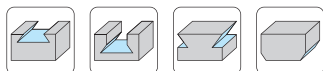


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-G55

- Для обработки пазов формы "ласточкин хвост" и фрезерования периферией инструмента.
- Шейка с обнижением для глубокого фрезерования.
- Покрытие TICAL обеспечивает повышенную износостойкость и снижает коэффициент трения.
- Рабочие углы 30°, 60°, 90°, 120°. При $\alpha^\circ < 90^\circ$, угол наклона стружечной канавки 15°; при $\alpha^\circ \geq 90^\circ$, угол наклона стружечной канавки 0°.



P	M	K	N	S	H
•	•	•	•		



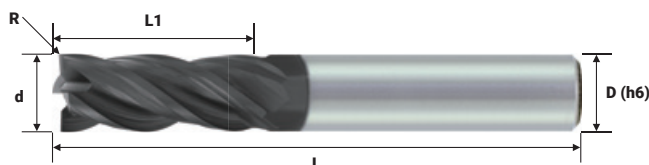
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Допуск на угол	
α°	$\pm 1^\circ$

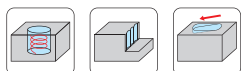
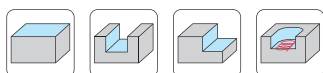
Артикул	d, мм	α°	L1, мм	L2, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSTD40330030U	3	30°	2.0	3	2.0	50	6	4
CREMPSTD40360030U	3	60°	0.9	3	2.0	50	6	4
CREMPSTD40390030U	3	90°	0.8	3	1.5	50	6	4
CREMPSTD40312030U	3	120°	0.4	3	1.5	50	6	4
CREMPSTD40430040U	4	30°	2.6	4	2.6	50	6	4
CREMPSTD40460040U	4	60°	1.2	4	2.6	50	6	4
CREMPSTD40490040U	4	90°	1.0	4	2.0	50	6	4
CREMPSTD40412040U	4	120°	0.6	4	2.0	50	6	4
CREMPSTD40530050U	5	30°	3.3	5	3.3	50	6	4
CREMPSTD40560050U	5	60°	1.5	5	3.3	50	6	4
CREMPSTD40590050U	5	90°	1.3	5	2.5	50	6	4
CREMPSTD40512050U	5	120°	0.7	5	2.5	50	6	4
CREMPSTD40630060U	6	30°	3.9	6	3.9	50	6	4
CREMPSTD40660060U	6	60°	1.8	6	3.9	50	6	4
CREMPSTD40690060U	6	90°	1.5	6	3.0	50	6	4
CREMPSTD40612060U	6	120°	0.9	6	3.0	50	6	4
CREMPSTD40830080U	8	30°	5.2	8	5.2	60	8	4
CREMPSTD40860080U	8	60°	2.4	8	5.2	60	8	4
CREMPSTD40890080U	8	90°	2.0	8	4.0	60	8	4
CREMPSTD40812080U	8	120°	1.2	8	4.0	60	8	4
CREMPSTD41030100U	10	30°	6.5	10	6.5	75	10	4
CREMPSTD41060100U	10	60°	3.0	10	6.5	75	10	4
CREMPSTD41090100U	10	90°	2.5	10	5.0	75	10	4
CREMPSTD41012100U	10	120°	1.4	10	5.0	75	10	4
CREMPSTD41230120U	12	30°	7.8	12	7.8	75	12	4
CREMPSTD41260120U	12	60°	3.6	12	7.8	75	12	4
CREMPSTD41290120U	12	90°	3.0	12	6.0	75	12	4
CREMPSTD41212120U	12	120°	1.7	12	6.0	75	12	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-V47

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость.
- Для черновой обработки пазов и уступов легированных сталей и чугунов.
- Неравномерное в плане расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



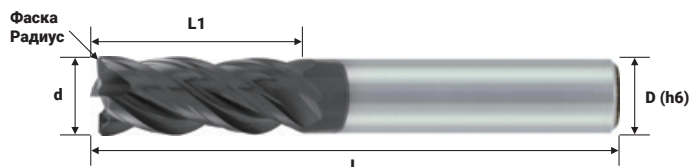
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Допуск на радиус	
R	± 0.020

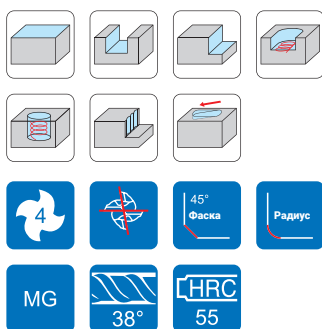
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMPSSVB4440000T	4	10	50	4	-	4
CREMPSSVB4060000T	6	15	50	6	-	4
CREMPSSVB4080000T	8	20	60	8	-	4
CREMPSSVB4080052T	8	16	60	8	0.5	4
CREMPSSVB4080102T	8	16	60	8	1.0	4
CREMPSSVB4080152T	8	16	60	8	1.5	4
CREMPSSVB4100000T	10	25	75	10	-	4
CREMPSSVB4100052T	10	20	75	10	0.5	4
CREMPSSVB4120000T	12	30	75	12	-	4
CREMPSSVB4120052T	12	24	75	12	0.5	4
CREMPSSVB4160000T	16	35	100	16	-	4
CREMPSSVB4160102T	16	32	100	16	1.0	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-V47

- Покрытие TINAL обеспечивает повышенную износостойкость.
- Для черновой обработки пазов и уступов легированных сталей и чугунов.
- Неравномерное в плане расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•			○



Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMPSSVC4410000T	1	3	50	4	-	4
CREMPSSVC4420000T	2	5	50	4	-	4
CREMPSSVC4430000T	3	8	50	4	-	4
CREMPSSVC4030000T	3	8	50	6	-	4
CREMPSSVC4440000T	4	10	50	4	-	4
CREMPSSVC4440052T	4	8	50	4	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4040000T	4	10	50	6	-	4
CREMPSSVC4050000T	5	13	50	6	-	4
CREMPSSVC4060000T	6	15	50	6	-	4
CREMPSSVC4060011T	6	15	50	6	фаска 0.10	4
CREMPSSVC4060032T	6	12	50	6	рад. 0.3	4
CREMPSSVC4060052T	6	12	50	6	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4060102T	6	12	50	6	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4080000T	8	20	60	8	-	4
CREMPSSVC4080011T	8	20	60	8	фаска 0.15	4
CREMPSSVC4080052T	8	16	60	8	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4080102T	8	16	60	8	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4080152T	8	16	60	8	рад. 1.5	4
CREMPSSVC4100000T	10	25	75	10	-	4
CREMPSSVC4100003T	10	30	75	10	-	4
CREMPSSVC4100011T	10	25	75	10	фаска 0.15	4
CREMPSSVC4100052T	10	20	75	10	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4100102T	10	20	75	10	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4100202T	10	20	75	10	рад. 2.0	4
CREMPSSVC4120000T	12	30	75	12	-	4
CREMPSSVC4120021T	12	30	75	12	фаска 0.20	4
CREMPSSVC4120052T	12	24	75	12	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4120102T	12	24	75	12	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4120202T	12	24	75	12	рад. 2.0	4
CREMPSSVC4140000T	14	30	75	14	-	4
CREMPSSVC4160000T	16	35	100	16	-	4
CREMPSSVC4160021T	16	35	100	16	фаска 0.25	4
CREMPSSVC4160102T	16	32	100	16	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4160202T	16	32	100	16	рад. 2.0	4
CREMPSSVC4160302T	16	32	100	16	рад. 3.0	4
CREMPSSVC4200000T	20	45	100	20	-	4
CREMPSSVC4250000T	25	45	100	25	-	4

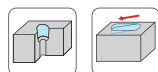
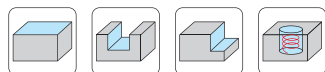
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
R	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



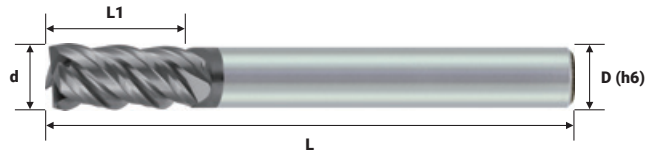
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSSH240200A	0.2	0.4	50	4	2
CREMHSSH240300A	0.3	0.6	50	4	2
CREMHSSH240400A	0.4	0.8	50	4	2
CREMHSSH240500A	0.5	1.0	50	4	2
CREMHSSH240600A	0.6	1.5	50	4	2
CREMHSSH240700A	0.7	2.0	50	4	2
CREMHSSH240800A	0.8	2.0	50	4	2
CREMHSSH240900A	0.9	2.0	50	4	2
CREMHSSH441000A	1.0	3	50	4	4
CREMHSSH441500A	1.5	4	50	4	4
CREMHSSH442000A	2.0	5	50	4	4
CREMHSSH442500A	2.5	6	50	4	4
CREMHSSH433000A	3.0	8	50	3	4
CREMHSSH443000A	3.0	8	50	4	4
CREMHSSH444000A	4.0	10	50	4	4
CREMHSSH404000A	4.0	10	50	6	4
CREMHSSH405000A	5.0	13	50	6	4
CREMHSSH406000A	6.0	15	50	6	4
CREMHSSH408000A	8.0	20	60	8	4
CREMHSSH410000A	10.0	25	75	10	4
CREMHSSH412000A	12.0	30	75	12	4
CREMHSSH416000A	16.0	35	100	16	4
CREMHSSH420000A	20.0	45	100	20	4

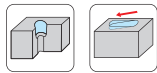
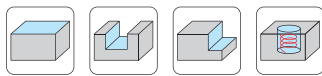
Режимы резания: табл. 36, стр. II-205

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.



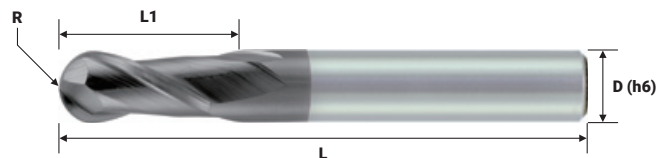
P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



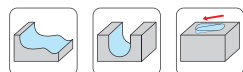
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSLH443007A	3.0	8	75	4	4
CREMHSLH443010A	3.0	8	100	4	4
CREMHSLH444006A	4.0	10	60	4	4
CREMHSLH444007A	4.0	10	75	4	4
CREMHSLH444010A	4.0	10	100	4	4
CREMHSLH406006A	6.0	15	60	6	4
CREMHSLH406007A	6.0	15	75	6	4
CREMHSLH406010A	6.0	15	100	6	4
CREMHSLH408007A	8.0	20	75	8	4
CREMHSLH408010A	8.0	20	100	8	4
CREMHSLH408015A	8.0	20	150	8	4
CREMHSLH410010A	10.0	25	100	10	4
CREMHSLH410015A	10.0	25	150	10	4
CREMHSLH412010A	12.0	30	100	12	4
CREMHSLH412015A	12.0	30	150	12	4
CREMHSLH416015A	16.0	35	150	16	4
CREMHSLH420015A	20.0	45	150	20	4

Режимы резания: табл. 37, стр. II-205



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBSH240200A	0.10	0.2	0.4	50	4	2
CREMHBSH240300A	0.15	0.3	0.6	50	4	2
CREMHBSH240400A	0.20	0.4	0.8	50	4	2
CREMHBSH240500A	0.25	0.5	1	50	4	2
CREMHBSH240600A	0.30	0.6	1.2	50	4	2
CREMHBSH240700A	0.35	0.7	1.4	50	4	2
CREMHBSH240800A	0.40	0.8	1.6	50	4	2
CREMHBSH240900A	0.45	0.9	1.8	50	4	2
CREMHBSH241000A	0.50	1.0	2	50	4	2
CREMHBSH241500A	0.75	1.5	3	50	4	2
CREMHBSH242000A	1.00	2.0	4	50	4	2
CREMHBSH233000A	1.50	3.0	6	50	3	2
CREMHBSH243000A	1.50	3.0	6	50	4	2
CREMHBSH244000A	2.00	4.0	8	50	4	2
CREMHBSH205000A	2.50	5.0	10	50	6	2
CREMHBSH206000A	3.00	6.0	12	50	6	2
CREMHBSH208000A	4.00	8.0	16	60	8	2
CREMHBSH210000A	5.00	10.0	20	75	10	2
CREMHBSH212000A	6.00	12.0	24	75	12	2
CREMHBSH216000A	8.00	16.0	32	100	16	2

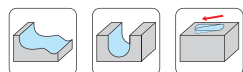
Режимы резания: табл. 38, стр. II-205

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



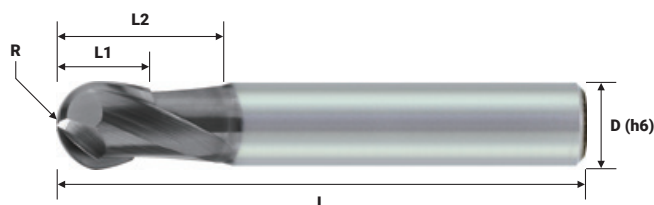
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHLH242007A	1.0	2	4	75	4	2
CREMHLH243007A	1.5	3	6	75	4	2
CREMHLH243010A	1.5	3	6	100	4	2
CREMHLH244006A	2.0	4	8	60	4	2
CREMHLH244007A	2.0	4	8	75	4	2
CREMHLH244010A	2.0	4	8	100	4	2
CREMHLH206006A	3.0	6	12	60	6	2
CREMHLH206007A	3.0	6	12	75	6	2
CREMHLH206010A	3.0	6	12	100	6	2
CREMHLH208007A	4.0	8	16	75	8	2
CREMHLH208010A	4.0	8	16	100	8	2
CREMHLH208015A	4.0	8	16	150	8	2
CREMHLH210010A	5.0	10	20	100	10	2
CREMHLH210015A	5.0	10	20	150	10	2
CREMHLH212010A	6.0	12	24	100	12	2
CREMHLH212015A	6.0	12	24	150	12	2
CREMHLH216015A	8.0	16	32	150	16	2
CREMHLH220015A	10.0	20	40	150	20	2

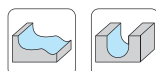
Режимы резания: табл. 39, стр. II-205

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Короткая длина режущей части для высокоскоростной обработки.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBUH202000A	1.0	2	2	4	50	6	2
CREMHBUH203000A	1.5	3	3	6	50	6	2
CREMHBUH204000A	2.0	4	4	8	50	6	2
CREMHBUH205000A	2.5	5	5	10	50	6	2
CREMHBUH206000A	3.0	6	6	12	50	6	2
CREMHBUH208000A	4.0	8	8	16	60	8	2
CREMHBUH210000A	5.0	10	10	20	75	10	2
CREMHBUH212000A	6.0	12	12	24	75	12	2
CREMHBUH216000A	8.0	16	16	32	100	16	2

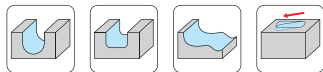
Режимы резания: табл. 40, стр. II-206

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Короткая длина режущей части для высокоскоростной обработки.
- Для обработки жаропрочных сплавов и закаленных сталей.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		•	•

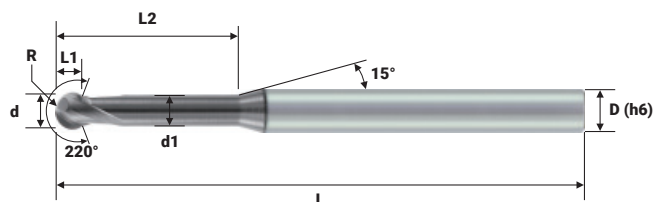


Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

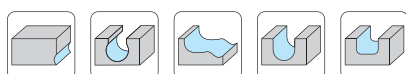
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBHS342000A	1.0	2	2	50	4	3
CREMHBHS302000A	1.0	2	2	50	6	3
CREMHBHS303000A	1.5	3	3	50	6	3
CREMHBHS344000A	2.0	4	4	50	4	3
CREMHBHS304000A	2.0	4	4	50	6	3
CREMHBHS406000A	3.0	6	6	50	6	4
CREMHBHS408000A	4.0	8	8	60	8	4
CREMHBHS410000A	5.0	10	10	75	10	4
CREMHBHS412000A	6.0	12	12	75	12	4
CREMHBHS416000A	8.0	16	16	100	16	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Короткая длина режущей части для высокоскоростной обработки.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
•	○	•		○	•



Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

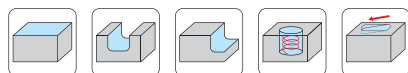
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	d1, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHRC2020221A	1.0	2	1.7	1.4	5	60	6	2
CREMHRC2020222A	1.0	2	1.7	1.4	10	60	6	2
CREMHRC2030221A	1.5	3	2.6	2.0	8	75	6	2
CREMHRC2030222A	1.5	3	2.6	2.0	15	75	6	2
CREMHRC2040221A	2.0	4	3.4	2.7	10	75	6	2
CREMHRC2040222A	2.0	4	3.4	2.7	20	75	6	2
CREMHRC2050221A	2.5	5	4.3	3.4	12	75	6	2
CREMHRC2050222A	2.5	5	4.3	3.4	25	75	6	2
CREMHRC2060221A	3.0	6	5.1	4.3	15	75	6	2
CREMHRC2060222A	3.0	6	5.1	4.3	30	75	6	2

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Негативная геометрия и радиус на периферии режущей кромки повышают стойкость инструмента.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
d > 6	от 0 до -0.03

Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCSH441002A	1	0.2	2	50	4	4
CREMHCSH441003A	1	0.3	2	50	4	4
CREMHCSH441502A	1.5	0.2	3	50	4	4
CREMHCSH441503A	1.5	0.3	3	50	4	4
CREMHCSH442002A	2	0.2	4	50	4	4
CREMHCSH442003A	2	0.3	4	50	4	4
CREMHCSH442005A	2	0.5	4	50	4	4
CREMHCSH433002A	3	0.2	6	50	3	4
CREMHCSH443002A	3	0.2	6	50	4	4
CREMHCSH433003A	3	0.3	6	50	3	4
CREMHCSH443003A	3	0.3	6	50	4	4
CREMHCSH433005A	3	0.5	6	50	3	4
CREMHCSH443005A	3	0.5	6	50	4	4
CREMHCSH433010A	3	1.0	6	50	3	4
CREMHCSH443010A	3	1.0	6	50	4	4
CREMHCSH444002A	4	0.2	8	50	4	4
CREMHCSH444003A	4	0.3	8	50	4	4
CREMHCSH444005A	4	0.5	8	50	4	4
CREMHCSH444010A	4	1.0	8	50	4	4
CREMHCSH404003A	4	0.3	8	50	6	4
CREMHCSH404005A	4	0.5	8	50	6	4
CREMHCSH404010A	4	1.0	8	50	6	4
CREMHCSH405005A	5	0.5	10	50	6	4
CREMHCSH405010A	5	1.0	10	50	6	4
CREMHCSH406003A	6	0.3	12	50	6	4
CREMHCSH406005A	6	0.5	12	50	6	4
CREMHCSH406010A	6	1.0	12	50	6	4
CREMHCSH408005A	8	0.5	16	60	8	4
CREMHCSH408010A	8	1.0	16	60	8	4
CREMHCSH408015A	8	1.5	16	60	8	4
CREMHCSH410005A	10	0.5	20	75	10	4
CREMHCSH410010A	10	1.0	20	75	10	4
CREMHCSH410015A	10	1.5	20	75	10	4
CREMHCSH410020A	10	2.0	20	75	10	4
CREMHCSH412005A	12	0.5	24	75	12	4
CREMHCSH412010A	12	1.0	24	75	12	4
CREMHCSH412015A	12	1.5	24	75	12	4
CREMHCSH412020A	12	2.0	24	75	12	4

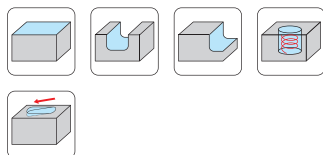
Режимы резания: табл. 42, стр. II-206

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Негативная геометрия и радиус на периферии режущей кромки повышают стойкость инструмента.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



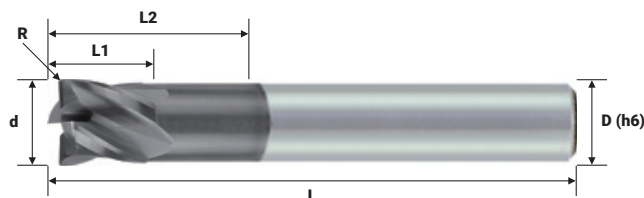
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
d > 6	от 0 до -0.03
Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCLH44400507A	4	0.5	8	75	4	4
CREMHCLH44401007A	4	1.0	8	75	4	4
CREMHCLH44400510A	4	0.5	8	100	4	4
CREMHCLH44401010A	4	1.0	8	100	4	4
CREMHCLH40600507A	6	0.5	12	75	6	4
CREMHCLH40601007A	6	1.0	12	75	6	4
CREMHCLH40600510A	6	0.5	12	100	6	4
CREMHCLH40601010A	6	1.0	12	100	6	4
CREMHCLH40800507A	8	0.5	16	75	8	4
CREMHCLH40801007A	8	1.0	16	75	8	4
CREMHCLH40800510A	8	0.5	16	100	8	4
CREMHCLH40801010A	8	1.0	16	100	8	4
CREMHCLH41000510A	10	0.5	20	100	10	4
CREMHCLH41001010A	10	1.0	20	100	10	4
CREMHCLH41000515A	10	0.5	20	150	10	4
CREMHCLH41001015A	10	1.0	20	150	10	4
CREMHCLH41200510A	12	0.5	24	100	12	4
CREMHCLH41201010A	12	1.0	24	100	12	4
CREMHCLH41200515A	12	0.5	24	150	12	4
CREMHCLH41201015A	12	1.0	24	150	12	4

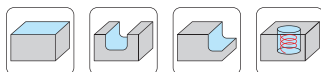
Режимы резания: табл. 43, стр. II-206

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Короткая длина режущей части для фрезерования с большими скоростями.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
d > 6	от 0 до -0.03

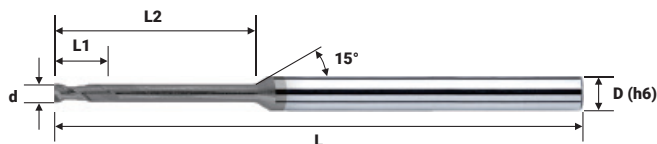
Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCUH403001A	3	0.1	3	7.5	50	6	4
CREMHCUH403005A	3	0.5	3	7.5	50	6	4
CREMHCUH404002A	4	0.2	4	10.0	50	6	4
CREMHCUH404005A	4	0.5	4	10.0	50	6	4
CREMHCUH405002A	5	0.2	5	12.5	50	6	4
CREMHCUH405005A	5	0.5	5	12.5	50	6	4
CREMHCUH406002A	6	0.2	6	15.0	50	6	4
CREMHCUH406005A	6	0.5	6	15.0	50	6	4
CREMHCUH406010A	6	1.0	6	15.0	50	6	4
CREMHCUH408003A	8	0.3	8	20.0	60	8	4
CREMHCUH408005A	8	0.5	8	20.0	60	8	4
CREMHCUH408010A	8	1.0	8	20.0	60	8	4
CREMHCUH408015A	8	1.5	8	20.0	60	8	4
CREMHCUH410003A	10	0.3	10	25.0	75	10	4
CREMHCUH410005A	10	0.5	10	25.0	75	10	4
CREMHCUH410010A	10	1.0	10	25.0	75	10	4
CREMHCUH410015A	10	1.5	10	25.0	75	10	4
CREMHCUH410020A	10	2.0	10	25.0	75	10	4
CREMHCUH412003A	12	0.3	12	30.0	75	12	4
CREMHCUH412005A	12	0.5	12	30.0	75	12	4
CREMHCUH412010A	12	1.0	12	30.0	75	12	4
CREMHCUH412015A	12	1.5	12	30.0	75	12	4
CREMHCUH412020A	12	2.0	12	30.0	75	12	4

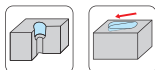
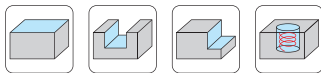
Режимы резания: табл. 44, стр. II-206

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●

UMG
0.4μm

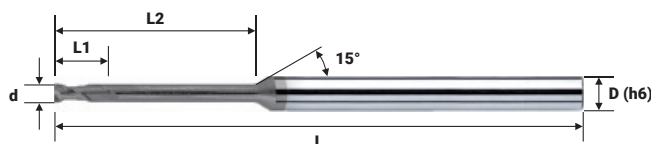
Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC240201A	0.2	0.3	1	50	4	2
CREMHSRC240202A	0.2	0.3	2	50	4	2
CREMHSRC240301A	0.3	0.4	1	50	4	2
CREMHSRC240302A	0.3	0.4	2	50	4	2
CREMHSRC240303A	0.3	0.4	3	50	4	2
CREMHSRC240304A	0.3	0.4	4	50	4	2
CREMHSRC240305A	0.3	0.4	5	50	4	2
CREMHSRC240401A	0.4	0.5	1	50	4	2
CREMHSRC240402A	0.4	0.5	2	50	4	2
CREMHSRC240403A	0.4	0.5	3	50	4	2
CREMHSRC240404A	0.4	0.5	4	50	4	2
CREMHSRC240405A	0.4	0.5	5	50	4	2
CREMHSRC240406A	0.4	0.5	6	50	4	2
CREMHSRC240408A	0.4	0.5	8	50	4	2
CREMHSRC240410A	0.4	0.5	10	50	4	2
CREMHSRC240502A	0.5	0.6	2	50	4	2
CREMHSRC240503A	0.5	0.6	3	50	4	2
CREMHSRC240504A	0.5	0.6	4	50	4	2
CREMHSRC240505A	0.5	0.6	5	50	4	2
CREMHSRC240506A	0.5	0.6	6	50	4	2
CREMHSRC240508A	0.5	0.6	8	50	4	2
CREMHSRC240510A	0.5	0.6	10	50	4	2
CREMHSRC240512A	0.5	0.6	12	50	4	2
CREMHSRC240514A	0.5	0.6	14	50	4	2

Режимы резания: табл. 46, стр. II-207

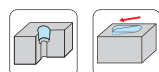
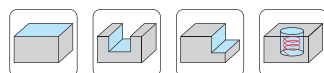
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



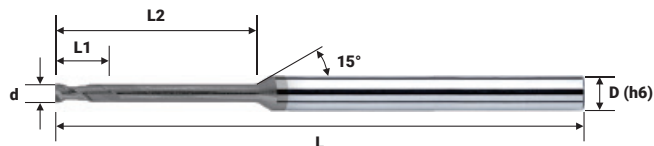
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC240602A	0.6	0.7	2	50	4	2
CREMHSRC240603A	0.6	0.7	3	50	4	2
CREMHSRC240604A	0.6	0.7	4	50	4	2
CREMHSRC240605A	0.6	0.7	5	50	4	2
CREMHSRC240606A	0.6	0.7	6	50	4	2
CREMHSRC240608A	0.6	0.7	8	50	4	2
CREMHSRC240610A	0.6	0.7	10	50	4	2
CREMHSRC240612A	0.6	0.7	12	50	4	2
CREMHSRC240614A	0.6	0.7	14	50	4	2
CREMHSRC240616A	0.6	0.7	16	50	4	2
CREMHSRC240702A	0.7	0.8	2	50	4	2
CREMHSRC240704A	0.7	0.8	4	50	4	2
CREMHSRC240706A	0.7	0.8	6	50	4	2
CREMHSRC240708A	0.7	0.8	8	50	4	2
CREMHSRC240710A	0.7	0.8	10	50	4	2
CREMHSRC240712A	0.7	0.8	12	50	4	2
CREMHSRC240802A	0.8	1.0	2	50	4	2
CREMHSRC240804A	0.8	1.0	4	50	4	2
CREMHSRC240806A	0.8	1.0	6	50	4	2
CREMHSRC240808A	0.8	1.0	8	50	4	2
CREMHSRC240810A	0.8	1.0	10	50	4	2
CREMHSRC240812A	0.8	1.0	12	50	4	2
CREMHSRC240814A	0.8	1.0	14	50	4	2
CREMHSRC240906A	0.9	1.1	6	50	4	2
CREMHSRC240908A	0.9	1.1	8	50	4	2
CREMHSRC240910A	0.9	1.1	10	50	4	2

Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

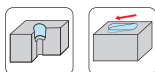
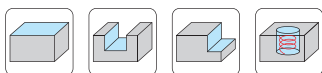
Режимы резания: табл. 46, стр. II-207

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



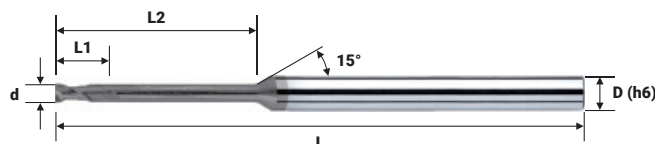
Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC241002A	1.0	1.2	2	50	4	2
CREMHSRC241003A	1.0	1.2	3	50	4	2
CREMHSRC241004A	1.0	1.2	4	50	4	2
CREMHSRC241005A	1.0	1.2	5	50	4	2
CREMHSRC241006A	1.0	1.2	6	50	4	2
CREMHSRC241008A	1.0	1.2	8	50	4	2
CREMHSRC241010A	1.0	1.2	10	50	4	2
CREMHSRC241012A	1.0	1.2	12	50	4	2
CREMHSRC241014A	1.0	1.2	14	50	4	2
CREMHSRC241016A	1.0	1.2	16	50	4	2
CREMHSRC241018A	1.0	1.2	18	50	4	2
CREMHSRC241020A	1.0	1.2	20	50	4	2
CREMHSRC241204A	1.2	1.5	4	50	4	2
CREMHSRC241206A	1.2	1.5	6	50	4	2
CREMHSRC241208A	1.2	1.5	8	50	4	2
CREMHSRC241210A	1.2	1.5	10	50	4	2
CREMHSRC241212A	1.2	1.5	12	50	4	2
CREMHSRC241216A	1.2	1.5	16	50	4	2
CREMHSRC241220A	1.2	1.5	20	50	4	2
CREMHSRC241406A	1.4	1.8	6	50	4	2
CREMHSRC241408A	1.4	1.8	8	50	4	2
CREMHSRC241410A	1.4	1.8	10	50	4	2
CREMHSRC241414A	1.4	1.8	14	50	4	2
CREMHSRC241416A	1.4	1.8	16	50	4	2
CREMHSRC241420A	1.4	1.8	20	50	4	2

Режимы резания: табл. 46, стр. II-207

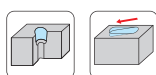
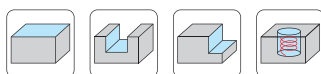
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



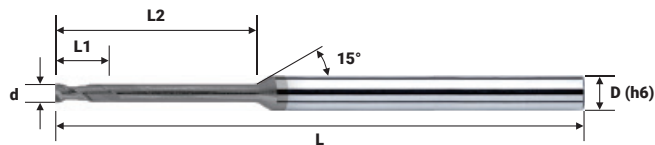
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC241504A	1.5	1.8	4	50	4	2
CREMHSRC241506A	1.5	1.8	6	50	4	2
CREMHSRC241508A	1.5	1.8	8	50	4	2
CREMHSRC241510A	1.5	1.8	10	50	4	2
CREMHSRC241512A	1.5	1.8	12	50	4	2
CREMHSRC241514A	1.5	1.8	14	50	4	2
CREMHSRC241516A	1.5	1.8	16	50	4	2
CREMHSRC241518A	1.5	1.8	18	50	4	2
CREMHSRC241520A	1.5	1.8	20	50	4	2
CREMHSRC241610A	1.6	1.9	10	50	4	2
CREMHSRC241614A	1.6	1.9	14	50	4	2
CREMHSRC241618A	1.6	1.9	18	50	4	2
CREMHSRC241810A	1.8	2.0	10	50	4	2
CREMHSRC241814A	1.8	2.0	14	50	4	2
CREMHSRC241818A	1.8	2.0	18	50	4	2
CREMHSRC242004A	2.0	2.5	4	50	4	2
CREMHSRC242006A	2.0	2.5	6	50	4	2
CREMHSRC242008A	2.0	2.5	8	50	4	2
CREMHSRC242010A	2.0	2.5	10	50	4	2
CREMHSRC242012A	2.0	2.5	12	50	4	2
CREMHSRC242014A	2.0	2.5	14	50	4	2
CREMHSRC242016A	2.0	2.5	16	50	4	2
CREMHSRC242018A	2.0	2.5	18	50	4	2
CREMHSRC242020A	2.0	2.5	20	50	4	2
CREMHSRC242022A	2.0	2.5	22	60	4	2
CREMHSRC242025A	2.0	2.5	25	60	4	2
CREMHSRC242030A	2.0	2.5	30	75	4	2
CREMHSRC242035A	2.0	2.5	35	75	4	2

Режимы резания: табл. 46, стр. II-207

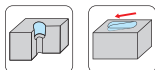
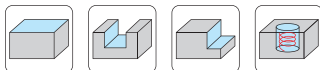
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



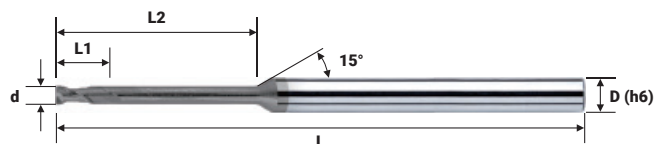
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC242508A	2.5	3.0	8	50	4	2
CREMHSRC242510A	2.5	3.0	10	50	4	2
CREMHSRC242512A	2.5	3.0	12	50	4	2
CREMHSRC242516A	2.5	3.0	16	50	4	2
CREMHSRC242520A	2.5	3.0	20	50	4	2
CREMHSRC242525A	2.5	3.0	25	60	4	2
CREMHSRC242530A	2.5	3.0	30	75	4	2
CREMHSRC242535A	2.5	3.0	35	75	4	2
CREMHSRC203006A	3.0	3.5	6	50	6	2
CREMHSRC203010A	3.0	3.5	10	50	6	2
CREMHSRC203012A	3.0	3.5	12	50	6	2
CREMHSRC203016A	3.0	3.5	16	50	6	2
CREMHSRC203020A	3.0	3.5	20	60	6	2
CREMHSRC203025A	3.0	3.5	25	60	6	2
CREMHSRC203030A	3.0	3.5	30	75	6	2
CREMHSRC203035A	3.0	3.5	35	75	6	2
CREMHSRC204008A	4.0	4.5	8	50	6	2
CREMHSRC204010A	4.0	4.5	10	50	6	2
CREMHSRC204012A	4.0	4.5	12	50	6	2
CREMHSRC204016A	4.0	4.5	16	50	6	2
CREMHSRC204020A	4.0	4.5	20	60	6	2
CREMHSRC204025A	4.0	4.5	25	60	6	2
EHSRC204030A	4.0	4.5	30	75	6	2
CREMHSRC204035A	4.0	4.5	35	75	6	2
CREMHSRC205016A	5.0	7.0	16	50	6	2
CREMHSRC205020A	5.0	7.0	20	60	6	2
CREMHSRC205025A	5.0	7.0	25	60	6	2
CREMHSRC205030A	5.0	7.0	30	75	6	2
CREMHSRC205035A	5.0	7.0	35	75	6	2

Режимы резания: табл. 46, стр. II-207

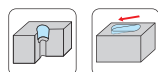
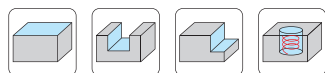
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



UMG
0.4 μm



30°

HRC
65

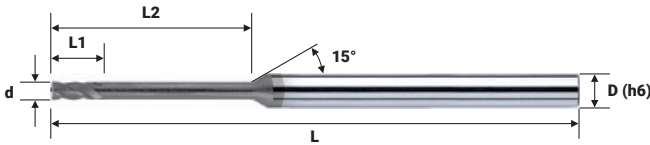
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC206020A	6.0	10.0	20	60	6	2
CREMHSRC206030A	6.0	10.0	30	75	6	2
CREMHSRC208020A	8.0	15.0	20	60	8	2
CREMHSRC208030A	8.0	15.0	30	75	8	2
CREMHSRC208040A	8.0	15.0	40	100	8	2
CREMHSRC210025A	10.0	20.0	25	75	10	2
CREMHSRC210035A	10.0	20.0	35	75	10	2
CREMHSRC210045A	10.0	20.0	45	100	10	2
CREMHSRC212030A	12.0	25.0	30	75	12	2
CREMHSRC212040A	12.0	25.0	40	100	12	2
CREMHSRC212050A	12.0	25.0	50	100	12	2

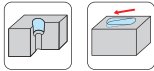
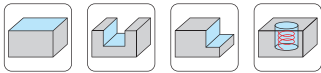
Режимы резания: табл. 46, стр. II-207

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●

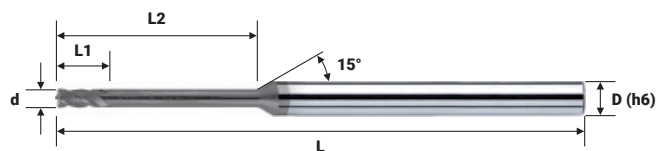


Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

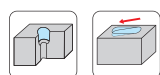
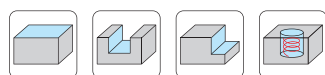
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC441003A	1.0	1.0	3	50	4	4
CREMHSRC441004A	1.0	1.0	4	50	4	4
CREMHSRC441006A	1.0	1.0	6	50	4	4
CREMHSRC441008A	1.0	1.0	8	50	4	4
CREMHSRC441010A	1.0	1.0	10	50	4	4
CREMHSRC441012A	1.0	1.0	12	50	4	4
CREMHSRC441016A	1.0	1.0	16	50	4	4
CREMHSRC441020A	1.0	1.0	20	50	4	4
CREMHSRC441025A	1.0	1.0	25	60	4	4
CREMHSRC401004A	1.0	1.0	4	50	6	4
CREMHSRC401006A	1.0	1.0	6	50	6	4
CREMHSRC401008A	1.0	1.0	8	50	6	4
CREMHSRC401010A	1.0	1.0	10	50	6	4
CREMHSRC401012A	1.0	1.0	12	50	6	4
CREMHSRC441506A	1.5	1.5	6	50	4	4
CREMHSRC441508A	1.5	1.5	8	50	4	4
CREMHSRC441510A	1.5	1.5	10	50	4	4
CREMHSRC441512A	1.5	1.5	12	50	4	4
CREMHSRC441516A	1.5	1.5	16	50	4	4
CREMHSRC441520A	1.5	1.5	20	50	4	4
CREMHSRC441525A	1.5	1.5	25	60	4	4
CREMHSRC401506A	1.5	1.5	6	50	6	4
CREMHSRC401508A	1.5	1.5	8	50	6	4
CREMHSRC401510A	1.5	1.5	10	50	6	4
CREMHSRC401512A	1.5	1.5	12	50	6	4
Режимы резания: табл. 47, стр. II-209						

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



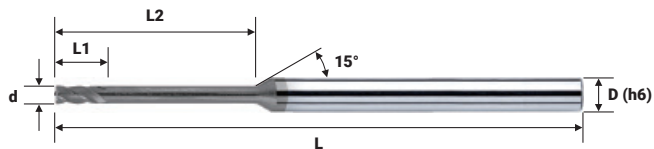
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC442006A	2.0	2.0	6	50	4	4
CREMHSRC442008A	2.0	2.0	8	50	4	4
CREMHSRC442010A	2.0	2.0	10	50	4	4
CREMHSRC442012A	2.0	2.0	12	50	4	4
CREMHSRC442016A	2.0	2.0	16	50	4	4
CREMHSRC442020A	2.0	2.0	20	50	4	4
CREMHSRC442025A	2.0	2.0	25	60	4	4
CREMHSRC442030A	2.0	2.0	30	75	4	4
CREMHSRC402006A	2.0	2.0	6	50	6	4
CREMHSRC402008A	2.0	2.0	8	50	6	4
CREMHSRC402010A	2.0	2.0	10	50	6	4
CREMHSRC402016A	2.0	2.0	16	50	6	4
CREMHSRC442510A	2.5	2.5	10	50	4	4
CREMHSRC442512A	2.5	2.5	12	50	4	4
CREMHSRC442516A	2.5	2.5	16	50	4	4
CREMHSRC442520A	2.5	2.5	20	50	4	4
CREMHSRC442525A	2.5	2.5	25	60	4	4
CREMHSRC442530A	2.5	2.5	30	75	4	4
CREMHSRC402506A	2.5	2.5	6	50	6	4
CREMHSRC402510A	2.5	2.5	10	50	6	4
CREMHSRC403010A	3.0	3.0	10	50	6	4
CREMHSRC403012A	3.0	3.0	12	50	6	4
CREMHSRC403016A	3.0	3.0	16	50	6	4
CREMHSRC403020A	3.0	3.0	20	60	6	4
CREMHSRC403025A	3.0	3.0	25	60	6	4
CREMHSRC403030A	3.0	3.0	30	75	6	4
CREMHSRC403035A	3.0	3.0	35	75	6	4

Режимы резания: табл. 47, стр. II-209

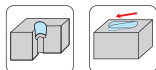
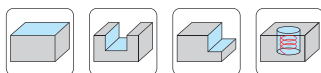
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



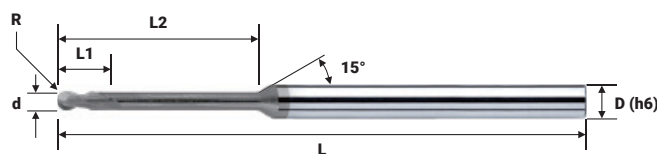
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSRC404010A	4.0	4.0	10	50	6	4
CREMHSRC404012A	4.0	4.0	12	50	6	4
CREMHSRC404016A	4.0	4.0	16	50	6	4
CREMHSRC404020A	4.0	4.0	20	60	6	4
CREMHSRC404025A	4.0	4.0	25	60	6	4
CREMHSRC404030A	4.0	4.0	30	75	6	4
CREMHSRC405016A	5.0	5.0	16	50	6	4
CREMHSRC405020A	5.0	5.0	20	60	6	4
CREMHSRC405025A	5.0	5.0	25	60	6	4
CREMHSRC405030A	5.0	5.0	30	75	6	4
CREMHSRC406020A	6.0	6.0	20	60	6	4
CREMHSRC406030A	6.0	6.0	30	75	6	4
CREMHSRC408020A	8.0	15.0	20	60	8	4
CREMHSRC408030A	8.0	15.0	30	75	8	4
CREMHSRC408040A	8.0	15.0	40	100	8	4
CREMHSRC410025A	10.0	20.0	25	75	10	4
CREMHSRC410035A	10.0	20.0	35	100	10	4
CREMHSRC410045A	10.0	20.0	45	100	10	4
CREMHSRC412030A	12.0	25.0	30	75	12	4
CREMHSRC412040A	12.0	25.0	40	100	12	4
CREMHSRC412050A	12.0	25.0	50	100	12	4

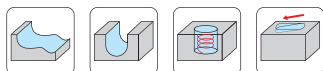
Режимы резания: табл. 47, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



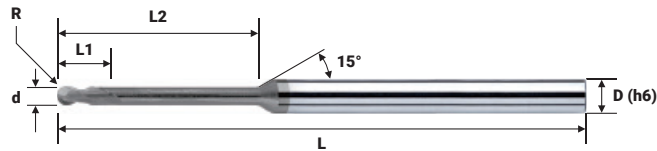
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBRC240301A	0.15	0.3	0.3	1	50	4	2
CREMHBRC240302A	0.15	0.3	0.3	2	50	4	2
CREMHBRC240303A	0.15	0.3	0.3	3	50	4	2
CREMHBRC240401A	0.20	0.4	0.4	1	50	4	2
CREMHBRC240402A	0.20	0.4	0.4	2	50	4	2
CREMHBRC240403A	0.20	0.4	0.4	3	50	4	2
CREMHBRC240404A	0.20	0.4	0.4	4	50	4	2
CREMHBRC240405A	0.20	0.4	0.4	5	50	4	2
CREMHBRC240406A	0.20	0.4	0.4	6	50	4	2
CREMHBRC240408A	0.20	0.4	0.4	8	50	4	2
CREMHBRC240501A	0.25	0.5	0.5	1	50	4	2
CREMHBRC240502A	0.25	0.5	0.5	2	50	4	2
CREMHBRC240503A	0.25	0.5	0.5	3	50	4	2
CREMHBRC240504A	0.25	0.5	0.5	4	50	4	2
CREMHBRC240505A	0.25	0.5	0.5	5	50	4	2
CREMHBRC240506A	0.25	0.5	0.5	6	50	4	2
CREMHBRC240508A	0.25	0.5	0.5	8	50	4	2
CREMHBRC240510A	0.25	0.5	0.5	10	50	4	2
CREMHBRC240601A	0.30	0.6	0.6	1	50	4	2
CREMHBRC240602A	0.30	0.6	0.6	2	50	4	2
CREMHBRC240603A	0.30	0.6	0.6	3	50	4	2
CREMHBRC240604A	0.30	0.6	0.6	4	50	4	2
CREMHBRC240605A	0.30	0.6	0.6	5	50	4	2
CREMHBRC240606A	0.30	0.6	0.6	6	50	4	2
CREMHBRC240608A	0.30	0.6	0.6	8	50	4	2
CREMHBRC240610A	0.30	0.6	0.6	10	50	4	2
CREMHBRC240612A	0.30	0.6	0.6	12	50	4	2

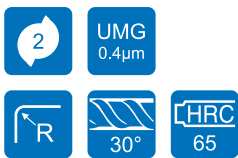
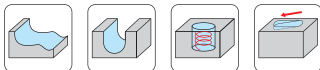
Режимы резания: табл. 49, стр. II-210

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



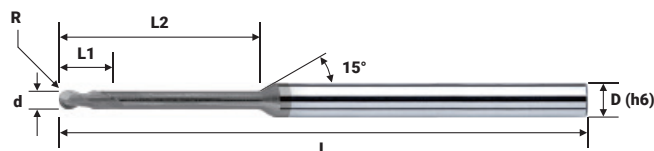
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBRC240702A	0.35	0.7	0.7	2	50	4	2
CREMHBRC240704A	0.35	0.7	0.7	4	50	4	2
CREMHBRC240708A	0.35	0.7	0.7	8	50	4	2
CREMHBRC240710A	0.35	0.7	0.7	10	50	4	2
CREMHBRC240712A	0.35	0.7	0.7	12	50	4	2
CREMHBRC240802A	0.40	0.8	0.8	2	50	4	2
CREMHBRC240804A	0.40	0.8	0.8	4	50	4	2
CREMHBRC240806A	0.40	0.8	0.8	6	50	4	2
CREMHBRC240808A	0.40	0.8	0.8	8	50	4	2
CREMHBRC240810A	0.40	0.8	0.8	10	50	4	2
CREMHBRC240812A	0.40	0.8	0.8	12	50	4	2
CREMHBRC240904A	0.45	0.9	0.9	4	50	4	2
CREMHBRC241002A	0.50	1.0	1.0	2	50	4	2
CREMHBRC241003A	0.50	1.0	1.0	3	50	4	2
CREMHBRC241004A	0.50	1.0	1.0	4	50	4	2
CREMHBRC241005A	0.50	1.0	1.0	5	50	4	2
CREMHBRC241006A	0.50	1.0	1.0	6	50	4	2
CREMHBRC241008A	0.50	1.0	1.0	8	50	4	2
CREMHBRC241010A	0.50	1.0	1.0	10	50	4	2
CREMHBRC241012A	0.50	1.0	1.0	12	50	4	2
CREMHBRC241014A	0.50	1.0	1.0	14	50	4	2
CREMHBRC241016A	0.50	1.0	1.0	16	50	4	2
CREMHBRC241018A	0.50	1.0	1.0	18	50	4	2
CREMHBRC241020A	0.50	1.0	1.0	20	50	4	2
CREMHBRC241022A	0.50	1.0	1.0	22	60	4	2
CREMHBRC201004A	0.50	1.0	1.0	4	50	6	2
CREMHBRC201006A	0.50	1.0	1.0	6	50	6	2
CREMHBRC201008A	0.50	1.0	1.0	8	50	6	2
CREMHBRC201010A	0.50	1.0	1.0	10	50	6	2
CREMHBRC201012A	0.50	1.0	1.0	12	50	6	2

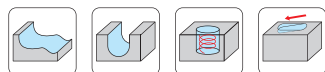
Режимы резания: табл. 49, стр. II-210

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



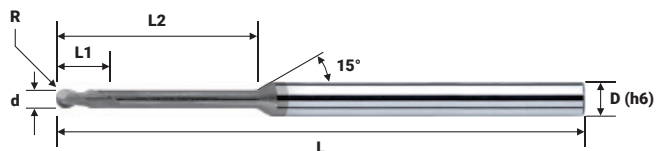
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBRC241204A	0.60	1.2	1.2	4	50	4	2
CREMHBRC241206A	0.60	1.2	1.2	6	50	4	2
CREMHBRC241208A	0.60	1.2	1.2	8	50	4	2
CREMHBRC241210A	0.60	1.2	1.2	10	50	4	2
CREMHBRC241212A	0.60	1.2	1.2	12	50	4	2
CREMHBRC241216A	0.60	1.2	1.2	16	50	4	2
CREMHBRC241220A	0.60	1.2	1.2	20	50	4	2
CREMHBRC241224A	0.60	1.2	1.2	24	60	4	2
CREMHBRC241406A	0.70	1.4	1.4	6	50	4	2
CREMHBRC241408A	0.70	1.4	1.4	8	50	4	2
CREMHBRC241412A	0.70	1.4	1.4	12	50	4	2
CREMHBRC241416A	0.70	1.4	1.4	16	50	4	2
CREMHBRC241503A	0.75	1.5	1.5	3	50	4	2
CREMHBRC241504A	0.75	1.5	1.5	4	50	4	2
CREMHBRC241506A	0.75	1.5	1.5	6	50	4	2
CREMHBRC241508A	0.75	1.5	1.5	8	50	4	2
CREMHBRC241510A	0.75	1.5	1.5	10	50	4	2
CREMHBRC241512A	0.75	1.5	1.5	12	50	4	2
CREMHBRC241514A	0.75	1.5	1.5	14	50	4	2
CREMHBRC241516A	0.75	1.5	1.5	16	50	4	2
CREMHBRC241518A	0.75	1.5	1.5	18	50	4	2
CREMHBRC241520A	0.75	1.5	1.5	20	50	4	2
CREMHBRC241522A	0.75	1.5	1.5	22	60	4	2
CREMHBRC241525A	0.75	1.5	1.5	25	60	4	2
CREMHBRC241530A	0.75	1.5	1.5	30	75	4	2
CREMHBRC201506A	0.75	1.5	1.5	6	50	6	2
CREMHBRC201508A	0.75	1.5	1.5	8	50	6	2
CREMHBRC201510A	0.75	1.5	1.5	10	50	6	2
CREMHBRC201512A	0.75	1.5	1.5	12	50	6	2

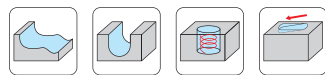
Режимы резания: табл. 49, стр. II-210

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



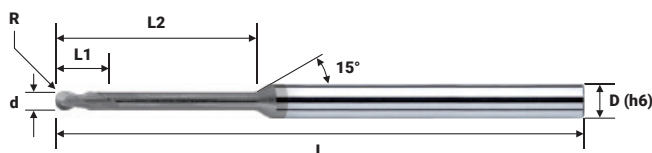
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBRC241606A	0.80	1.6	1.6	6	50	4	2
CREMHBRC241608A	0.80	1.6	1.6	8	50	4	2
CREMHBRC241612A	0.80	1.6	1.6	12	50	4	2
CREMHBRC241616A	0.80	1.6	1.6	16	50	4	2
CREMHBRC241620A	0.80	1.6	1.6	20	50	4	2
CREMHBRC241806A	0.90	1.8	1.8	6	50	4	2
CREMHBRC241808A	0.90	1.8	1.8	8	50	4	2
CREMHBRC241812A	0.90	1.8	1.8	12	50	4	2
CREMHBRC241816A	0.90	1.8	1.8	16	50	4	2
CREMHBRC241820A	0.90	1.8	1.8	20	50	4	2
CREMHBRC242004A	1.00	2.0	2.0	4	50	4	2
CREMHBRC242006A	1.00	2.0	2.0	6	50	4	2
CREMHBRC242008A	1.00	2.0	2.0	8	50	4	2
CREMHBRC242010A	1.00	2.0	2.0	10	50	4	2
CREMHBRC242012A	1.00	2.0	2.0	12	50	4	2
CREMHBRC242014A	1.00	2.0	2.0	14	50	4	2
CREMHBRC242016A	1.00	2.0	2.0	16	50	4	2
CREMHBRC242018A	1.00	2.0	2.0	18	50	4	2
CREMHBRC242020A	1.00	2.0	2.0	20	50	4	2
CREMHBRC242022A	1.00	2.0	2.0	22	60	4	2
CREMHBRC242025A	1.00	2.0	2.0	25	60	4	2
CREMHBRC202006A	1.00	2.0	2.0	6	50	6	2
CREMHBRC202008A	1.00	2.0	2.0	8	50	6	2
CREMHBRC202010A	1.00	2.0	2.0	10	50	6	2
CREMHBRC202016A	1.00	2.0	2.0	16	50	6	2

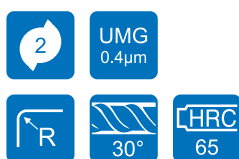
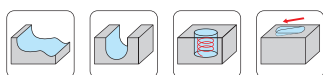
Режимы резания: табл. 49, стр. II-210

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



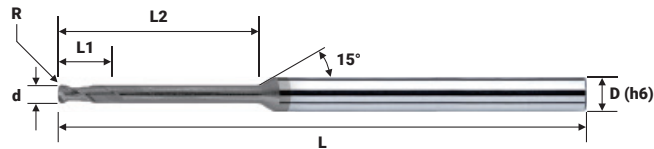
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.010
R > 3	±0.015

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBRC242508A	1.25	2.5	2.5	8	50	4	2
CREMHBRC242510A	1.25	2.5	2.5	10	50	4	2
CREMHBRC242516A	1.25	2.5	2.5	16	50	4	2
CREMHBRC242520A	1.25	2.5	2.5	20	60	4	2
CREMHBRC242525A	1.25	2.5	2.5	25	60	4	2
CREMHBRC242530A	1.25	2.5	2.5	30	75	4	2
CREMHBRC202506A	1.25	2.5	2.5	6	50	6	2
CREMHBRC202510A	1.25	2.5	2.5	10	50	6	2
CREMHBRC203006A	1.50	3.0	3.0	6	50	6	2
CREMHBRC203008A	1.50	3.0	3.0	8	50	6	2
CREMHBRC203010A	1.50	3.0	3.0	10	50	6	2
CREMHBRC203012A	1.50	3.0	3.0	12	50	6	2
CREMHBRC203016A	1.50	3.0	3.0	16	60	6	2
CREMHBRC203020A	1.50	3.0	3.0	20	60	6	2
CREMHBRC203025A	1.50	3.0	3.0	25	60	6	2
CREMHBRC203030A	1.50	3.0	3.0	30	75	6	2
CREMHBRC203035A	1.50	3.0	3.0	35	75	6	2
CREMHBRC204008A	2.00	4.0	4.0	8	50	6	2
CREMHBRC204010A	2.00	4.0	4.0	10	50	6	2
CREMHBRC204012A	2.00	4.0	4.0	12	50	6	2
CREMHBRC204016A	2.00	4.0	4.0	16	60	6	2
CREMHBRC204020A	2.00	4.0	4.0	20	60	6	2
CREMHBRC204025A	2.00	4.0	4.0	25	60	6	2
CREMHBRC204030A	2.00	4.0	4.0	30	75	6	2
CREMHBRC204035A	2.00	4.0	4.0	35	75	6	2
CREMHBRC205015A	2.50	5.0	5.0	15	60	6	2
CREMHBRC205020A	2.50	5.0	5.0	20	60	6	2
CREMHBRC205025A	2.50	5.0	5.0	25	60	6	2
CREMHBRC205030A	2.50	5.0	5.0	30	75	6	2
CREMHBRC206015A	3.00	6.0	10.0	15	50	6	2
CREMHBRC208025A	4.00	8.0	12.0	25	60	8	2
CREMHBRC210030A	5.00	10.0	16.0	30	75	10	2
CREMHBRC212030A	6.00	12.0	18.0	30	75	12	2

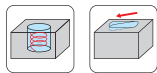
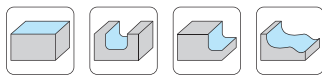
Режимы резания: табл. 49, стр. II-210

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



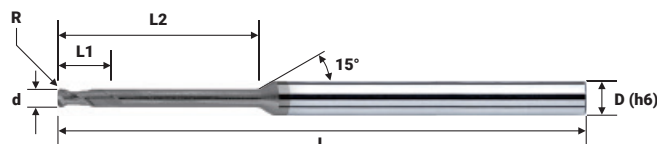
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCR24100104A	1.0	0.1	1.0	4	50	4	2
CREMHCR24100106A	1.0	0.1	1.0	6	50	4	2
CREMHCR24100108A	1.0	0.1	1.0	8	50	4	2
CREMHCR24100110A	1.0	0.1	1.0	10	50	4	2
CREMHCR24100112A	1.0	0.1	1.0	12	50	4	2
CREMHCR24100204A	1.0	0.2	1.0	4	50	4	2
CREMHCR24100206A	1.0	0.2	1.0	6	50	4	2
CREMHCR24100208A	1.0	0.2	1.0	8	50	4	2
CREMHCR24100210A	1.0	0.2	1.0	10	50	4	2
CREMHCR24100212A	1.0	0.2	1.0	12	50	4	2
CREMHCR24100304A	1.0	0.3	1.0	4	50	4	2
CREMHCR24100306A	1.0	0.3	1.0	6	50	4	2
CREMHCR24100308A	1.0	0.3	1.0	8	50	4	2
CREMHCR24100310A	1.0	0.3	1.0	10	50	4	2
CREMHCR24100312A	1.0	0.3	1.0	12	50	4	2
CREMHCR24120104A	1.2	0.1	1.2	4	50	4	2
CREMHCR24120106A	1.2	0.1	1.2	6	50	4	2
CREMHCR24120108A	1.2	0.1	1.2	8	50	4	2
CREMHCR24120110A	1.2	0.1	1.2	10	50	4	2
CREMHCR24120112A	1.2	0.1	1.2	12	50	4	2
CREMHCR24120204A	1.2	0.2	1.2	4	50	4	2
CREMHCR24120206A	1.2	0.2	1.2	6	50	4	2
CREMHCR24120208A	1.2	0.2	1.2	8	50	4	2
CREMHCR24120210A	1.2	0.2	1.2	10	50	4	2
CREMHCR24120212A	1.2	0.2	1.2	12	50	4	2
CREMHCR24120304A	1.2	0.3	1.2	4	50	4	2
CREMHCR24120306A	1.2	0.3	1.2	6	50	4	2
CREMHCR24120308A	1.2	0.3	1.2	8	50	4	2
CREMHCR24120310A	1.2	0.3	1.2	10	50	4	2
CREMHCR24120312A	1.2	0.3	1.2	12	50	4	2

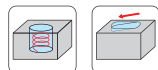
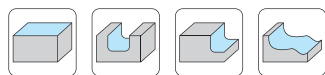
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

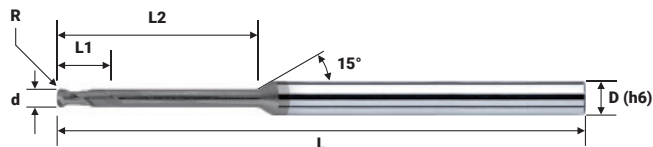
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCRC24150106A	1.5	0.1	1.5	6	50	4	2
CREMHCRC24150108A	1.5	0.1	1.5	8	50	4	2
CREMHCRC24150110A	1.5	0.1	1.5	10	50	4	2
CREMHCRC24150112A	1.5	0.1	1.5	12	50	4	2
CREMHCRC24150116A	1.5	0.1	1.5	16	50	4	2
CREMHCRC24150206A	1.5	0.2	1.5	6	50	4	2
CREMHCRC24150208A	1.5	0.2	1.5	8	50	4	2
CREMHCRC24150210A	1.5	0.2	1.5	10	50	4	2
CREMHCRC24150212A	1.5	0.2	1.5	12	50	4	2
CREMHCRC24150216A	1.5	0.2	1.5	16	50	4	2
CREMHCRC24150306A	1.5	0.3	1.5	6	50	4	2
CREMHCRC24150308A	1.5	0.3	1.5	8	50	4	2
CREMHCRC24150310A	1.5	0.3	1.5	10	50	4	2
CREMHCRC24150312A	1.5	0.3	1.5	12	50	4	2
CREMHCRC24150316A	1.5	0.3	1.5	16	50	4	2
CREMHCRC24150506A	1.5	0.5	1.5	6	50	4	2
CREMHCRC24150508A	1.5	0.5	1.5	8	50	4	2
CREMHCRC24150510A	1.5	0.5	1.5	10	50	4	2
CREMHCRC24150512A	1.5	0.5	1.5	12	50	4	2
CREMHCRC24150516A	1.5	0.5	1.5	16	50	4	2

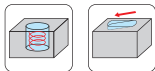
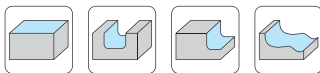
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

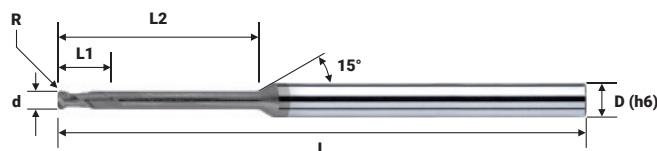
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCR24200106A	2.0	0.1	2.0	6	50	4	2
CREMHCR24200108A	2.0	0.1	2.0	8	50	4	2
CREMHCR24200110A	2.0	0.1	2.0	10	50	4	2
CREMHCR24200112A	2.0	0.1	2.0	12	50	4	2
CREMHCR24200116A	2.0	0.1	2.0	16	50	4	2
CREMHCR24200120A	2.0	0.1	2.0	20	50	4	2
CREMHCR24200125A	2.0	0.1	2.0	25	60	4	2
CREMHCR24200206A	2.0	0.2	2.0	6	50	4	2
CREMHCR24200208A	2.0	0.2	2.0	8	50	4	2
CREMHCR24200210A	2.0	0.2	2.0	10	50	4	2
CREMHCR24200212A	2.0	0.2	2.0	12	50	4	2
CREMHCR24200216A	2.0	0.2	2.0	16	50	4	2
CREMHCR24200220A	2.0	0.2	2.0	20	50	4	2
CREMHCR24200225A	2.0	0.2	2.0	25	60	4	2
CREMHCR24200306A	2.0	0.3	2.0	6	50	4	2
CREMHCR24200308A	2.0	0.3	2.0	8	50	4	2
CREMHCR24200310A	2.0	0.3	2.0	10	50	4	2
CREMHCR24200312A	2.0	0.3	2.0	12	50	4	2
CREMHCR24200316A	2.0	0.3	2.0	16	50	4	2
CREMHCR24200320A	2.0	0.3	2.0	20	50	4	2
CREMHCR24200325A	2.0	0.3	2.0	25	60	4	2
CREMHCR24200506A	2.0	0.5	2.0	6	50	4	2
CREMHCR24200508A	2.0	0.5	2.0	8	50	4	2
CREMHCR24200510A	2.0	0.5	2.0	10	50	4	2
CREMHCR24200512A	2.0	0.5	2.0	12	50	4	2
CREMHCR24200516A	2.0	0.5	2.0	16	50	4	2
CREMHCR24200520A	2.0	0.5	2.0	20	50	4	2
CREMHCR24200525A	2.0	0.5	2.0	25	60	4	2
CREMHCR20200510A	2.0	0.5	2.0	10	50	6	2
CREMHCR20200515A	2.0	0.5	2.0	15	50	6	2

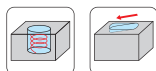
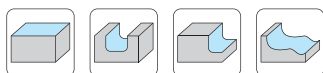
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

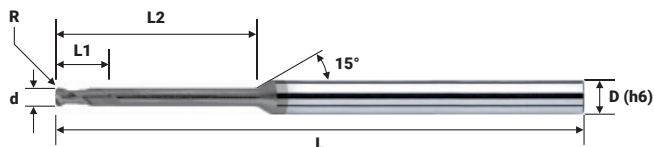
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCRC24250110A	2.5	0.1	2.5	10	50	4	2
CREMHCRC24250116A	2.5	0.1	2.5	16	50	4	2
CREMHCRC24250120A	2.5	0.1	2.5	20	50	4	2
CREMHCRC24250125A	2.5	0.1	2.5	25	60	4	2
CREMHCRC24250210A	2.5	0.2	2.5	10	50	4	2
CREMHCRC24250216A	2.5	0.2	2.5	16	50	4	2
CREMHCRC24250220A	2.5	0.2	2.5	20	50	4	2
CREMHCRC24250225A	2.5	0.2	2.5	25	60	4	2
CREMHCRC24250310A	2.5	0.3	2.5	10	50	4	2
CREMHCRC24250316A	2.5	0.3	2.5	16	50	4	2
CREMHCRC24250320A	2.5	0.3	2.5	20	50	4	2
CREMHCRC24250325A	2.5	0.3	2.5	25	60	4	2
CREMHCRC24250510A	2.5	0.5	2.5	10	50	4	2
CREMHCRC24250516A	2.5	0.5	2.5	16	50	4	2
CREMHCRC24250520A	2.5	0.5	2.5	20	50	4	2
CREMHCRC24250525A	2.5	0.5	2.5	25	60	4	2

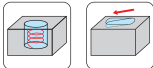
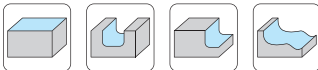
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

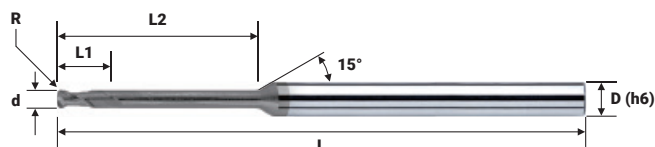
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCR20300110A	3.0	0.1	3.0	10	50	6	2
CREMHCR20300116A	3.0	0.1	3.0	16	60	6	2
CREMHCR20300120A	3.0	0.1	3.0	20	60	6	2
CREMHCR20300125A	3.0	0.1	3.0	25	60	6	2
CREMHCR20300130A	3.0	0.1	3.0	30	75	6	2
CREMHCR20300135A	3.0	0.1	3.0	35	75	6	2
CREMHCR20300210A	3.0	0.2	3.0	10	50	6	2
CREMHCR20300216A	3.0	0.2	3.0	16	60	6	2
CREMHCR20300220A	3.0	0.2	3.0	20	60	6	2
CREMHCR20300225A	3.0	0.2	3.0	25	60	6	2
CREMHCR20300230A	3.0	0.2	3.0	30	75	6	2
CREMHCR20300235A	3.0	0.2	3.0	35	75	6	2
CREMHCR20300310A	3.0	0.3	3.0	10	50	6	2
CREMHCR20300316A	3.0	0.3	3.0	16	60	6	2
CREMHCR20300320A	3.0	0.3	3.0	20	60	6	2
CREMHCR20300325A	3.0	0.3	3.0	25	60	6	2
CREMHCR20300330A	3.0	0.3	3.0	30	75	6	2
CREMHCR20300335A	3.0	0.3	3.0	35	75	6	2
CREMHCR20300510A	3.0	0.5	3.0	10	50	6	2
CREMHCR20300516A	3.0	0.5	3.0	16	60	6	2
CREMHCR20300520A	3.0	0.5	3.0	20	60	6	2
CREMHCR20300525A	3.0	0.5	3.0	25	60	6	2
CREMHCR20300530A	3.0	0.5	3.0	30	75	6	2
CREMHCR20300535A	3.0	0.5	3.0	35	75	6	2
CREMHCR20301010A	3.0	1.0	3.0	10	50	6	2
CREMHCR20301016A	3.0	1.0	3.0	16	60	6	2
CREMHCR20301020A	3.0	1.0	3.0	20	60	6	2
CREMHCR20301025A	3.0	1.0	3.0	25	60	6	2
CREMHCR20301030A	3.0	1.0	3.0	30	75	6	2
CREMHCR20301035A	3.0	1.0	3.0	35	75	6	2

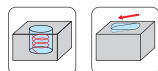
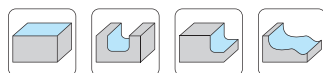
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

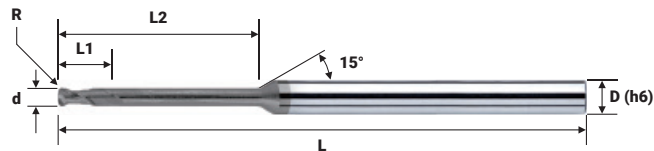
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCRC20400113A	4.0	0.1	4.0	13	50	6	2
CREMHCRC20400116A	4.0	0.1	4.0	16	60	6	2
CREMHCRC20400120A	4.0	0.1	4.0	20	60	6	2
CREMHCRC20400125A	4.0	0.1	4.0	25	60	6	2
CREMHCRC20400130A	4.0	0.1	4.0	30	75	6	2
CREMHCRC20400135A	4.0	0.1	4.0	35	75	6	2
CREMHCRC20400213A	4.0	0.2	4.0	13	50	6	2
CREMHCRC20400216A	4.0	0.2	4.0	16	60	6	2
CREMHCRC20400220A	4.0	0.2	4.0	20	60	6	2
CREMHCRC20400225A	4.0	0.2	4.0	25	60	6	2
CREMHCRC20400230A	4.0	0.2	4.0	30	75	6	2
CREMHCRC20400235A	4.0	0.2	4.0	35	75	6	2
CREMHCRC20400313A	4.0	0.3	4.0	13	50	6	2
CREMHCRC20400316A	4.0	0.3	4.0	16	60	6	2
CREMHCRC20400320A	4.0	0.3	4.0	20	60	6	2
CREMHCRC20400325A	4.0	0.3	4.0	25	60	6	2
CREMHCRC20400330A	4.0	0.3	4.0	30	75	6	2
CREMHCRC20400335A	4.0	0.3	4.0	35	75	6	2
CREMHCRC20400513A	4.0	0.5	4.0	13	50	6	2
CREMHCRC20400516A	4.0	0.5	4.0	16	60	6	2
CREMHCRC20400520A	4.0	0.5	4.0	20	60	6	2
CREMHCRC20400525A	4.0	0.5	4.0	25	60	6	2
CREMHCRC20400530A	4.0	0.5	4.0	30	75	6	2
CREMHCRC20400535A	4.0	0.5	4.0	35	75	6	2
CREMHCRC20401013A	4.0	1.0	4.0	13	50	6	2
CREMHCRC20401016A	4.0	1.0	4.0	16	60	6	2
CREMHCRC20401020A	4.0	1.0	4.0	20	60	6	2
CREMHCRC20401025A	4.0	1.0	4.0	25	60	6	2
CREMHCRC20401030A	4.0	1.0	4.0	30	75	6	2
CREMHCRC20401035A	4.0	1.0	4.0	35	75	6	2

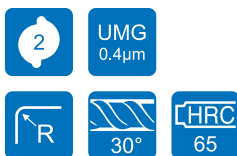
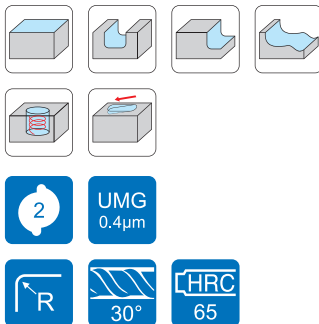
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



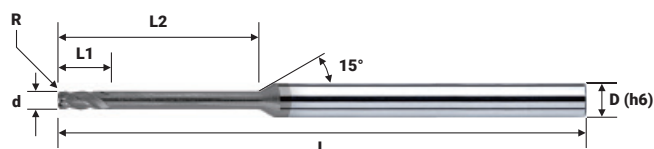
Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHRCRC20500116A	5.0	0.1	5.0	16	60	6	2
CREMHRCRC20500130A	5.0	0.1	5.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20500216A	5.0	0.2	5.0	16	60	6	2
CREMHRCRC20500230A	5.0	0.2	5.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20500316A	5.0	0.3	5.0	16	60	6	2
CREMHRCRC20500330A	5.0	0.3	5.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20500516A	5.0	0.5	5.0	16	60	6	2
CREMHRCRC20500530A	5.0	0.5	5.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20501016A	5.0	1.0	5.0	16	60	6	2
CREMHRCRC20501030A	5.0	1.0	5.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20600120A	6.0	0.1	7.0	20	60	6	2
CREMHRCRC20600130A	6.0	0.1	7.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20600220A	6.0	0.2	7.0	20	60	6	2
CREMHRCRC20600230A	6.0	0.2	7.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20600320A	6.0	0.3	7.0	20	60	6	2
CREMHRCRC20600330A	6.0	0.3	7.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20600520A	6.0	0.5	7.0	20	60	6	2
CREMHRCRC20600530A	6.0	0.5	7.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20601020A	6.0	1.0	7.0	20	60	6	2
CREMHRCRC20601030A	6.0	1.0	7.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20601520A	6.0	1.5	7.0	20	60	6	2
CREMHRCRC20601530A	6.0	1.5	7.0	30	75	6	2
CREMHRCRC20800522A	8.0	0.5	9.0	22	60	8	2
CREMHRCRC20801022A	8.0	1.0	9.0	22	60	8	2
CREMHRCRC20801522A	8.0	1.5	9.0	22	60	8	2
CREMHRCRC20802022A	8.0	2.0	9.0	22	60	8	2
CREMHRCRC21000524A	10.0	0.5	11.0	24	75	10	2
CREMHRCRC21001024A	10.0	1.0	11.0	24	75	10	2
CREMHRCRC21001524A	10.0	1.5	11.0	24	75	10	2
CREMHRCRC21002024A	10.0	2.0	11.0	24	75	10	2
CREMHRCRC21200526A	12.0	0.5	13.0	26	75	12	2
CREMHRCRC21201026A	12.0	1.0	13.0	26	75	12	2
CREMHRCRC21201526A	12.0	1.5	13.0	26	75	12	2
CREMHRCRC21202026A	12.0	2.0	13.0	26	75	12	2

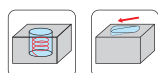
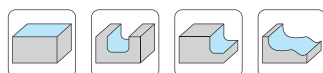
Режимы резания: табл. 48, стр. II-209

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

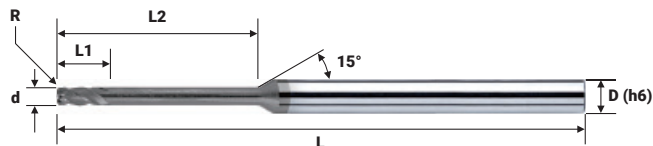
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCRC44200106A	2.0	0.1	2.0	6	50	4	4
CREMHCRC44200108A	2.0	0.1	2.0	8	50	4	4
CREMHCRC44200110A	2.0	0.1	2.0	10	50	4	4
CREMHCRC44200112A	2.0	0.1	2.0	12	50	4	4
CREMHCRC44200116A	2.0	0.1	2.0	16	50	4	4
CREMHCRC44200120A	2.0	0.1	2.0	20	50	4	4
CREMHCRC44200125A	2.0	0.1	2.0	25	60	4	4
CREMHCRC44200206A	2.0	0.2	2.0	6	50	4	4
CREMHCRC44200208A	2.0	0.2	2.0	8	50	4	4
CREMHCRC44200210A	2.0	0.2	2.0	10	50	4	4
CREMHCRC44200212A	2.0	0.2	2.0	12	50	4	4
CREMHCRC44200216A	2.0	0.2	2.0	16	50	4	4
CREMHCRC44200220A	2.0	0.2	2.0	20	50	4	4
CREMHCRC44200225A	2.0	0.2	2.0	25	60	4	4
CREMHCRC44200306A	2.0	0.3	2.0	6	50	4	4
CREMHCRC44200308A	2.0	0.3	2.0	8	50	4	4
CREMHCRC44200310A	2.0	0.3	2.0	10	50	4	4
CREMHCRC44200312A	2.0	0.3	2.0	12	50	4	4
CREMHCRC44200316A	2.0	0.3	2.0	16	50	4	4
CREMHCRC44200320A	2.0	0.3	2.0	20	50	4	4
CREMHCRC44200325A	2.0	0.3	2.0	25	60	4	4
CREMHCRC44200506A	2.0	0.5	2.0	6	50	4	4
CREMHCRC44200508A	2.0	0.5	2.0	8	50	4	4
CREMHCRC44200510A	2.0	0.5	2.0	10	50	4	4
CREMHCRC44200512A	2.0	0.5	2.0	12	50	4	4
CREMHCRC44200516A	2.0	0.5	2.0	16	50	4	4
CREMHCRC44200520A	2.0	0.5	2.0	20	50	4	4
CREMHCRC44200525A	2.0	0.5	2.0	25	60	4	4
CREMHCRC40200510A	2.0	0.5	2.0	10	50	6	4
CREMHCRC40200515A	2.0	0.5	2.0	15	50	6	4

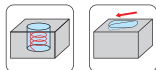
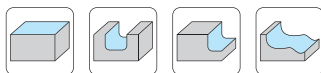
Режимы резания: табл. 50, стр. II-211

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

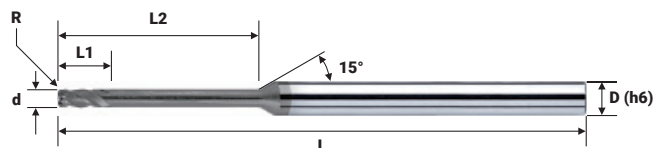
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHRCRC44250110A	2.5	0.1	2.5	10	50	4	4
CREMHRCRC44250116A	2.5	0.1	2.5	16	50	4	4
CREMHRCRC44250120A	2.5	0.1	2.5	20	50	4	4
CREMHRCRC44250125A	2.5	0.1	2.5	25	60	4	4
CREMHRCRC44250210A	2.5	0.2	2.5	10	50	4	4
CREMHRCRC44250216A	2.5	0.2	2.5	16	50	4	4
CREMHRCRC44250220A	2.5	0.2	2.5	20	50	4	4
CREMHRCRC44250225A	2.5	0.2	2.5	25	60	4	4
CREMHRCRC44250310A	2.5	0.3	2.5	10	50	4	4
CREMHRCRC44250316A	2.5	0.3	2.5	16	50	4	4
CREMHRCRC44250320A	2.5	0.3	2.5	20	50	4	4
CREMHRCRC44250325A	2.5	0.3	2.5	25	60	4	4
CREMHRCRC44250510A	2.5	0.5	2.5	10	50	4	4
CREMHRCRC44250516A	2.5	0.5	2.5	16	50	4	4
CREMHRCRC44250520A	2.5	0.5	2.5	20	50	4	4
CREMHRCRC44250525A	2.5	0.5	2.5	25	60	4	4

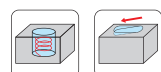
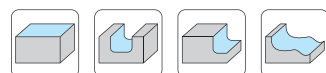
Режимы резания: табл. 50, стр. II-211

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



UMG
0.4μm



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

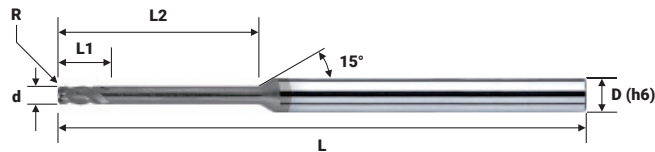
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHRCRC40300110A	3.0	0.1	3.0	10	50	6	4
CREMHRCRC40300116A	3.0	0.1	3.0	16	60	6	4
CREMHRCRC40300120A	3.0	0.1	3.0	20	60	6	4
CREMHRCRC40300125A	3.0	0.1	3.0	25	60	6	4
CREMHRCRC40300130A	3.0	0.1	3.0	30	75	6	4
CREMHRCRC40300135A	3.0	0.1	3.0	35	75	6	4
CREMHRCRC40300210A	3.0	0.2	3.0	10	50	6	4
CREMHRCRC40300216A	3.0	0.2	3.0	16	60	6	4
CREMHRCRC40300220A	3.0	0.2	3.0	20	60	6	4
CREMHRCRC40300225A	3.0	0.2	3.0	25	60	6	4
CREMHRCRC40300230A	3.0	0.2	3.0	30	75	6	4
CREMHRCRC40300235A	3.0	0.2	3.0	35	75	6	4
CREMHRCRC40300310A	3.0	0.3	3.0	10	50	6	4
CREMHRCRC40300316A	3.0	0.3	3.0	16	60	6	4
CREMHRCRC40300320A	3.0	0.3	3.0	20	60	6	4
CREMHRCRC40300325A	3.0	0.3	3.0	25	60	6	4
CREMHRCRC40300330A	3.0	0.3	3.0	30	75	6	4
CREMHRCRC40300335A	3.0	0.3	3.0	35	75	6	4
CREMHRCRC40300510A	3.0	0.5	3.0	10	50	6	4
CREMHRCRC40300516A	3.0	0.5	3.0	16	60	6	4
CREMHRCRC40300520A	3.0	0.5	3.0	20	60	6	4
CREMHRCRC40300525A	3.0	0.5	3.0	25	60	6	4
CREMHRCRC40300530A	3.0	0.5	3.0	30	75	6	4
CREMHRCRC40300535A	3.0	0.5	3.0	35	75	6	4
CREMHRCRC40301010A	3.0	1.0	3.0	10	50	6	4
CREMHRCRC40301016A	3.0	1.0	3.0	16	60	6	4
CREMHRCRC40301020A	3.0	1.0	3.0	20	60	6	4
CREMHRCRC40301025A	3.0	1.0	3.0	25	60	6	4
CREMHRCRC40301030A	3.0	1.0	3.0	30	75	6	4
CREMHRCRC40301035A	3.0	1.0	3.0	35	75	6	4

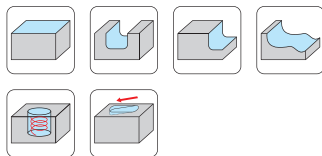
Режимы резания: табл. 50, стр. II-211

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

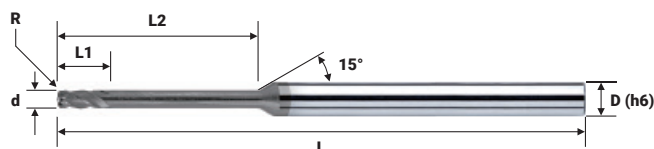
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCR40400113A	4.0	0.1	4.0	13	50	6	4
CREMHCR40400116A	4.0	0.1	4.0	16	60	6	4
CREMHCR40400120A	4.0	0.1	4.0	20	60	6	4
CREMHCR40400125A	4.0	0.1	4.0	25	60	6	4
CREMHCR40400130A	4.0	0.1	4.0	30	75	6	4
CREMHCR40400135A	4.0	0.1	4.0	35	75	6	4
CREMHCR40400213A	4.0	0.2	4.0	13	50	6	4
CREMHCR40400216A	4.0	0.2	4.0	16	60	6	4
CREMHCR40400220A	4.0	0.2	4.0	20	60	6	4
CREMHCR40400225A	4.0	0.2	4.0	25	60	6	4
CREMHCR40400230A	4.0	0.2	4.0	30	75	6	4
CREMHCR40400235A	4.0	0.2	4.0	35	75	6	4
CREMHCR40400313A	4.0	0.3	4.0	13	50	6	4
CREMHCR40400316A	4.0	0.3	4.0	16	60	6	4
CREMHCR40400320A	4.0	0.3	4.0	20	60	6	4
CREMHCR40400325A	4.0	0.3	4.0	25	60	6	4
CREMHCR40400330A	4.0	0.3	4.0	30	75	6	4
CREMHCR40400335A	4.0	0.3	4.0	35	75	6	4
CREMHCR40400513A	4.0	0.5	4.0	13	50	6	4
CREMHCR40400516A	4.0	0.5	4.0	16	60	6	4
CREMHCR40400520A	4.0	0.5	4.0	20	60	6	4
CREMHCR40400525A	4.0	0.5	4.0	25	60	6	4
CREMHCR40400530A	4.0	0.5	4.0	30	75	6	4
CREMHCR40400535A	4.0	0.5	4.0	35	75	6	4
CREMHCR40401013A	4.0	1.0	4.0	13	50	6	4
CREMHCR40401016A	4.0	1.0	4.0	16	60	6	4
CREMHCR40401020A	4.0	1.0	4.0	20	60	6	4
CREMHCR40401025A	4.0	1.0	4.0	25	60	6	4
CREMHCR40401030A	4.0	1.0	4.0	30	75	6	4
CREMHCR40401035A	4.0	1.0	4.0	35	75	6	4

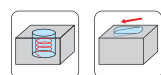
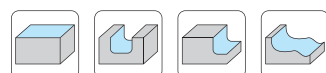
Режимы резания: табл. 50, стр. II-211

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Удлиненная шейка для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCRC40500116A	5.0	0.1	5.0	16	60	6	4
CREMHCRC40500130A	5.0	0.1	5.0	30	75	6	4
CREMHCRC40500216A	5.0	0.2	5.0	16	60	6	4
CREMHCRC40500230A	5.0	0.2	5.0	30	75	6	4
CREMHCRC40500316A	5.0	0.3	5.0	16	60	6	4
CREMHCRC40500330A	5.0	0.3	5.0	30	75	6	4
CREMHCRC40500516A	5.0	0.5	5.0	16	60	6	4
CREMHCRC40500530A	5.0	0.5	5.0	30	75	6	4
CREMHCRC40501016A	5.0	1.0	5.0	16	60	6	4
CREMHCRC40501030A	5.0	1.0	5.0	30	75	6	4
CREMHCRC40600120A	6.0	0.1	7.0	20	60	6	4
CREMHCRC40600130A	6.0	0.1	7.0	30	75	6	4
CREMHCRC40600220A	6.0	0.2	7.0	20	60	6	4
CREMHCRC40600230A	6.0	0.2	7.0	30	75	6	4
CREMHCRC40600320A	6.0	0.3	7.0	20	60	6	4
CREMHCRC40600330A	6.0	0.3	7.0	30	75	6	4
CREMHCRC40600520A	6.0	0.5	7.0	20	60	6	4
CREMHCRC40600530A	6.0	0.5	7.0	30	75	6	4
CREMHCRC40601020A	6.0	1.0	7.0	20	60	6	4
CREMHCRC40601030A	6.0	1.0	7.0	30	75	6	4
CREMHCRC40601520A	6.0	1.5	7.0	20	60	6	4
CREMHCRC40601530A	6.0	1.5	7.0	30	75	6	4
CREMHCRC40800522A	8.0	0.5	9.0	22	60	8	4
CREMHCRC40801022A	8.0	1.0	9.0	22	60	8	4
CREMHCRC40801522A	8.0	1.5	9.0	22	60	8	4
CREMHCRC40802022A	8.0	2.0	9.0	22	60	8	4
CREMHCRC41000524A	10.0	0.5	11.0	24	75	10	4
CREMHCRC41001024A	10.0	1.0	11.0	24	75	10	4
CREMHCRC41001524A	10.0	1.5	11.0	24	75	10	4
CREMHCRC41002024A	10.0	2.0	11.0	24	75	10	4
CREMHCRC41200526A	12.0	0.5	13.0	26	75	12	4
CREMHCRC41201026A	12.0	1.0	13.0	26	75	12	4
CREMHCRC41201526A	12.0	1.5	13.0	26	75	12	4
CREMHCRC41202026A	12.0	2.0	13.0	26	75	12	4

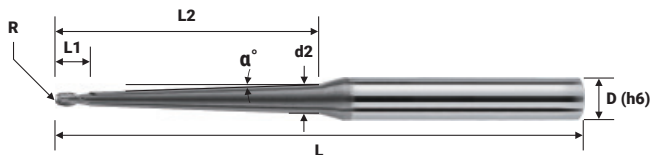
Режимы резания: табл. 50, стр. II-211

Допуск на диаметр	
d ≤ 12	от 0 до -0.02
d > 12	от 0 до -0.03

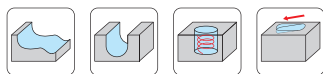
Допуск на радиус	
R < 2	±0.015
R ≥ 2	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Шейка под конус для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



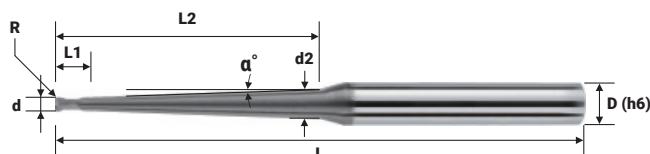
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	α°	L1, мм	L2, мм	d2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBRT201023AA	0.5	1	1.5°	2	23	2.20	60	6	2
CREMHBRT202023AA	1.0	2	1.5°	4	23	3.00	60	6	2
CREMHBRT2020423A	1.0	2	3.0°	4	42	5.98	100	8	2
CREMHBRT203052AA	1.5	3	1.5°	6	52	5.40	100	6	2
CREMHBRT2030473A	1.5	3	3.0°	6	47	7.29	100	8	2
CREMHBRT204046AA	2.0	4	1.5°	8	46	6.00	100	6	2
CREMHBRT2040383A	2.0	4	3.0°	8	38	7.14	100	8	2
CREMHBRT2050283A	2.5	5	3.0°	10	28	6.88	100	8	2
CREMHBRT2060383A	3.0	6	3.0°	12	38	8.72	100	10	2
CREMHBRT2080383A	4.0	8	3.0°	16	38	10.30	100	12	2
CREMHBRT2100573A	5.0	10	3.0°	20	57	13.88	100	16	2
CREMHBRT2120383A	6.0	12	3.0°	24	38	13.47	100	16	2

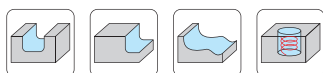
Режимы резания: табл. 41, стр. II-206

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Шейка под конус для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



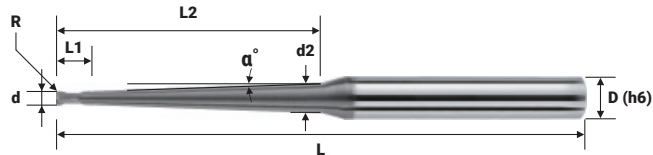
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

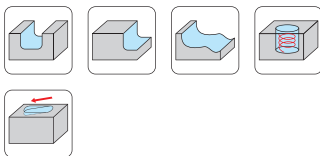
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	α°	L1, мм	L2, мм	d2, мм	L, мм	D, мм
CREMHCRT20100120HA	0.10	1.0	0.5°	2.0	20	6	60	2
CREMHCRT201001201A	0.10	1.0	1.0°	2.0	20	6	60	2
CREMHCRT20100120AA	0.10	1.0	1.5°	2.0	20	6	60	2
CREMHCRT201201230HA2C	0.12	1.2	0.5°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT2012012301A2C	0.12	1.2	1.0°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT201201230AA2C	0.12	1.2	1.5°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT201501530HA2C	0.15	1.5	0.5°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT2015015301A2C	0.15	1.5	1.0°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT201501530AA2C	0.15	1.5	1.5°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT201801830HA2C	0.18	1.8	0.5°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT2018018301A2C	0.18	1.8	1.0°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT201801830AA2C	0.18	1.8	1.5°	2.0	30	6	75	2
CREMHCRT20200225AA	0.20	2.0	1.5°	3.0	25	6	75	2
CREMHCRT20200239AA	0.20	2.0	1.5°	3.0	39	6	75	2
CREMHCRT20200525AA	0.50	2.0	1.5°	3.0	25	6	75	2
CREMHCRT20200539AA	0.50	2.0	1.5°	3.0	39	6	75	2
CREMHCRT20200550AA	0.50	2.0	1.5°	3.0	50	6	100	2
CREMHCRT20200535HA4C	0.50	2.0	0.5°	4.0	35	6	75	2
CREMHCRT202005351A4C	0.50	2.0	1.0°	4.0	35	6	75	2
CREMHCRT20200535AA4C	0.50	2.0	1.5°	4.0	35	6	75	2
CREMHCRT20250535HA5C	0.50	2.5	0.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT202505351A5C	0.50	2.5	1.0°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20250535AA5C	0.50	2.5	1.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20251035HA5C	1.00	2.5	0.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT202510351A5C	1.00	2.5	1.0°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20251035AA5C	1.00	2.5	1.5°	5.0	35	6	75	2

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX65

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC < 55.
- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55.
- Мелкозернистый твердый сплав.
- Шейка под конус для фрезерования глубоких пазов.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



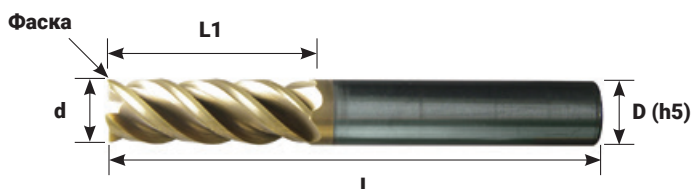
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

Артикул	R, мм	d, мм	α°,	L1, мм	L2, мм	d2, мм	L, мм	D, мм
CREMHCRT20300525AA	0.50	3.0	1.5°	4.5	25	6	75	2
CREMHCRT20301025AA	1.00	3.0	1.5°	4.5	25	6	75	2
CREMHCRT20301039AA	1.00	3.0	1.5°	4.5	39	6	75	2
CREMHCRT20301050AA	1.00	3.0	1.5°	4.5	50	6	100	2
CREMHCRT20300535HA5C	0.50	3.0	0.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT203005351A5C	0.50	3.0	1.0°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20300535AA5C	0.50	3.0	1.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20301035HA5C	1.00	3.0	0.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT203010351A5C	1.00	3.0	1.0°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20301035AA5C	1.00	3.0	1.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20350535HA	0.50	3.5	0.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT203505351A	0.50	3.5	1.0°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20350535AA	0.50	3.5	1.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20351035HA	1.00	3.5	0.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT203510351A	1.00	3.5	1.0°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20351035AA	1.00	3.5	1.5°	5.0	35	6	75	2
CREMHCRT20400545HA	0.50	4.0	0.5°	6.0	45	6	100	2
CREMHCRT204005451A	0.50	4.0	1.0°	6.0	45	6	100	2
CREMHCRT20400525AA	0.50	4.0	1.5°	6.0	25	6	75	2
CREMHCRT20400545AA	0.50	4.0	1.5°	6.0	45	6	100	2
CREMHCRT20401045HA	1.00	4.0	0.5°	6.0	45	6	100	2
CREMHCRT204010451A	1.00	4.0	1.0°	6.0	45	6	100	2
CREMHCRT20401025AA	1.00	4.0	1.5°	6.0	25	6	75	2
CREMHCRT20401045AA	1.00	4.0	1.5°	6.0	45	6	100	2
CREMHCRT20501025AA	1.00	5.0	1.5°	7.5	25	6	75	2
CREMHCRT20501050AA	1.00	5.0	1.5°	7.5	50	8	100	2
CREMHCRT20601035AA	1.00	6.0	1.5°	9.0	35	8	75	2
CREMHCRT20601050AA	1.00	6.0	1.5°	9.0	50	10	100	2

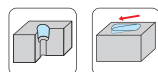
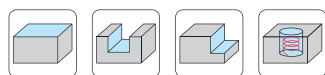
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2D

- Покрытие TINAL+Z обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки жаропрочных сплавов на основе Ti и Ni.
- Волнообразный профиль периферии для высокопроизводительной обработки уступов и снижения вибрации.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Superalloy Factor line

P	M	K	N	S	H
•	•		○	•	

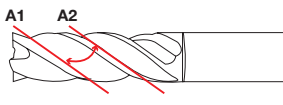
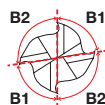


АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска, мм	Z, шт
CREMDERVD0104GR	1	2.5	50	4	-	4
CREMDERVD0154GR	1.5	4	50	4	-	4
CREMDERVD0204GR	2	6	50	4	-	4
CREMDERVD0254GR	2.5	7	50	4	-	4
CREMDERVD0304GR	3	8	50	6	-	4
CREMDERVD0404GR	4	11	50	6	-	4
CREMDERVD0504GR	5	13	50	6	-	4
CREMDERVD0604GR	6	15	50	6	0.2	4
CREMDERVD0604GRS18	6	18	50	6	0.2	4
CREMDERVD0704GR	7	18	60	8	0.2	4
CREMDERVD0804GR	8	20	60	8	0.2	4
CREMDERVD0804GRS24	8	24	60	8	0.2	4
CREMDERVD0904GR	9	25	75	10	0.2	4
CREMDERVD1004GR	10	30	75	10	0.2	4
CREMDERVD1104GR	11	30	75	12	0.2	4
CREMDERVD1204GR	12	30	75	12	0.2	4
CREMDERVD1204GRS36	12	36	75	12	0.2	4
CREMDERVD1404GR	14	35	100	16	0.2	4
CREMDERVD1604GRS45	16	45	100	16	0.2	4
CREMDERVD1604GR	16	50	100	16	0.2	4
CREMDERVD2004GR	20	50	100	20	0.2	4

Режимы резания: стр. II-211, набл. 51,52

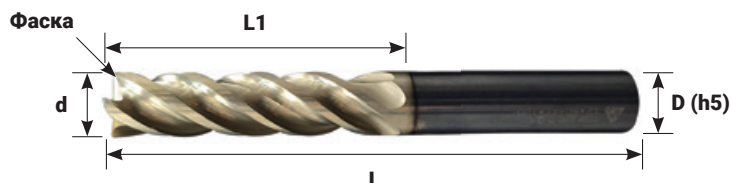
B1 ≠ B2

A1 ≠ A2



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2D

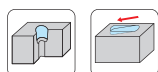
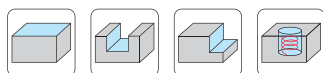
- Покрытие TINAL+Z обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки жаропрочных сплавов на основе Ti и Ni.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

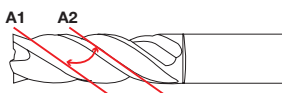
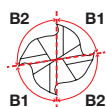
Superalloy Factor line

P	M	K	N	S	H
•	•		○	•	



$B1 \neq B2$

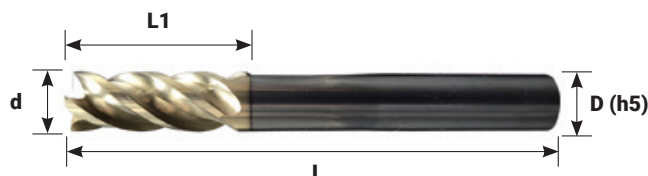
$A1 \neq A2$



Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска, мм	Z, шт
CREMDERLD0104GR	1	5	50	4	-	4
CREMDERLD0154GR	1.5	8	50	4	-	4
CREMDERLD0204GRD6	2	10	50	6	-	4
CREMDERLD0254GRD6	2.5	13	50	6	-	4
CREMDERLD0304GRD6	3	15	50	6	-	4
CREMDERLD0404GRD6	4	20	75	6	-	4
CREMDERLD0504GR	5	25	75	6	-	4
CREMDERLD0604GR	6	30	75	6	0.2	4
CREMDERLD0704GR	7	35	100	8	0.2	4
CREMDERLD0804GR	8	40	100	8	0.2	4
CREMDERLD0904GR	9	45	100	10	0.2	4
CREMDERLD1004GR	10	50	100	10	0.2	4
CREMDERLD1204GR	12	50	100	12	0.2	4
CREMDERLD1604GR	16	80	150	16	0.2	4
CREMDERLD2004GR	20	80	150	20	0.2	4

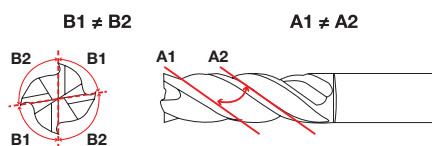
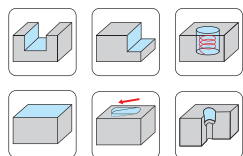
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2D

- Покрытие TINAL+Z обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки жаропрочных сплавов на основе Ti и Ni.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Superalloy Factor line

P	M	K	N	S	H
•	•		○	•	

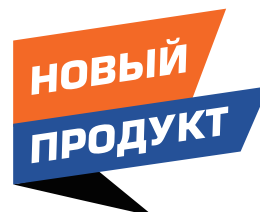
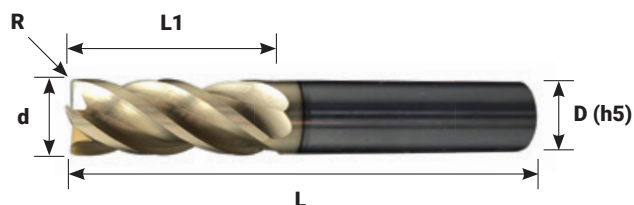


Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMDSLVRD0304GRD6	3	8	75	6	4
CREMDMLVRD0304GRD6	3	8	100	6	4
CREMDSLVRD0404GRD6	4	11	75	6	4
CREMDMLVRD0404GRD6	4	11	100	6	4
CREMDSLVRD0504GR	5	13	75	6	4
CREMDMLVRD0504GR	5	13	100	6	4
CREMDSLVRD0604GR	6	15	75	6	4
CREMDMLVRD0604GR	6	15	100	6	4
CREMDMLVRD0704GR	7	18	100	8	4
CREMDSLVRD0804GR	8	20	75	8	4
CREMDMLVRD0804GR	8	20	100	8	4
CREMDMLVRD0904GR	9	23	100	10	4
CREMDMLVRD1004GR	10	30	100	10	4
CREMDMLVRD1204GR	12	30	100	12	4
CREMDMLVRD1604GR	16	50	150	16	4

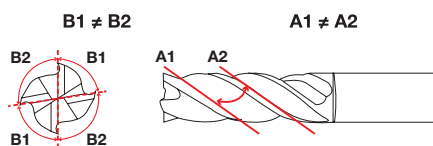
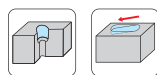
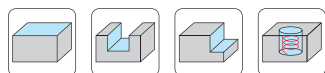
Режимы резания: стр. II-211, табл. 51,52

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2D

- Покрытие TINAL+Z обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки жаропрочных сплавов на основе Ti и Ni.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



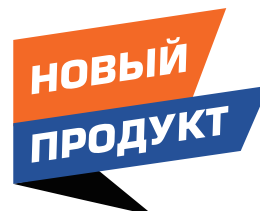
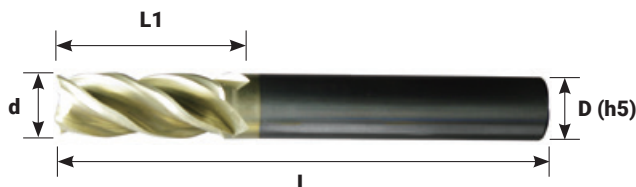
Superalloy Factor line



Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMDERVR020024GR	2	0.2	6	50	6	4
CREMDERVR020054GR	2	0.5	6	50	6	4
CREMDERVR025024GR	2.5	0.2	7	50	6	4
CREMDERVR025054GR	2.5	0.5	7	50	6	4
CREMDERVR030024GR	3	0.2	8	50	6	4
CREMDERVR030054GR	3	0.5	8	50	6	4
CREMDERVR030104GR	3	1	8	50	6	4
CREMDERVR040024GR	4	0.2	11	50	6	4
CREMDERVR040054GR	4	0.5	11	50	6	4
CREMDERVR040104GR	4	1	11	50	6	4
CREMDERVR050024GR	5	0.2	13	50	6	4
CREMDERVR050054GR	5	0.5	13	50	6	4
CREMDERVR050104GR	5	1	13	50	6	4
CREMDERVR060024GR	6	0.2	15	50	6	4
CREMDERVR060054GR	6	0.5	15	50	6	4
CREMDERVR060104GR	6	1	15	50	6	4
CREMDERVR080054GR	8	0.5	20	60	8	4
CREMDERVR080104GR	8	1	20	60	8	4
CREMDERVR100054GR	10	0.5	30	75	10	4
CREMDERVR100104GR	10	1	30	75	10	4
CREMDERVR100154GR	10	1.5	30	75	10	4
CREMDERVR100204GR	10	2	30	75	10	4
CREMDERVR100304GR	10	3	30	75	10	4
CREMDERVR120054GR	12	0.5	30	75	12	4
CREMDERVR120104GR	12	1	30	75	12	4
CREMDERVR120204GR	12	2	30	75	12	4
CREMDERVR160054GR	16	0.5	50	100	16	4
CREMDERVR160104GR	16	1	50	100	16	4
CREMDERVR160204GR	16	2	50	100	16	4
CREMDERVR160304GR	16	3	50	100	16	4
CREMDERVR200104GR	20	1	50	100	20	4
CREMDERVR200204GR	20	2	50	100	20	4
CREMDERVR200304GR	20	3	50	100	20	4

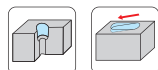
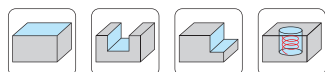
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2D

- Покрытие TINAL+Z обеспечивает повышенную износостойкость и дополнительно снижает коэффициент трения.
- Для обработки жаропрочных сплавов на основе Ti и Ni.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Superalloy Factor line

P	M	K	N	S	H
•	•		○	•	



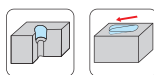
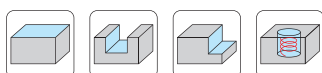
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMDSEW0204GR	2	6	50	4	4
CREMDSEW0254GR	2.5	7	50	4	4
CREMDSEW0304GR	3	8	50	4	4
CREMDSEW0404GR	4	11	50	4	4
CREMDSEW0504GR	5	13	50	6	4
CREMDSEW0604GR	6	15	50	6	4
CREMDSEW0704GR	7	18	60	8	4
CREMDSEW0804GR	8	20	60	8	4
CREMDSEW0904GR	9	25	75	10	4
CREMDSEW1004GR	10	25	75	10	4
CREMDSEW1104GR	11	30	75	12	4
CREMDSEW1204GR	12	30	75	12	4
CREMDSEW1604GR	16	50	100	16	4
CREMDSEW2004GR	20	50	100	20	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-NX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Специальная геометрия режущей части для обработки легированных и заклённых сталей до HRC 65.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.01
d > 6	от 0 до -0.02

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHSSF441000S	1.0	3	50	4	4
CREMHSSF441500S	1.5	4	50	4	4
CREMHSSF442000S	2.0	5	50	4	4
CREMHSSF442500S	2.5	6	50	4	4
CREMHSSF403000S	3.0	8	50	6	4
CREMHSSF404000S	4.0	10	50	6	4
CREMHSSF405000S	5.0	13	50	6	4
CREMHSSF406000S	6.0	15	50	6	4
CREMHSSF408000S	8.0	20	60	8	4
CREMHSSF410000S	10.0	25	75	10	4
CREMHSSF412000S	12.0	30	75	12	4

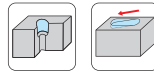
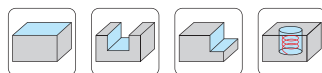
Режимы резания: табл. 53-54, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-NX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Специальная геометрия режущей части для обработки легированных и заклённых сталей до HRC 65.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
d > 6	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
Угол наклона канавки : 45°					
CREMHSLF404007S	4	10	75	6	4
CREMHSLF406007S	6	15	75	6	4
CREMHSLF406010S	6	15	100	6	4
CREMHSLF408007S	8	20	75	8	4
CREMHSLF408010S	8	20	100	8	4
CREMHSLF410010S	10	25	100	10	4
CREMHSLF412010S	12	30	100	12	4
Угол наклона канавки : 50°					
CREMHSMF606000S	6	15	50	6	6
CREMHSMF608000S	8	20	60	8	6
CREMHSMF610000S	10	25	75	10	6
CREMHSMF612000S	12	30	75	12	6
CREMHSMF816000S	16	40	100	16	8

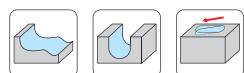
Режимы резания: табл. 53-54, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав с высокой абразивной стойкостью.
- Допуск на радиус ± 5 мкм для высокопроизводительной финишной обработки.
- Специальная геометрия режущей части для обработки легированных и заклённых сталей до HRC 65.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



Допуск на радиус	
R ≤ 3	± 0.005
R > 3	± 0.007

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBSF241000S	0.5	1	2	50	4	2
CREMHBSF242000S	1.0	2	4	50	4	2
CREMHBSF244000S	2.0	4	8	50	4	2
CREMHBSF203000S	1.5	3	6	50	6	2
CREMHBSF204000S	2.0	4	8	50	6	2
CREMHBSF206000S	3.0	6	12	50	6	2
CREMHBSF208000S	4.0	8	16	60	8	2
CREMHBSF210000S	5.0	10	20	75	10	2
CREMHBSF212000S	6.0	12	24	75	12	2

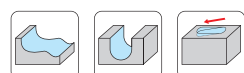
Режимы резания: табл. 55, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав с высокой абразивной стойкостью.
- Допуск на радиус ± 7 мкм для высокопроизводительной финишной обработки.
- Специальная геометрия режущей части для обработки легированных и заклённых сталей до HRC 65.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



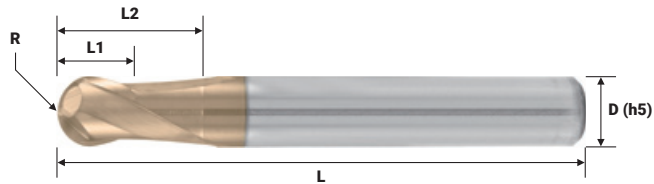
Допуск на радиус	
R ≤ 3	± 0.007
R > 3	± 0.010

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBLF204007S	2	4	8	75	6	2
CREMHBLF206007S	3	6	12	75	6	2
CREMHBLF206010S	3	6	12	100	6	2
CREMHBLF208007S	4	8	16	75	8	2
CREMHBLF208010S	4	8	16	100	8	2
CREMHBLF210010S	5	10	20	100	10	2
CREMHBLF212010S	6	12	24	100	12	2

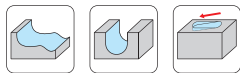
Режимы резания: табл. 55, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав с высокой абразивной стойкостью.
- Для обработки с повышенной подачей.
- Специальная износостойкая геометрия с высокой жесткостью режущей части для хорошей эвакуации стружки.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



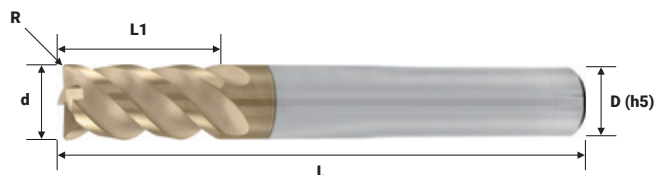
Допуск на радиус	
R ≤ 3	± 0.007
R > 3	± 0.010

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHBUF240200PS	0.10	0.2	0.2	0.2	50	4	2
CREMHBUF240400PS	0.20	0.4	0.4	0.4	50	4	2
CREMHBUF240600PS	0.30	0.6	0.6	0.6	50	4	2
CREMHBUF240800PS	0.40	0.8	0.8	0.8	50	4	2
CREMHBUF241000PS	0.50	1.0	1.0	1.0	50	4	2
CREMHBUF241500PS	0.75	1.5	1.5	1.5	50	4	2
CREMHBUF242000PS	1.00	2.0	2.0	2.0	50	4	2
CREMHBUF202000PS	1.00	2.0	2.0	2.0	50	6	2
CREMHBUF243000PS	1.50	3.0	3.0	3.0	50	4	2
CREMHBUF203000PS	1.50	3.0	3.0	3.0	50	6	2
CREMHBUF244000PS	2.00	4.0	4.0	4.0	50	4	2
CREMHBUF204000PS	2.00	4.0	4.0	4.0	50	6	2
CREMHBUF241001PS	0.50	1.0	1.0	2	50	4	2
CREMHBUF241501PS	0.75	1.5	1.5	3	50	4	2
CREMHBUF242001PS	1.00	2.0	2.0	4	50	4	2
CREMHBUF243001PS	1.50	3.0	3.0	6	50	4	2
CREMHBUF244001PS	2.00	4.0	4.0	8	50	4	2
CREMHBUF206001PS	3.00	6.0	6.0	12	50	6	2
CREMHBUF208001PS	4.00	8.0	8.0	16	60	8	2
CREMHBUF210001PS	5.00	10.0	10.0	20	75	10	2
CREMHBUF212001PS	6.00	12.0	12.0	24	75	12	2

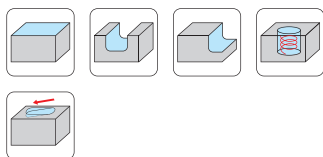
Режимы резания: табл. 55, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Специальная геометрия режущей части для обработки легированных и заклённых сталей до HRC 65.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



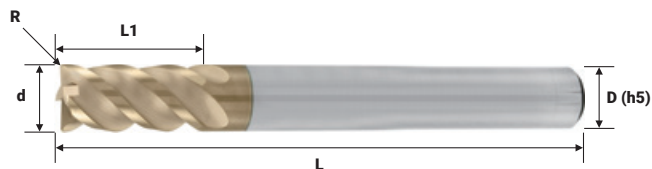
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.01
$d > 6$	от 0 до -0.02
Допуск на радиус	
$R \leq 2$	± 0.010
$R >$	± 0.015

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCSF441001S	1.0	0.1	2	50	4	4
CREMHCSF441002S	1.0	0.2	2	50	4	4
CREMHCSF441501S	1.5	0.1	3	50	4	4
CREMHCSF441502S	1.5	0.2	3	50	4	4
CREMHCSF442001S	2.0	0.1	4	50	4	4
CREMHCSF442002S	2.0	0.2	4	50	4	4
CREMHCSF442005S	2.0	0.5	4	50	4	4
CREMHCSF443002S	3.0	0.2	6	50	4	4
CREMHCSF443005S	3.0	0.5	6	50	4	4
CREMHCSF403005S	3.0	0.5	6	50	6	4
CREMHCSF444002S	4.0	0.2	8	50	4	4
CREMHCSF444005S	4.0	0.5	8	50	4	4
CREMHCSF404005S	4.0	0.5	8	50	6	4
CREMHCSF404010S	4.0	1.0	8	50	6	4
CREMHCSF406005S	6.0	0.5	12	50	6	4
CREMHCSF406010S	6.0	1.0	12	50	6	4
CREMHCSF406002S	6.0	0.2	12	50	6	4
CREMHCSF406003S	6.0	0.3	12	50	6	4
CREMHCSF408005S	8.0	0.5	16	60	8	4
CREMHCSF408010S	8.0	1.0	16	60	8	4
CREMHCSF410005S	10.0	0.5	20	75	10	4
CREMHCSF410010S	10.0	1.0	20	75	10	4
CREMHCSF412005S	12.0	0.5	24	75	12	4
CREMHCSF412010S	12.0	1.0	24	75	12	4

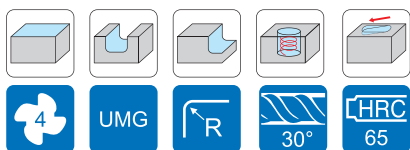
Режимы резания: табл. 53-54, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HX68

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость для сталей HRC ≥ 55 .
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Специальная геометрия режущей части для обработки легированных и заклённых сталей до HRC 65.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$d > 6$	от 0 до -0.03

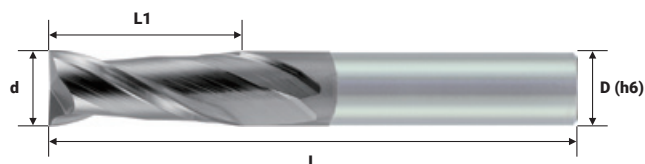
Допуск на радиус	
$R \leq 2$	± 0.015
$R >$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMHCLF40400507S	4	0.5	8	75	6	4
CREMHCLF40600507S	6	0.5	12	75	6	4
CREMHCLF40600510S	6	0.5	12	100	6	4
CREMHCLF40800507S	8	0.5	16	75	8	4
CREMHCLF40800510S	8	0.5	16	100	8	4
CREMHCLF41000510S	10	0.5	20	100	10	4
CREMHCLF41200510S	12	0.5	24	100	12	4

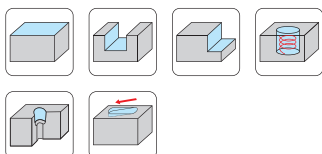
Режимы резания: табл. 53-54, стр. II-212

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	○



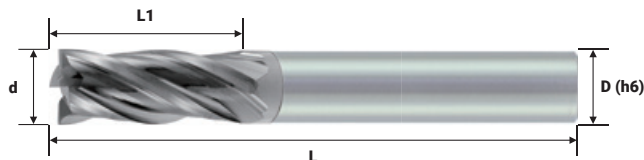
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSSA240500A	0.5	1	50	4	2
CREMSSA240800A	0.8	2	50	4	2
CREMSSA241000A	1	3	50	4	2
CREMSSA242000A	2	5	50	4	2
CREMSSA243000A	3	8	50	4	2
CREMSSA244000A	4	10	50	4	2
CREMSSA204000A	4	10	50	6	2
CREMSSA205000A	5	13	50	6	2
CREMSSA206000A	6	15	50	6	2
CREMSSA208000A	8	20	60	8	2
CREMSSA210000A	10	25	75	10	2
CREMSSA212000A	12	30	75	12	2
CREMSSA214000A	14	30	75	14	2
CREMSSA216000A	16	35	100	16	2

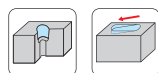
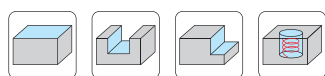
Режимы резания: табл. 62, стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSSSA441000A	1	3	50	4	4
CREMSSSA441500A	1.5	4	50	4	4
CREMSSSA442000A	2	5	50	4	4
CREMSSSA442500A	2.5	6	50	4	4
CREMSSSA443000A	3	8	50	4	4
CREMSSSA443500A	3.5	9	50	4	4
CREMSSSA444000A	4	10	50	4	4
CREMSSSA404000A	4	10	50	6	4
CREMSSSA405000A	5	13	50	6	4
CREMSSSA406000A	6	15	50	6	4
CREMSSSA408000A	8	20	60	8	4
CREMSSSA410000A	10	25	75	10	4
CREMSSSA412000A	12	30	75	12	4
CREMSSSA414000A	14	30	75	14	4
CREMSSSA416000A	16	35	100	16	4

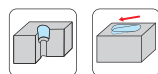
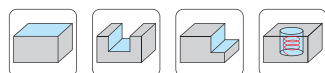
Режимы резания: табл. 63, стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



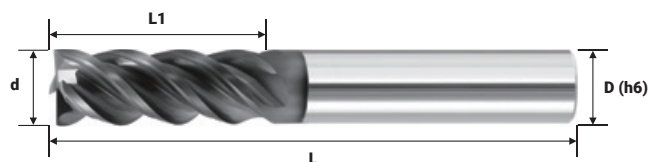
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSSHA443000A	3	3	50	4	4
CREMSSHA444000A	4	4	50	4	4
CREMSSHA404000A	4	4	50	6	4
CREMSSHA405000A	5	5	50	6	4
CREMSSHA406000A	6	7	50	6	4
CREMSSHA408000A	8	9	60	8	4
CREMSSHA410000A	10	11	75	10	4
CREMSSHA412000A	12	13	75	12	4
CREMSSHA414000A	14	15	75	14	4
CREMSSHA416000A	16	17	100	16	4

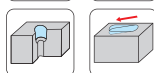
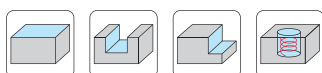
Режимы резания: табл. 63, стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- U-форма стружечной канавки для большого объема и лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



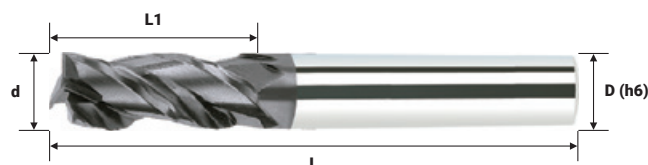
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSSSB441000A	1	3	50	4	4
CREMSSSB442000A	2	5	50	4	4
CREMSSSB443000A	3	8	50	4	4
CREMSSSB444000A	4	10	50	4	4
CREMSSSB404000A	4	10	50	6	4
CREMSSSB405000A	5	13	50	6	4
CREMSSSB406000A	6	15	50	6	4
CREMSSSB408000A	8	20	60	8	4
CREMSSSB410000A	10	25	75	10	4
CREMSSSB412000A	12	30	75	12	4
CREMSSSB416000A	16	35	100	16	4

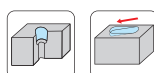
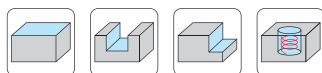
Режимы резания: табл. 61, стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Волнообразная форма периферии фрезы для высокопроизводительной обработки.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.



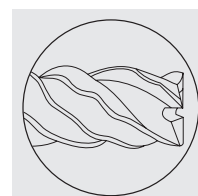
P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

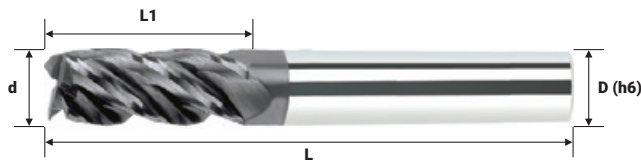
Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSSSW306000A	6	15	50	6	3
CREMSSSW308000A	8	20	60	8	3
CREMSSSW310000A	10	25	75	10	3
CREMSSSW312000A	12	30	75	12	3
CREMSSSW316000A	16	40	100	16	3
CREMSSSW320000A	20	45	100	20	3

Режимы резания: табл. 64, стр. II-215

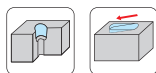
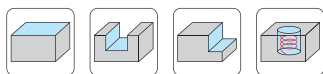


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Волнообразная форма периферии фрезы для высокопроизводительной обработки.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.



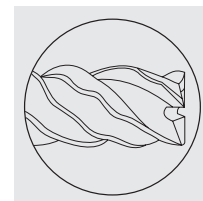
P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

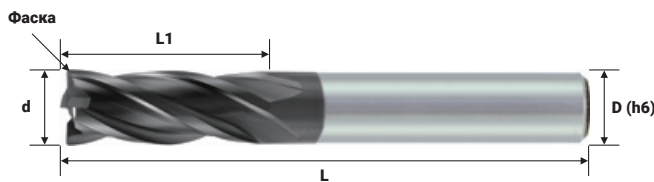
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSSSW406000A	6	15	50	6	4
CREMSSSW408000A	8	20	60	8	4
CREMSSSW410000A	10	25	75	10	4
CREMSSSW412000A	12	30	75	12	4
CREMSSSW416000A	16	40	100	16	4
CREMSSSW420000A	20	45	100	20	4

Режимы резания: табл. 64, стр. II-215

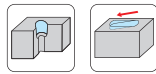
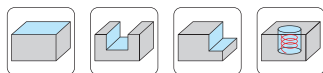


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Обработка углеродистых, легированных, нержавеющей, закаленных сталей HRC 30-55 и чугунов.
- Фаска на периферии режущей кромки для обработки с повышенными подачами.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○

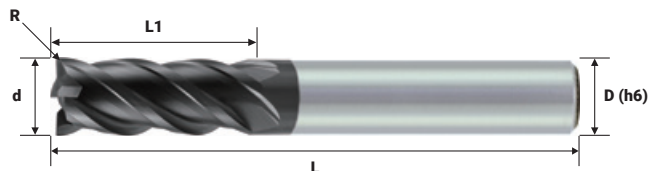


Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

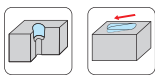
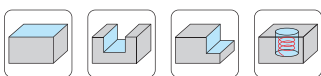
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска, мм	Z, шт
CREMSSSU403000A	3	8	50	6	0.10	4
CREMSSSU404000A	4	10	50	6	0.10	4
CREMSSSU405000A	5	13	50	6	0.15	4
CREMSSSU406000A	6	15	50	6	0.15	4
CREMSSSU408000A	8	20	60	8	0.15	4
CREMSSSU410000A	10	25	75	10	0.20	4
CREMSSSU412000A	12	30	75	12	0.20	4
CREMSSSU416000A	16	35	100	16	0.20	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Обработка углеродистых, легированных, нержавеющей, закаленных сталей HRC 30-55 и чугунов.
- Радиус на периферии режущей кромки для обработки с повышенными подачами.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

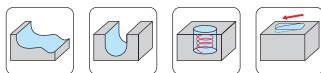
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMSCSU403000A	3	8	50	6	0.10	4
CREMSCSU404000A	4	10	50	6	0.10	4
CREMSCSU405000A	5	13	50	6	0.15	4
CREMSCSU406000A	6	15	50	6	0.15	4
CREMSCSU408000A	8	20	60	8	0.15	4
CREMSCSU410000A	10	25	75	10	0.20	4
CREMSCSU412000A	12	30	75	12	0.20	4
CREMSCSU416000A	16	35	100	16	0.20	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Обработка углеродистых, легированных, нержавеющей, закаленных сталей HRC 30-55 и чугунов.
- Специальная геометрия шаровидной режущей части для повышения стойкости и снижения сил резания.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	○



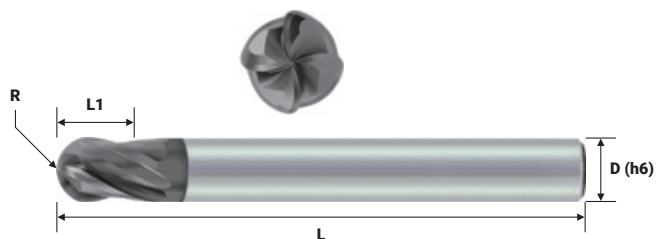
Допуск на радиус	
$R \leq 3$	± 0.015
$R > 3$	± 0.020

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSBSA240500A	0.25	0.5	1	50	4	2
CREMSBSA241000A	0.5	1	2	50	4	2
CREMSBSA241500A	0.75	1.5	3	50	4	2
CREMSBSA242000A	1.0	2	4	50	4	2
CREMSBSA242500A	1.25	2.5	5	50	4	2
CREMSBSA243000A	1.5	3	6	50	4	2
CREMSBSA244000A	2.0	4	8	50	4	2
CREMSBSA204000A	2.0	4	8	50	6	2
CREMSBSA205000A	2.5	5	10	50	6	2
CREMSBSA206000A	3.0	6	12	50	6	2
CREMSBSA208000A	4.0	8	16	60	8	2
CREMSBSA210000A	5.0	10	20	75	10	2
CREMSBSA212000A	6.0	12	24	75	12	2
CREMSBSA216000A	8.0	16	32	100	16	2

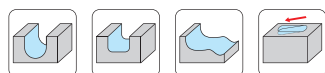
Режимы резания: табл. 65, стр. II-215

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Обработка жаропрочных сплавов и закаленных сталей HRC 30-55.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Специальная конструкция стружечных канавок для увеличения срока службы инструмента и чистоты финишной поверхности при профильном фрезеровании.



P	M	K	N	S	H
●	●	●		○	○



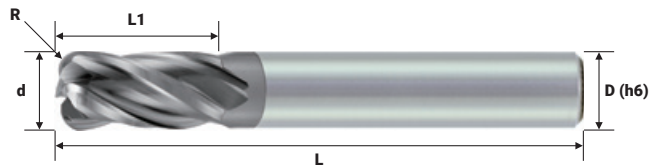
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSBHS342000A	1	2	2	50	4	3
CREMSBHS302000A	1	2	2	50	6	3
CREMSBHS303000A	1.5	3	3	50	6	3
CREMSBHS344000A	2	4	4	50	4	3
CREMSBHS304000A	2	4	4	50	6	3
CREMSBHS406000A	3	6	6	50	6	4
CREMSBHS406007A	3	6	6	75	6	4
CREMSBHS408000A	4	8	8	60	8	4
CREMSBHS408010A	4	8	8	100	8	4
CREMSBHS410000A	5	10	10	75	10	4
CREMSBHS410010A	5	10	10	100	10	4
CREMSBHS412000A	6	12	12	75	12	4
CREMSBHS412010A	6	12	12	100	12	4
CREMSBHS416000A	8	16	16	100	16	4

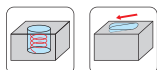
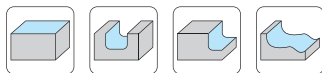
Режимы резания: табл. 66, стр. II-215

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-MX50

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Высокоскоростная обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Специальная геометрия режущей части для обработки нержавеющей сталей.



P	M	K	N	S	H
●	●	●		○	○



Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSCSA441002A	1	0.2	2	50	4	4
CREMSCSA441502A	1.5	0.2	3	50	4	4
CREMSCSA442002A	2	0.2	4	50	4	4
CREMSCSA443002A	3	0.2	6	50	4	4
CREMSCSA443003A	3	0.3	6	50	4	4
CREMSCSA403003A	3	0.3	6	50	6	4
CREMSCSA443005A	3	0.5	6	50	4	4
CREMSCSA403005A	3	0.5	6	50	6	4
CREMSCSA403010A	3	1.0	6	50	6	4
CREMSCSA444002A	4	0.2	8	50	4	4
CREMSCSA404003A	4	0.3	8	50	6	4
CREMSCSA444005A	4	0.5	8	50	4	4
CREMSCSA404005A	4	0.5	8	50	6	4
CREMSCSA404010A	4	1.0	8	50	6	4
CREMSCSA405003A	5	0.3	10	50	6	4
CREMSCSA405005A	5	0.5	10	50	6	4
CREMSCSA406003A	6	0.3	12	50	6	4
CREMSCSA406005A	6	0.5	12	50	6	4
CREMSCSA406010A	6	1.0	12	50	6	4
CREMSCSA408005A	8	0.5	16	60	8	4
CREMSCSA408010A	8	1.0	16	60	8	4
CREMSCSA408015A	8	1.5	16	60	8	4
CREMSCSA410005A	10	0.5	20	75	10	4
CREMSCSA410010A	10	1.0	20	75	10	4
CREMSCSA410015A	10	1.5	20	75	10	4
CREMSCSA410020A	10	2.0	20	75	10	4
CREMSCSA412005A	12	0.5	24	75	12	4
CREMSCSA412010A	12	1.0	24	75	12	4
CREMSCSA412015A	12	1.5	24	75	12	4
CREMSCSA412020A	12	2.0	24	75	12	4
CREMSCSA412030A	12	3.0	24	75	12	4

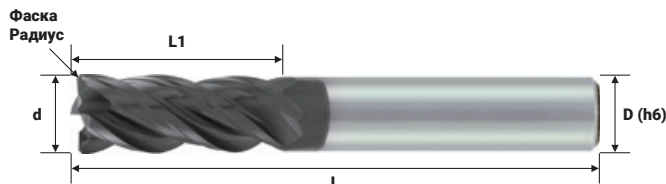
Режимы резания: табл. 67, стр. II-216

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

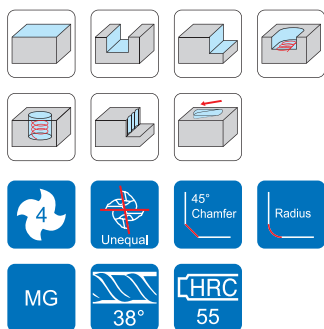
Допуск на радиус	
R ≤ 2	±0.015
R > 2	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



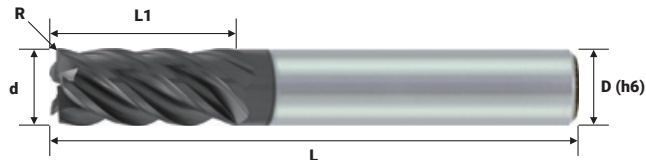
Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMPSSVC4410000A	1	3	50	4	-	4
CREMPSSVC4420000A	2	5	50	4	-	4
CREMPSSVC4430000A	3	8	50	4	-	4
CREMPSSVC4030000A	3	8	50	6	-	4
CREMPSSVC4440000A	4	10	50	4	-	4
CREMPSSVC4440052A	4	8	50	4	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4040000A	4	10	50	6	-	4
CREMPSSVC4050000A	5	13	50	6	-	4
CREMPSSVC4060000A	6	15	50	6	-	4
CREMPSSVC4060011A	6	15	50	6	фаска 0.1	4
CREMPSSVC4060032A	6	12	50	6	рад. 0.3	4
CREMPSSVC4060052A	6	12	50	6	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4060102A	6	12	50	6	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4080000A	8	20	60	8	-	4
CREMPSSVC4080011A	8	20	60	8	фаска 0.15	4
CREMPSSVC4080052A	8	16	60	8	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4080102A	8	16	60	8	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4080152A	8	16	60	8	рад. 1.5	4
CREMPSSVC4100000A	10	25	75	10	-	4
CREMPSSVC4100003A	10	30	75	10	-	4
CREMPSSVC4100011A	10	25	75	10	фаска 0.15	4
CREMPSSVC4100052A	10	20	75	10	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4100102A	10	20	75	10	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4100202A	10	20	75	10	рад. 2.0	4
CREMPSSVC4120000A	12	30	75	12	-	4
CREMPSSVC4120021A	12	30	75	12	фаска 0.2	4
CREMPSSVC4120052A	12	24	75	12	рад. 0.5	4
CREMPSSVC4120102A	12	24	75	12	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4120202A	12	24	75	12	рад. 2.0	4
CREMPSSVC4140000A	14	30	75	14	-	4
CREMPSSVC4160000A	16	35	100	16	-	4
CREMPSSVC4160021A	16	35	100	16	фаска 0.25	4
CREMPSSVC4160102A	16	32	100	16	рад. 1.0	4
CREMPSSVC4160202A	16	32	100	16	рад. 2.0	4
CREMPSSVC4160302A	16	32	100	16	рад. 3.0	4
CREMPSSVC4200000A	20	45	100	20	-	4
CREMPSSVC4250000A	25	45	100	25	-	4

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
R	±0.020

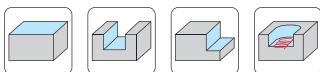
Режимы резания: табл. 68, стр. II-216

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
○	●	○		●	○



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

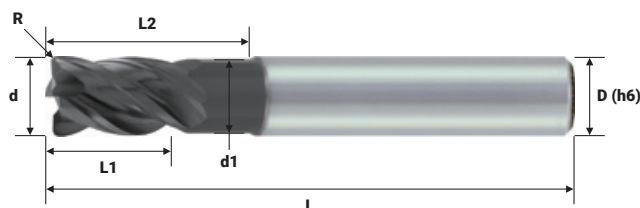
Допуск на радиус	
R	± 0.020

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMPSSVC5060000A	6	15	50	6	-	5
CREMPSSVC5060032A	6	12	50	6	0.3	5
CREMPSSVC5060052A	6	12	50	6	0.5	5
CREMPSSVC5080000A	8	20	60	8	-	5
CREMPSSVC5080052A	8	16	60	8	0.5	5
CREMPSSVC5080102A	8	16	60	8	1.0	5
CREMPSSVC5100000A	10	25	75	10	-	5
CREMPSSVC5100052A	10	20	75	10	0.5	5
CREMPSSVC5100102A	10	20	75	10	1.0	5
CREMPSSVC5100202A	10	20	75	10	2.0	5
CREMPSSVC5120000A	12	30	75	12	-	5
CREMPSSVC5120052A	12	24	75	12	0.5	5
CREMPSSVC5120102A	12	24	75	12	1.0	5
CREMPSSVC5120202A	12	24	75	12	2.0	5
CREMPSSVC5160000A	16	35	100	16	-	5
CREMPSSVC5160102A	16	32	100	16	1.0	5
CREMPSSVC5160202A	16	32	100	16	2.0	5
CREMPSSVC5160302A	16	32	100	16	3.0	5

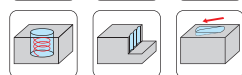
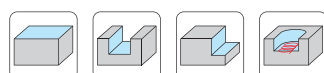
Режимы резания: табл. 68, стр. II-216

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



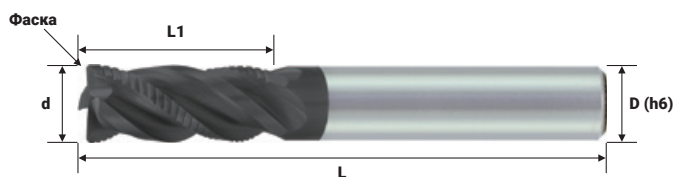
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
R	± 0.020

Артикул	d, мм	L1, мм	L2, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMPSUVC4060000A	6	9	15	5.64	50	6	-	4
CREMPSUVC4060052A	6	9	15	5.64	50	6	0.50	4
CREMPSUVC4080000A	8	12	20	7.52	60	8	-	4
CREMPSUVC4080052A	8	12	20	7.52	60	8	0.50	4
CREMPSUVC4080102A	8	12	20	7.52	60	8	1.00	4
CREMPSUVC4100000A	10	15	25	9.4	75	10	-	4
CREMPSUVC4100052A	10	15	25	9.4	75	10	0.50	4
CREMPSUVC4100102A	10	15	25	9.4	75	10	1.00	4
CREMPSUVC4100152A	10	15	25	9.4	75	10	1.50	4
CREMPSUVC4120000A	12	18	30	11.28	75	12	-	4
CREMPSUVC4120102A	12	18	30	11.28	75	12	1.00	4
CREMPSUVC4120202A	12	18	30	11.28	75	12	2.00	4
CREMPSUVC4160000A	16	24	40	15.04	100	16	-	4
CREMPSUVC4160102A	16	24	40	15.04	100	16	1.00	4
CREMPSUVC4160202A	16	24	40	15.04	100	16	2.00	4
CREMPSUVC4160302A	16	24	40	15.04	100	16	3.00	4

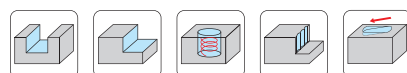
Режимы резания: табл. 70 стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		○	○



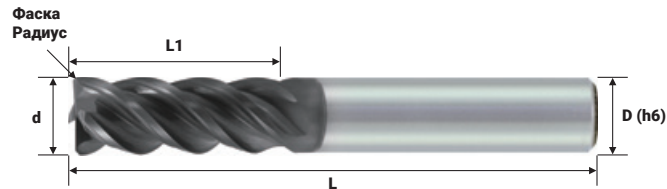
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска, мм	Z, шт
CREMPSRVC4060021A	6	15	50	6	0.25	4
CREMPSRVC4080031A	8	20	60	8	0.30	4
CREMPSRVC4100041A	10	25	75	10	0.40	4
CREMPSRVC4120051A	12	30	75	12	0.50	4
CREMPSRVC4160061A	16	35	100	16	0.60	4

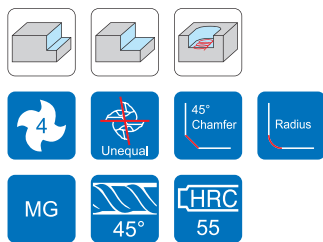
Режимы резания: табл. 71 стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
●	●	●		●	○



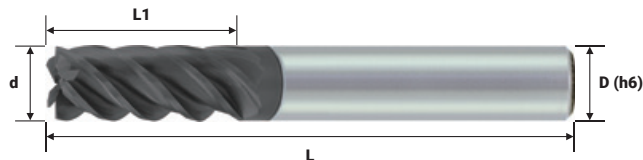
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
R	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMPSSVD4440000A	4	10	50	4	-	4
CREMPSSVD4060000A	6	15	50	6	-	4
CREMPSSVD4060011A	6	15	50	6	фаска 0.10	4
CREMPSSVD4060052A	6	12	50	6	рад. 0.5	4
CREMPSSVD4060102A	6	12	50	6	рад. 1.0	4
CREMPSSVD4080000A	8	20	60	8	-	4
CREMPSSVD4080011A	8	20	60	8	фаска 0.15	4
CREMPSSVD4080052A	8	16	60	8	рад. 0.5	4
CREMPSSVD4080102A	8	16	60	8	рад. 1.0	4
CREMPSSVD4100000A	10	25	75	10	-	4
CREMPSSVD4100003A	10	30	75	10	-	4
CREMPSSVD4100011A	10	25	75	10	фаска 0.15	4
CREMPSSVD4100052A	10	20	75	10	рад. 0.5	4
CREMPSSVD4100102A	10	20	75	10	рад. 1.0	4
CREMPSSVD4100202A	10	20	75	10	рад. 2.0	4
CREMPSSVD4120000A	12	30	75	12	-	4
CREMPSSVD4120021A	12	30	75	12	фаска 0.20	4
CREMPSSVD4120052A	12	24	75	12	рад. 0.5	4
CREMPSSVD4120102A	12	24	75	12	рад. 1.0	4
CREMPSSVD4120202A	12	24	75	12	рад. 2.0	4
CREMPSSVD4160000A	16	35	100	16	-	4
CREMPSSVD4160021A	16	35	100	16	фаска 0.25	4
CREMPSSVD4160102A	16	32	100	16	рад. 1.0	4
CREMPSSVD4160202A	16	32	100	16	рад. 2.0	4
CREMPSSVD4160302A	16	32	100	16	рад. 3.0	4

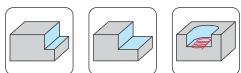
Режимы резания: табл. 72 стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		•	•



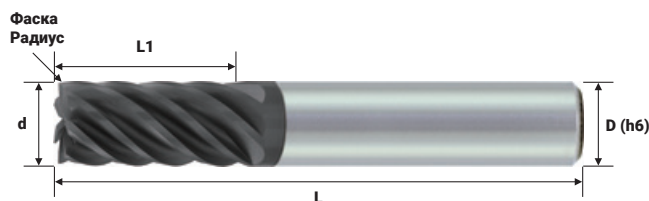
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMPSSVD5060000A	6	15	50	6	5
CREMPSSVD5080000A	8	20	60	8	5
CREMPSSVD5100000A	10	25	75	10	5
CREMPSSVD5120000A	12	30	75	12	5
CREMPSSVD5160000A	16	35	100	16	5

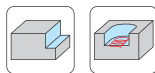
Режимы резания: табл. 72 стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
	•			•	•



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

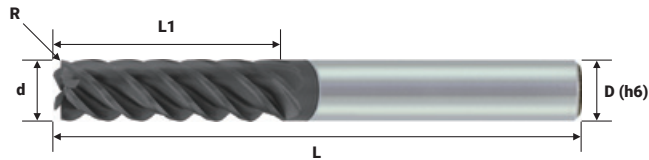
Допуск на радиус	
R	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMPSSVD7100000A	10	25	75	10	-	7
CREMPSSVD7100051A	10	25	75	10	фаска 0.5	7
CREMPSSVD7100052A	10	25	75	10	рад. 0.5	7
CREMPSSVD7120000A	12	30	75	12	-	7
CREMPSSVD7120051A	12	30	75	12	фаска 0.5	7
CREMPSSVD7120052A	12	30	75	12	рад. 0.5	7
CREMPSSVD7160000A	16	35	100	16	-	7

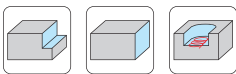
Режимы резания: табл. 72 стр. II-214

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
•	•	•		•	•



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

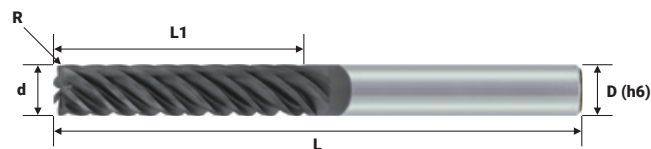
Допуск на радиус	
R	± 0.020

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMPSCVD5060000A	6	24	75	6	-	5
CREMPSCVD5060102A	6	24	75	6	1.0	5
CREMPSCVD5080000A	8	32	75	8	-	5
CREMPSCVD5080102A	8	32	75	8	1.0	5
CREMPSCVD5100000A	10	40	100	10	-	5
CREMPSCVD5120000A	12	48	100	12	-	5
CREMPSCVD5120202A	12	48	100	12	2.0	5
CREMPSCVD5160000A	16	55	110	16	-	5

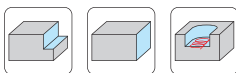
Режимы резания: табл. 73 стр. II-218

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
	•			•	•



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.03
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.04
$d > 12$	от 0 до -0.05

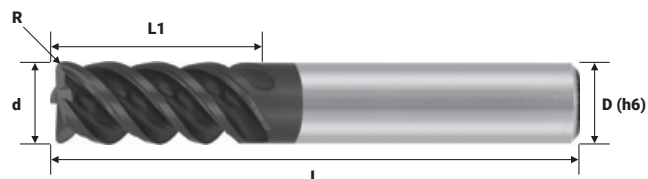
Допуск на радиус	
R	± 0.020

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMPSCVD7100000A	10	50	100	10	-	7
CREMPSCVD7100052A	10	50	100	10	0.5	7
CREMPSCVD7120000A	12	60	110	12	-	7
CREMPSCVD7120052A	12	60	110	12	0.5	7
CREMPSCVD7160000A	16	80	150	16	-	7
CREMPSCVD7160052A	16	80	150	16	0.5	7

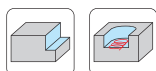
Режимы резания: табл. 73 стр. II-218

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX47

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
	•			•	•



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

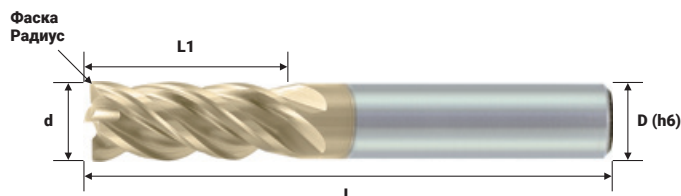
Допуск на радиус	
R	± 0.020

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMPSSVE4080052A	8	16	60	8	0.5	4
CREMPSSVE4100102A	10	20	75	10	1.0	4
CREMPSSVE4120102A	12	24	75	12	1.0	4
CREMPSSVE4160152A	16	32	100	16	1.5	4

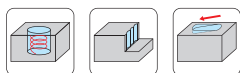
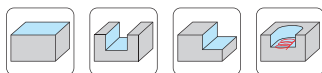
Режимы резания: табл. 74 стр. II-218

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX53

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



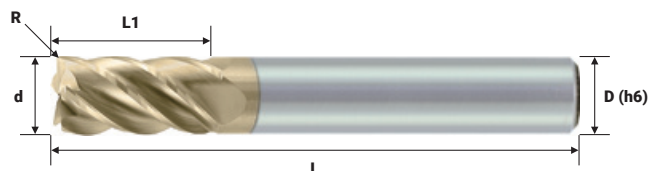
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMSSSVC4410000S	1	3	50	4	-	4
CREMSSSVC4420000S	2	5	50	4	-	4
CREMSSSVC4430000S	3	8	50	4	-	4
CREMSSSVC4440000S	4	10	50	4	-	4
CREMSSSVC4040011S	4	10	50	6	фаска 0.1	4
CREMSSSVC4040012S	4	10	50	6	рад. 0.1	4
CREMSSSVC4050000S	5	13	50	6	-	4
CREMSSSVC4060000S	6	15	50	6	-	4
CREMSSSVC4060011S	6	15	50	6	фаска 0.15	4
CREMSSSVC4060012S	6	15	50	6	рад. 0.15	4
CREMSSSVC4060052S	6	12	50	6	рад. 0.5	4
CREMSSSVC4070000S	7	18	60	8	-	4
CREMSSSVC4080000S	8	20	60	8	-	4
CREMSSSVC4080011S	8	20	60	8	фаска 0.15	4
CREMSSSVC4080012S	8	20	60	8	рад. 0.15	4
CREMSSSVC4080052S	8	16	60	8	рад. 0.5	4
CREMSSSVC4080102S	8	16	60	8	рад. 1.0	4
CREMSSSVC4090000S	9	22	75	10	-	4
CREMSSSVC4100000S	10	25	75	10	-	4
CREMSSSVC4100003S	10	30	75	10	-	4
CREMSSSVC4100021S	10	25	75	10	фаска 0.2	4
CREMSSSVC4100022S	10	25	75	10	рад. 0.2	4
CREMSSSVC4100052S	10	20	75	10	рад. 0.5	4
CREMSSSVC4100102S	10	20	75	10	рад. 1.0	4
CREMSSSVC4120000S	12	30	75	12	-	4
CREMSSSVC4120022S	12	30	75	12	рад. 0.2	4
CREMSSSVC4120052S	12	30	75	12	рад. 0.5	4
CREMSSSVC4120102S	12	24	75	12	рад. 1.0	4
CREMSSSVC4120202S	12	24	75	12	рад. 2.0	4
CREMSSSVC4140000S	14	30	75	14	-	4
CREMSSSVC4160000S	16	35	100	16	-	4
CREMSSSVC4200000S	20	45	100	20	-	4
CREMSSSVC4250000S	25	45	100	25	-	4

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

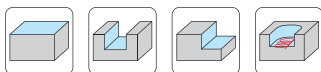
Режимы резания: табл. 75 стр. II-218

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX53

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●



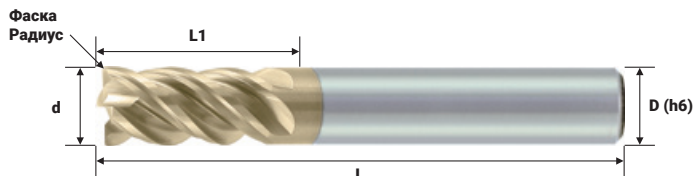
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMSSVC5040022S	4	8	50	6	0.25	5
CREMSSVC5060000S	6	15	50	6	-	5
CREMSSVC5060042S	6	12	50	6	0.40	5
CREMSSVC5080000S	8	20	60	8	-	5
CREMSSVC5080012S	8	16	60	8	0.15	5
CREMSSVC5080052S	8	16	60	8	0.50	5
CREMSSVC5100000S	10	25	75	10	-	5
CREMSSVC5100052S	10	20	75	10	0.50	5
CREMSSVC5100102S	10	20	75	10	1.00	5
CREMSSVC5120000S	12	30	75	12	-	5
CREMSSVC5120052S	12	24	75	12	0.50	5
CREMSSVC5120072S	12	24	75	12	0.75	5
CREMSSVC5120102S	12	24	75	12	1.00	5
CREMSSVC5120202S	12	24	75	12	2.00	5
CREMSSVC5160000S	16	35	100	16	-	5
CREMSSVC5160072S	16	32	100	16	0.75	5
CREMSSVC5160102S	16	32	100	16	1.00	5
CREMSSVC5160202S	16	32	100	16	2.00	5
CREMSSVC5160302S	16	32	100	16	3.00	5

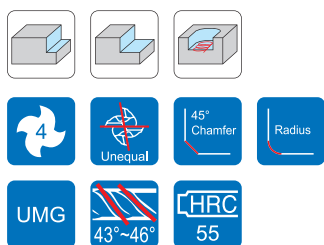
Режимы резания: табл. 75, стр. II-218

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX53

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



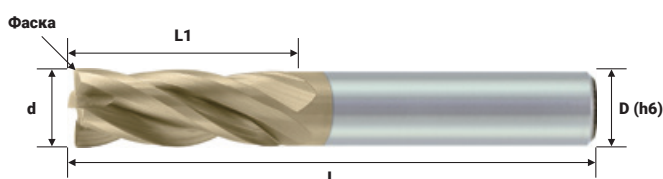
P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



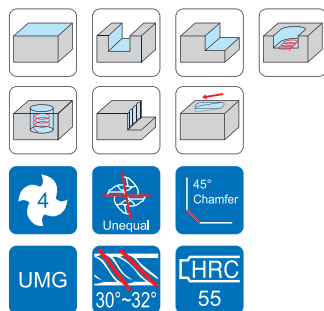
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMSSSVD4040000S	4	8	50	6	-	4
CREMSSSVD4040011S	4	8	50	6	фаска 0.1	4
CREMSSSVD4040032S	4	8	50	6	рад. 0.3	4
CREMSSSVD4060000S	6	12	50	6	-	4
CREMSSSVD4060011S	6	12	50	6	фаска 0.15	4
CREMSSSVD4060052S	6	12	50	6	рад. 0.5	4
CREMSSSVD4080000S	8	16	60	8	-	4
CREMSSSVD4080011S	8	16	60	8	фаска 0.15	4
CREMSSSVD4080052S	8	16	60	8	рад. 0.5	4
CREMSSSVD4100000S	10	20	75	10	-	4
CREMSSSVD4100003S	10	30	75	10	-	4
CREMSSSVD4100021S	10	20	75	10	фаска 0.2	4
CREMSSSVD4100052S	10	20	75	10	рад. 0.5	4
CREMSSSVD4120000S	12	24	75	12	-	4
CREMSSSVD4120021S	12	24	75	12	фаска 0.2	4
CREMSSSVD4120052S	12	24	75	12	рад. 0.5	4

Режимы резания: табл. 76, стр. II-219



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



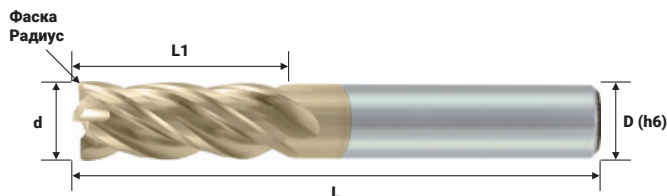
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска, мм	Z, шт
CREMSSSVA4060011S	6	15	50	6	0.10	4
CREMSSSVA4080011S	8	20	60	8	0.15	4
CREMSSSVA4100021S	10	25	75	10	0.20	4
CREMSSSVA4120021S	12	30	75	12	0.20	4
CREMSSSVA4160031S	16	35	100	16	0.32	4

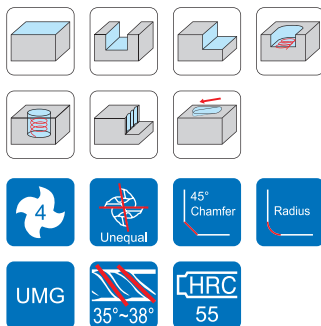
Режимы резания: табл. 77, стр. II-219

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX53

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



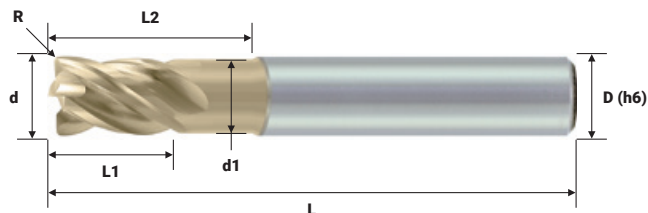
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Фаска Радиус, мм	Z, шт
CREMSSSVB4040000S	4	10	50	6	-	4
CREMSSSVB4040011S	4	10	50	6	фаска 0.1	4
CREMSSSVB4040022S	4	8	50	6	рад. 0.2	4
CREMSSSVB4040032S	4	8	50	6	рад. 0.3	4
CREMSSSVB4040052S	4	8	50	6	рад. 0.5	4
CREMSSSVB4060000S	6	13	50	6	-	4
CREMSSSVB4060011S	6	13	50	6	фаска 0.15	4
CREMSSSVB4060022S	6	12	50	6	рад. 0.2	4
CREMSSSVB4060052S	6	12	50	6	рад. 0.2	4
CREMSSSVB4080000S	8	20	60	8	рад. 0.5	4
CREMSSSVB4080011S	8	20	60	8	фаска 0.15	4
CREMSSSVB4080022S	8	16	60	8	рад. 0.2	4
CREMSSSVB4080052S	8	16	60	8	рад. 0.5	4
CREMSSSVB4100000S	10	25	75	10	-	4
CREMSSSVB4100021S	10	25	75	10	фаска 0.2	4
CREMSSSVB4100032S	10	20	75	10	рад. 0.3	4
CREMSSSVB4100052S	10	20	75	10	рад. 0.5	4
CREMSSSVB4120000S	12	30	75	12	-	4
CREMSSSVB4120021S	12	30	75	12	фаска 0.2	4
CREMSSSVB4120032S	12	24	75	12	рад. 0.3	4
CREMSSSVB4120052S	12	24	75	12	рад. 0.5	4
CREMSSSVB4120102S	12	24	75	12	рад. 1.0	4
CREMSSSVB4120302S	12	24	75	12	рад. 3.0	4
CREMSSSVB4160000S	16	35	100	16	-	4
CREMSSSVB4160031S	16	35	100	16	фаска 0.32	4
CREMSSSVB4160102S	16	32	100	16	рад. 1.0	4
CREMSSSVB4160302S	16	32	100	16	рад. 3.0	4
CREMSSSVB4180000S	18	45	100	20	-	4
CREMSSSVB4200000S	20	45	100	20	-	4

Режимы резания: табл. 78, стр. II-219

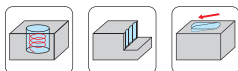
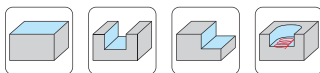
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-VX53

- Покрытие TISAN-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



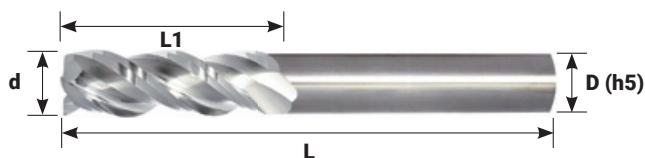
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	d1, мм	L, мм	D, мм	R, мм	Z, шт
CREMSSUVB4080052S	8	12	20	7.52	60	8	0.50	4
CREMSSUVB4080102S	8	12	20	7.52	60	8	1.00	4
CREMSSUVB4100052S	10	15	25	9.4	75	10	0.50	4
CREMSSUVB4100102S	10	15	25	9.4	75	10	1.00	4
CREMSSUVB4100152S	10	15	25	9.4	75	10	1.50	4
CREMSSUVB4120102S	12	18	30	11.28	75	12	1.00	4
CREMSSUVB4120202S	12	18	30	11.28	75	12	2.00	4

Режимы резания: табл. 79, стр. II-220

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

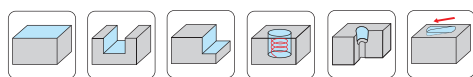
- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Неравномерный угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

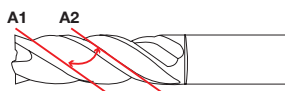
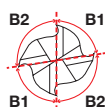
Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		



B1 ≠ B2

A1 ≠ A2



АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAED0303	3	10	50	6	3
CREMAED0353	3.5	11	50	6	3
CREMAED0403	4	12	50	6	3
CREMAED0453	4.5	13	50	6	3
CREMAED0503	5	15	50	6	3
CREMAED0553	5.5	17	50	6	3
CREMAED0603	6	18	50	6	3
CREMAED0803	8	24	60	8	3
CREMAED1003	10	30	75	10	3
CREMAED1203	12	36	75	12	3
CREMAED1603	16	50	100	16	3
CREMAED2003	20	50	100	20	3

Режимы резания: табл. 80-81, стр. II-220

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

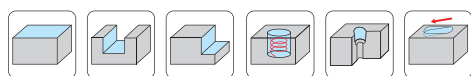
- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Волнообразный профиль периферии для высокопроизводительной обработки уступов и снижения вибрации.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		



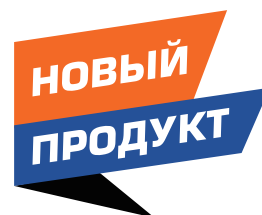
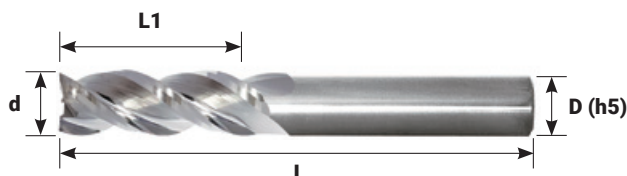
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAEW0603	6	16	50	6	3
CREMAEW0803	8	20	60	8	3
CREMAEW1003	10	25	75	10	3
CREMAEW1203	12	30	75	12	3
CREMAEW1603	16	45	100	16	3
CREMAEW2003	20	50	100	20	3

Режимы резания: табл. 82-83, стр. II-220

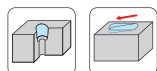
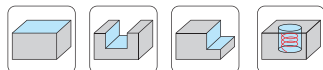


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



P	M	K	N	S	H
			•		



Non-ferrous Factor line

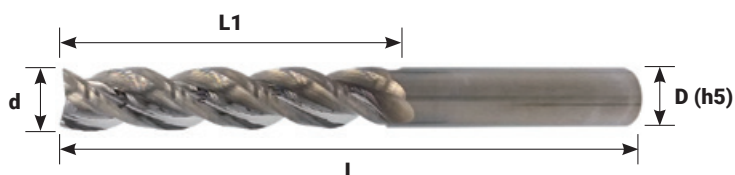
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAEC0103	1	3	50	4	3
CREMAEC0153	1.5	5	50	4	3
CREMAEC0203	2	6	50	4	3
CREMAEC0203D6	2	6	50	6	3
CREMAEC0253	2.5	8	50	4	3
CREMAEC0253D6	2.5	8	50	6	3
CREMAEC0303	3	9	50	4	3
CREMAEC0303D6	3	9	50	6	3
CREMAEC0403	4	12	50	4	3
CREMAEC0403D6	4	12	50	6	3
CREMAEC0503	5	15	50	6	3
CREMAEC0603	6	18	50	6	3
CREMAEC0703	7	21	60	8	3
CREMAEC0803	8	24	60	8	3
CREMAEC0903	9	27	75	10	3
CREMAEC1003	10	30	75	10	3
CREMAEC1103	11	33	75	12	3
CREMAEC1203	12	36	75	12	3
CREMAEC1403	14	45	100	14	3
CREMAEC1603	16	50	100	16	3
CREMAEC2003	20	50	100	20	3

Режимы резания: табл. 84-85, стр. II-220

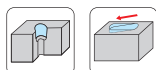
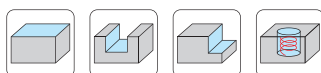


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Non-ferrous Factor line

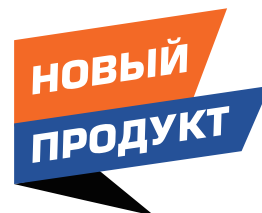
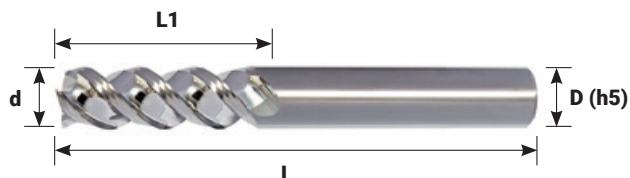


АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAELC0103	1	5	50	6	3
CREMAELC0153	1.5	8	50	6	3
CREMAELC0203	2	10	50	6	3
CREMAELC0203S12	2	12	50	6	3
CREMAELC0303	3	15	50	6	3
CREMAELC0403	4	20	75	6	3
CREMAELC0403S25	4	25	75	6	3
CREMAELC0503	5	25	75	6	3
CREMAELC0603	6	30	75	6	3
CREMAELC0603S40	6	40	100	6	3
CREMAELC0603S50	6	50	100	6	3
CREMAELC0703	7	35	100	8	3
CREMAELC0803	8	40	100	8	3
CREMAELC0803S50	8	50	100	8	3
CREMAELC0903	9	45	100	10	3
CREMAELC1003	10	50	100	10	3
CREMAELC1003S60	10	60	100	10	3
CREMAELC1103	11	50	100	12	3
CREMAELC1203S50	12	50	100	12	3
CREMAELC1203S60	12	60	100	12	3
CREMAELC1603S65	16	65	120	16	3
CREMAELC1603S80	16	80	150	16	3
CREMAELC2003S65	20	65	120	20	3
CREMAELC2003S80	20	80	150	20	3

Режимы резания: табл. 86-87, стр. II-221

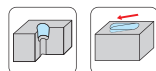
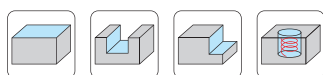
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Обнажение 15°.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		

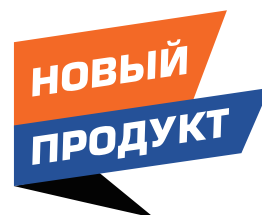


АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAE0103	1	3	50	4	3
CREMAE0153	1.5	4.5	50	4	3
CREMAE0203	2	6	50	4	3
CREMAE0203D6	2	6	50	6	3
CREMAE0253	2.5	8	50	4	3
CREMAE0253D6	2.5	8	50	6	3
CREMAE0303D3	3	10	50	3	3
CREMAE0303	3	10	50	4	3
CREMAE0303D6	3	10	50	6	3
CREMAE0353	3.5	11	50	4	3
CREMAE0353D6	3.5	11	50	6	3
CREMAE0403	4	12	50	4	3
CREMAE0403D6	4	12	50	6	3
CREMAE0453	4.5	13	50	6	3
CREMAE0503	5	15	50	6	3
CREMAE0603	6	18	50	6	3
CREMAE0703	7	21	60	8	3
CREMAE0803	8	24	60	8	3
CREMAE0903	9	27	75	10	3
CREMAE1003	10	30	75	10	3
CREMAE1103	11	33	75	12	3
CREMAE1203	12	36	75	12	3
CREMAE1403	14	45	100	14	3
CREMAE1603	16	50	100	16	3
CREMAE2003	20	50	100	20	3

Режимы резания: табл. 88-89, стр. II-221

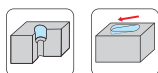
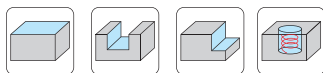
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		

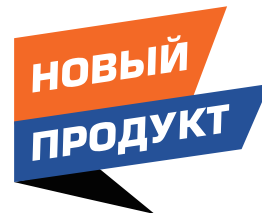


АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMSLAE0403	4	12	75	4	3
CREMSLAE0503	5	15	75	6	3
CREMSLAE0603	6	18	75	6	3
CREMMLAE0603	6	18	100	6	3
CREMSLAE0803	8	24	75	8	3
CREMMLAE0803	8	24	100	8	3
CREMMLAE1003	10	30	100	10	3
CREMMLAE1203	12	36	100	12	3

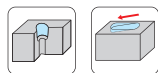
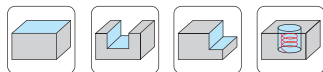
Режимы резания: табл. 90-91, стр. II-221

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Non-ferrous Factor line



АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAEL0103D6	1	5	50	6	3
CREMAEL0153D6	1.5	8	50	6	3
CREMAEL0153S10D6	1.5	10	50	6	3
CREMAEL0203D6	2	10	50	6	3
CREMAEL0203S12D6	2	12	50	6	3
CREMAEL0253D6S13	2.5	13	50	6	3
CREMAEL0303D6	3	15	75	6	3
CREMAEL0303D6S18	3	18	75	6	3
CREMAEL0403D6S16	4	16	50	6	3
CREMAEL0403	4	20	75	4	3
CREMAEL0403D6	4	20	75	6	3
CREMAEL0403D6S25	4	25	75	6	3
CREMAEL0503S20	5	20	75	6	3
CREMAEL0503	5	25	75	6	3
CREMAEL0503S30	5	30	75	6	3
CREMAEL0503S40	5	40	100	6	3
CREMAEL0603S25L75	6	25	75	6	3
CREMAEL0603S30L75	6	30	75	6	3
CREMAEL0603S30L100	6	30	100	6	3
CREMAEL0603S35L100	6	35	100	6	3
CREMAEL0603S40L100	6	40	100	6	3
CREMAEL0603S45L100	6	45	100	6	3
CREMAEL0603S50L100	6	50	100	6	3
CREMAEL0703S35L100	7	35	100	8	3
CREMAEL0803S32	8	32	75	8	3
CREMAEL0803S40L100	8	40	100	8	3
CREMAEL0803S50L100	8	50	100	8	3
CREMAEL0903	9	45	100	10	3
CREMAEL1003S40	10	40	100	10	3
CREMAEL1003S50	10	50	100	10	3
CREMAEL1003S60	10	60	100	10	3

Режимы резания: табл. 92-93, стр. II-222

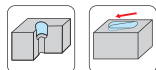
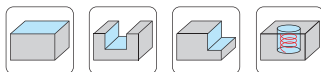
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		

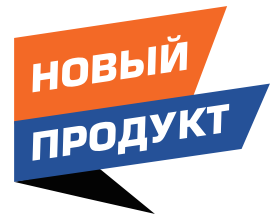
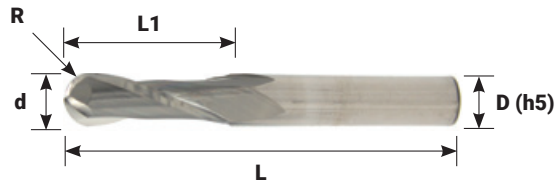


АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMAEL1103	11	50	100	12	3
CREMAEL1203S50	12	50	100	12	3
CREMAEL1203S55	12	55	100	12	3
CREMAEL1203S60	12	60	100	12	3
CREMAEL1403	14	65	120	14	3
CREMAEL1603S55	16	55	100	16	3
CREMAEL1603S60	16	60	120	16	3
CREMAEL1603S65	16	65	120	16	3
CREMAEL1603S80	16	80	150	16	3
CREMAEL1603S100	16	100	150	16	3
CREMAEL2003S60	20	60	100	20	3
CREMAEL2003S65	20	65	120	20	3
CREMAEL2003S80	20	80	150	20	3
CREMAEL2003S100	20	100	150	20	3

Режимы резания: табл. 92-93, стр. II-222

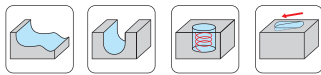
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Обнажение 15°.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		

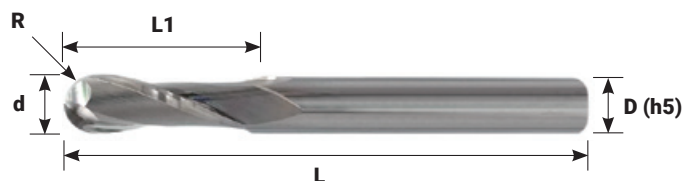


АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMACB0042	0.2	0.4	1.2	50	4	2
CREMACB0052	0.25	0.5	1.5	50	4	2
CREMACB0062	0.3	0.6	1.8	50	4	2
CREMACB0082	0.4	0.8	2.4	50	4	2
CREMACB0102	0.5	1	3	50	4	2
CREMACB0152	0.75	1.5	5	50	4	2
CREMACB0202	1	2	6	50	4	2
CREMACB0252	1.25	2.5	8	50	4	2
CREMACB0302D3	1.5	3	10	50	3	2
CREMACB0302	1.5	3	10	50	4	2
CREMACB0302D6	1.5	3	10	50	6	2
CREMACB0402	2	4	12	50	4	2
CREMACB0402D6	2	4	12	50	6	2
CREMACB0502	2.5	5	15	50	6	2
CREMACB0602	3	6	18	50	6	2
CREMACB0802	4	8	24	75	8	2
CREMACB1002	5	10	30	75	10	2
CREMACB1202	6	12	36	75	12	2

Режимы резания: табл. 94, стр. II-222

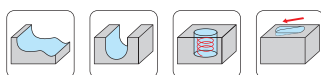
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Обнажение 15°.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		

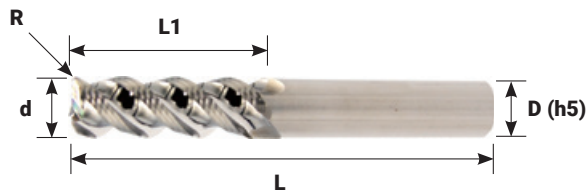


АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMSLACB0102D6	0.5	1	3	75	6	2
CREMMLACB0102	0.5	1	3	100	6	2
CREMSLACB0152D6	0.75	1.5	5	75	6	2
CREMMLACB0152	0.75	1.5	5	100	6	2
CREMSLACB0202D6	1	2	6	75	6	2
CREMMLACB0202	1	2	6	100	6	2
CREMSLACB0302D6	1.5	3	10	75	6	2
CREMMLACB0302	1.5	3	10	100	6	2
CREMSLACB0402	2	4	12	75	4	2
CREMSLACB0402D6	2	4	12	75	6	2
CREMMLACB0402	2	4	12	100	6	2
CREMSLACB0502	2.5	5	15	75	6	2
CREMMLACB0502	2.5	5	15	100	6	2
CREMSLACB0602	3	6	18	75	6	2
CREMMLACB0602	3	6	18	100	6	2
CREMSLACB0802	4	8	24	75	8	2
CREMMLACB0802	4	8	24	100	8	2
CREMMLACB0802	4	8	24	150	8	2
CREMMLACB1002	5	10	30	100	10	2
CREMMLACB1002	5	10	30	150	10	2
CREMMLACB1202	6	12	30	100	12	2
CREMMLACB1202	6	12	30	150	12	2

Режимы резания: табл. 95, стр. II-222

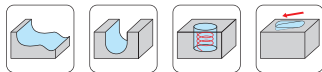
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Обнажение 15°.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		

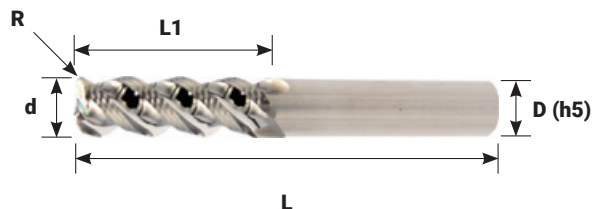


АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMAR010023	0.2	1	3	50	4	3
CREMAR015023	0.2	1.5	5	50	4	3
CREMAR015053	0.5	1.5	5	50	4	3
CREMAR020023	0.2	2	6	50	4	3
CREMAR020053	0.5	2	6	50	4	3
CREMAR025023	0.2	2.5	8	50	4	3
CREMAR025053	0.5	2.5	8	50	4	3
CREMAR030023D3	0.2	3	10	50	3	3
CREMAR030023	0.2	3	10	50	4	3
CREMAR030053D3	0.5	3	10	50	3	3
CREMAR030053	0.5	3	10	50	4	3
CREMAR030053D6	0.5	3	10	50	6	3
CREMAR030103D3	1.0	3	10	50	3	3
CREMAR030103	1.0	3	10	50	4	3
CREMAR030103D6	1.0	3	10	50	6	3
CREMAR040023	0.2	4	12	50	4	3
CREMAR040053	0.5	4	12	50	4	3
CREMAR040053D6	0.5	4	12	50	6	3
CREMAR040103	1.0	4	12	50	4	3
CREMAR040103D6	1.0	4	12	50	6	3
CREMAR050053	0.5	5	15	50	6	3
CREMAR050103	1.0	5	15	50	6	3
CREMAR050153	1.5	5	15	50	6	3
CREMAR060023	0.2	6	18	50	6	3
CREMAR060053	0.5	6	18	50	6	3
CREMAR060103	1.0	6	18	50	6	3
CREMAR060153	1.5	6	18	50	6	3
CREMAR060203	2.0	6	18	50	6	3
CREMAR060253	2.5	6	18	50	6	3

Режимы резания: табл. 96-97, стр. II-222

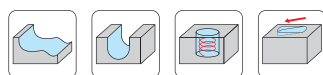
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Обнажение 15°.



Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		



АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMAR080053	0.5	8	24	60	8	3
CREMAR080103	1.0	8	24	60	8	3
CREMAR080203	2.0	8	24	60	8	3
CREMAR080303	3.0	8	24	60	8	3
CREMAR100053	0.5	10	30	75	10	3
CREMAR100103	1.0	10	30	75	10	3
CREMAR100153	1.5	10	30	75	10	3
CREMAR100203	2.0	10	30	75	10	3
CREMAR100253	2.5	10	30	75	10	3
CREMAR100303	3.0	10	30	75	10	3
CREMAR100403	4.0	10	30	75	10	3
CREMAR120103	1.0	12	36	75	12	3
CREMAR120153	1.5	12	36	75	12	3
CREMAR120203	2.0	12	36	75	12	3
CREMAR120253	2.5	12	36	75	12	3
CREMAR120303	3.0	12	36	75	12	3
CREMAR120253	4.0	12	36	75	12	3
CREMAR140103	1.0	14	45	100	14	3
CREMAR140203	2.0	14	45	100	14	3
CREMAR140303	3.0	14	45	100	14	3
CREMAR160103	1.0	16	50	100	16	3
CREMAR160203	2.0	16	50	100	16	3
CREMAR160303	3.0	16	50	100	16	3
CREMAR160403	4.0	16	50	100	16	3
CREMAR160503	5.0	16	50	100	16	3
CREMAR200103	1.0	20	50	100	20	3
CREMAR200203	2.0	20	50	100	20	3
CREMAR200303	3.0	20	50	100	20	3
CREMAR200403	4.0	20	50	100	20	3
CREMAR200503	5.0	20	50	100	20	3

Режимы резания: табл. 96-97, стр. II-222

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-HD2A

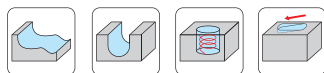
- Для алюминиевых и медных сплавов.
- Высокопроизводительная и высокоточная обработка.
- Обнажение 15°.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

Non-ferrous Factor line

P	M	K	N	S	H
			•		



АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт.
CREMSLAR030023	0.2	3	10	75	4	3
CREMSLAR040023	0.2	4	12	75	4	3
CREMSLAR040053	0.5	4	12	75	4	3
CREMSLAR040103	1.0	4	12	75	4	3
CREMSLAR060023	0.2	6	18	75	6	3
CREMSLAR060103	1.0	6	18	75	6	3
CREMMLAR060103	1.0	6	18	100	6	3
CREMSLAR060203	2.0	6	18	75	6	3
CREMSLAR080023	0.2	8	24	75	8	3
CREMSLAR080053	0.5	8	24	75	8	3
CREMSLAR080103	1.0	8	24	75	8	3
CREMSLAR080153	1.5	8	24	75	8	3
CREMSLAR080203	2.0	8	24	75	8	3
CREMSLAR080253	2.5	8	24	75	8	3
CREMSLAR080303	3.0	8	24	75	8	3
CREMMLAR100103	1.0	10	30	100	10	3
CREMMLAR100303	3.0	10	30	150	10	3
CREMMLAR120153S30	1.5	12	30	100	12	3
CREMMLAR120103S30	1.0	12	30	150	12	3

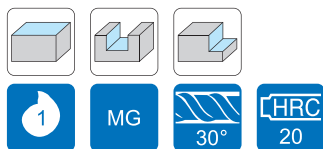
Режимы резания: табл. 96-97, стр. II-222

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Острая геометрия режущей части и полированная поверхность способствуют повышенному качеству готовой поверхности.
- Однозубая фреза с увеличенным объемом стружечной канавки для высокопроизводительного фрезерования.
- Для обработки сплавов алюминия, меди, а также пластиков разного типа.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●



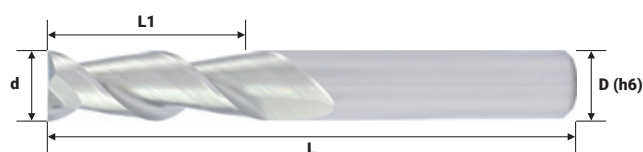
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSC141000	1	3	50	4	1
CREMNSSC142000	2	6	50	4	1
CREMNSSC143000	3	9	50	4	1
CREMNSSC144000	4	12	50	4	1
CREMNSSC104000	4	12	50	6	1
CREMNSSC105000	5	13	50	6	1
CREMNSSC106000	6	15	50	6	1
CREMNSSC108000	8	20	60	8	1
CREMNSSC110000	10	30	75	10	1
CREMNSSC112000	12	30	75	12	1

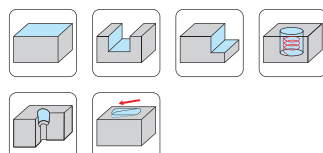
Режимы резания: табл. 98, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Полированная поверхность для лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Для высокоскоростного фрезерования.
- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.



P	M	K	N	S	H
			●		



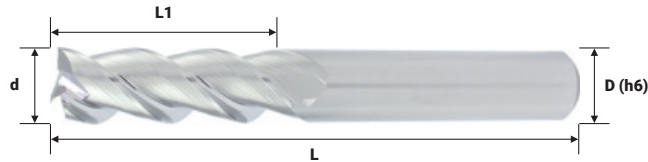
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSS241000	1	3	50	4	2
CREMNSSS242000	2	6	50	4	2
CREMNSSS233000	3	9	50	3	2
CREMNSSS243000	3	9	50	4	2
CREMNSSS244000	4	12	50	4	2
CREMNSSS204000	4	12	50	6	2
CREMNSSS205000	5	15	50	6	2
CREMNSSS206000	6	15	50	6	2
CREMNSSS208000	8	20	60	8	2
CREMNSSS210000	10	30	75	10	2
CREMNSSS212000	12	30	75	12	2
CREMNSSS216000	16	40	100	16	2
CREMNSSS220000	20	45	100	20	2

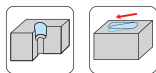
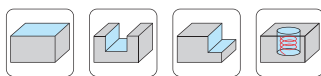
Режимы резания: табл. 99, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Полированная поверхность для лучшей эвакуации стружки из зона резания.
- Для высокоскоростного фрезерования.
- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.



P	M	K	N	S	H
			•		



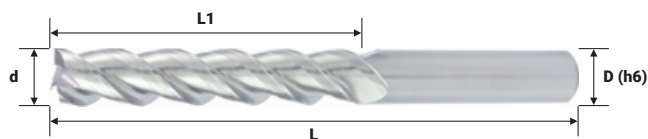
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSS342000	2	6	50	4	3
CREMNSS333000	3	9	50	3	3
CREMNSS343000	3	9	50	4	3
CREMNSS344000	4	12	50	4	3
CREMNSS304000	4	12	50	6	3
CREMNSS305000	5	15	50	6	3
CREMNSS306000	6	15	50	6	3
CREMNSS308000	8	20	60	8	3
CREMNSS310000	10	30	75	10	3
CREMNSS312000	12	30	75	12	3
CREMNSS316000	16	40	100	16	3
CREMNSS320000	20	45	100	20	3

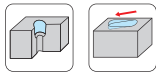
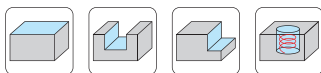
Режимы резания: табл. 99, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Удлиненная модификация.
- Полированная поверхность для лучшей эвакуации стружки из зона резания.
- Для высокоскоростного фрезерования.
- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.



P	M	K	N	S	H
			•		



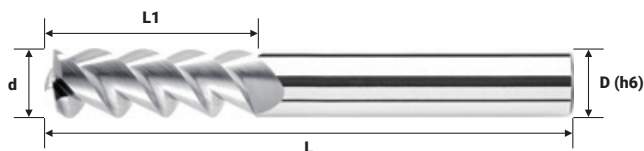
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNCS303000	3	15	60	6	3
CREMNCS304000	4	20	60	6	3
CREMNCS305000	5	25	60	6	3
CREMNCS306000	6	30	75	6	3
CREMNCS308000	8	45	100	8	3
CREMNCS310000	10	55	100	10	3
CREMNCS312000	12	55	100	12	3
CREMNCS316000	16	75	150	16	3
CREMNCS320000	20	90	150	20	3

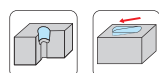
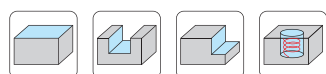
Режимы резания: табл. 99, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Угол подъема стружечной канавки для высокопроизводительной обработки периферией фрезы.
- Полированная поверхность для лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Для высокоскоростного фрезерования.
- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.



P	M	K	N	S	H
			•		



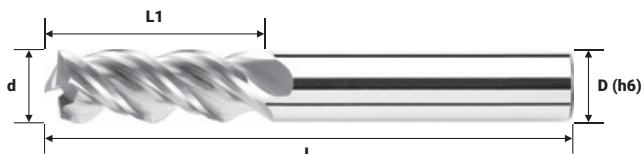
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSH304000	4	12	50	6	3
CREMNSSH305000	5	15	50	6	3
CREMNSSH306000	6	15	50	6	3
CREMNSSH308000	8	20	60	8	3
CREMNSSH310000	10	30	75	10	3
CREMNSSH312000	12	30	75	12	3
CREMNSSH316000	16	40	100	16	3

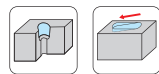
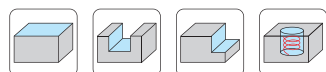
Режимы резания: табл. 99, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- U-образная конструкция стружечной канавки с увеличенным объемом для лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Для фрезерования с увеличенными подачами и скоростями.
- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.



P	M	K	N	S	H
			•		



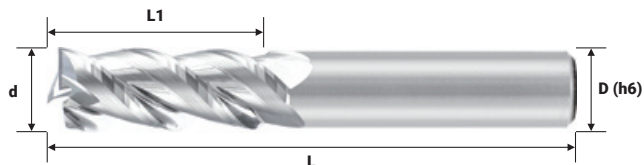
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSB343000	3	9	50	4	3
CREMNSSB344000	4	12	50	4	3
CREMNSSB304000	4	12	50	6	3
CREMNSSB305000	5	15	50	6	3
CREMNSSB306000	6	15	50	6	3
CREMNSSB308000	8	20	60	8	3
CREMNSSB310000	10	30	75	10	3
CREMNSSB312000	12	30	75	12	3
CREMNSSB316000	16	40	100	16	3
CREMNSSB320000	20	45	100	20	3

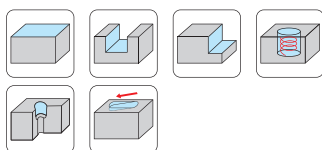
Режимы резания: табл. 100, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Зеркальная полировка стружечных канавок.
- Для финишной обработки алюминиевых сплавов.
- Для получистовой обработки на высоких скоростях резания.



P	M	K	N	S	H
			•		



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSF301000	1	3	50	6	3
CREMNSSF302000	2	6	50	6	3
CREMNSSF303000	3	11	60	6	3
CREMNSSF304000	4	13	60	6	3
CREMNSSF305000	5	17	60	6	3
CREMNSSF306000	6	17	60	6	3
CREMNSSF308000	8	22	75	8	3
CREMNSSF310000	10	27	75	10	3
CREMNSSF312000	12	32	75	12	3

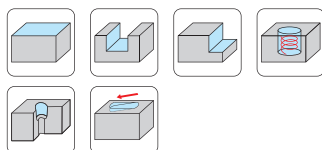
Режимы резания: табл. 99, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- U-образная конструкция стружечной канавки с увеличенным объемом для лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Для чистовой и получистовой обработки алюминиевых сплавов на высоких скоростях.
- Первый выбор для обработки сплавов алюминия с содержанием кремния более 8%.



P	M	K	N	S	H
			•		



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSP303000	3	9	50	6	3
CREMNSSP304000	4	12	50	6	3
CREMNSSP305000	5	15	50	6	3
CREMNSSP306000	6	15	50	6	3
CREMNSSP307000	7	18	60	8	3
CREMNSSP308000	8	20	60	8	3
CREMNSSP309000	9	23	75	10	3
CREMNSSP310000	10	30	75	10	3
CREMNSSP312000	12	30	75	12	3
CREMNSSP316000	16	40	100	16	3
CREMNSSP318000	18	40	100	20	3
CREMNSSP320000	20	45	100	20	3
CREMNSSP325000	25	45	100	25	3

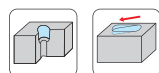
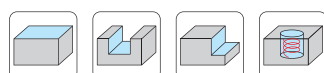
Режимы резания: табл. 101, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- U-образная конструкция стружечной канавки с увеличенным объемом для лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Для получистовой, получерновой и черновой обработки алюминиевых сплавов.



P	M	K	N	S	H
			•		



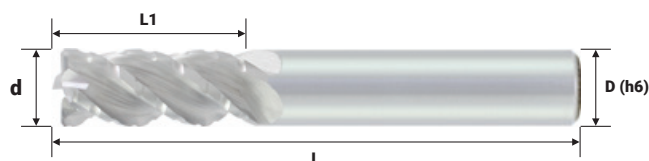
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSV303000	3	9	50	6	3
CREMNSSV304000	4	12	50	6	3
CREMNSSV305000	5	15	50	6	3
CREMNSSV306000	6	18	50	6	3
CREMNSSV308000	8	24	60	8	3
CREMNSSV310000	10	30	75	10	3
CREMNSSV312000	12	35	75	12	3
CREMNSSV316000	16	40	100	16	3

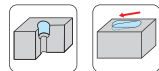
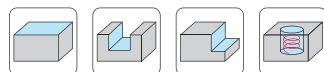
Режимы резания: табл. 102, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.
- Для черновой обработки на повышенных скоростях.



P	M	K	N	S	H
			•		

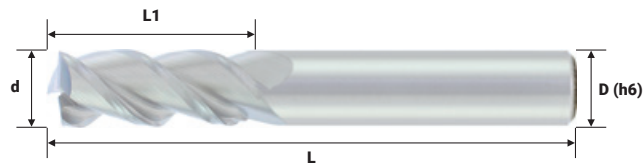


Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

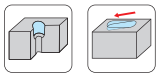
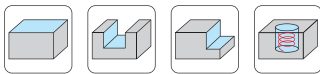
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSR406000	6	15	50	6	4
CREMNSSR408000	8	20	60	8	4
CREMNSSR410000	10	25	75	10	4
CREMNSSR412000	12	30	75	12	4
CREMNSSR416000	16	40	100	16	4
CREMNSSR420000	20	45	100	20	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.
- Волнообразная форма периферии фрезы для высокопроизводительной обработки.

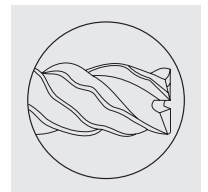


P	M	K	N	S	H
			•		



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSW306000	6	15	50	6	3
CREMNSSW308000	8	20	60	8	3
CREMNSSW310000	10	30	75	10	3
CREMNSSW312000	12	30	75	12	3

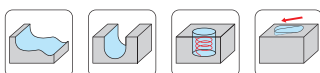


ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC < 20.
- Специальная геометрия для снижения сил резания и повышения стойкости инструмента.



P	M	K	N	S	H
			•		



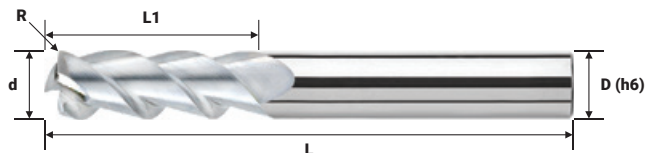
Допуск на радиус	
$R \leq 3$	± 0.015
$R > 3$	± 0.020

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNBSA241000	0.5	1	2	50	4	2
CREMNBSA242000	1.0	2	4	50	4	2
CREMNBSA243000	1.5	3	6	50	4	2
CREMNBSA244000	2.0	4	8	50	4	2
CREMNBSA204000	2.0	4	8	50	6	2
CREMNBSA205000	2.5	5	10	50	6	2
CREMNBSA206000	3.0	6	12	50	6	2
CREMNBSA208000	4.0	8	16	60	8	2
CREMNBSA210000	5.0	10	20	75	10	2
CREMNBSA212000	6.0	12	24	75	12	2
CREMNBSA216000	8.0	16	32	100	16	2

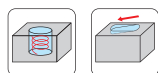
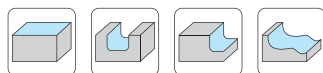
Режимы резания: табл. 103, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки цветных металлов, алюминия и его сплавов, меди HRC< 20.
- Большой угол подъема стружечной канавки для стабильной финишной обработки на высоких скоростях.



P	M	K	N	S	H
			•		



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

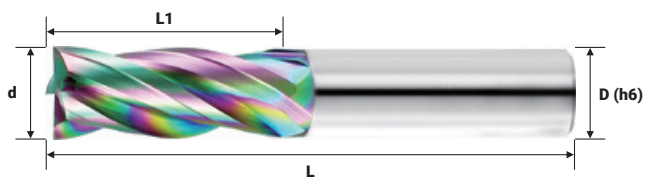
Допуск на радиус	
$R \leq 3$	± 0.015
$R > 3$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNCSS343005	3	0.5	9	50	4	3
CREMNCSS344005	4	0.5	12	50	4	3
CREMNCSS306005	6	0.5	15	50	6	3
CREMNCSS308005	8	0.5	20	60	8	3
CREMNCSS308010	8	1.0	20	60	8	3
CREMNCSS310005	10	0.5	30	75	10	3
CREMNCSS310010	10	1.0	30	75	10	3
CREMNCSS312010	12	1.0	30	75	12	3
CREMNCSS312015	12	1.5	30	75	12	3
CREMNCSS316010	16	1.0	40	100	16	3
CREMNCSS316020	16	2.0	40	100	16	3

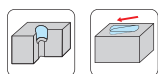
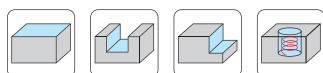
Режимы резания: табл. 99, стр. II-223

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки медных сплавов и алюминия.
- Острая режущая кромка с большим положительным углом, увеличенный объем стружечной канавки и полированная поверхность для высой эффективности обработки.
- Алмазное покрытие CRDN.



P	M	K	N	S	H
			•		

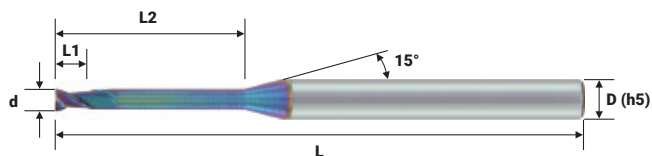


Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

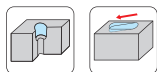
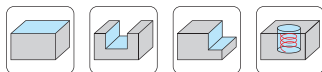
Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSSC405000L	5	13	50	6	4
CREMNSSC406000L	6	15	50	6	4
CREMNSSC408000L	8	20	60	8	4
CREMNSSC410000L	10	25	75	10	4
CREMNSSC412000L	12	30	75	12	4

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки медных сплавов и алюминия.
- Острая режущая кромка и полированная поверхность для высокой эффективности обработки.
- Алмазное покрытие CRDN.



P	M	K	N	S	H
			•		



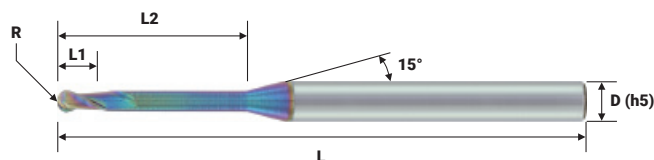
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNSRC240501L	0.5	1	1.5	50	4	2
CREMNSRC240502L	0.5	1	2	50	4	2
CREMNSRC240503L	0.5	1	3	50	4	2
CREMNSRC240504L	0.5	1	4	50	4	2
CREMNSRC240506L	0.5	1	6	50	4	2
CREMNSRC241003L	1	2	3	50	4	2
CREMNSRC241004L	1	2	4	50	4	2
CREMNSRC241005L	1	2	5	50	4	2
CREMNSRC241006L	1	2	6	50	4	2
CREMNSRC241008L	1	2	8	50	4	2
CREMNSRC241010L	1	2	10	50	4	2
CREMNSRC241012L	1	2	12	50	4	2
CREMNSRC242006L	2	4	6	50	4	2
CREMNSRC242008L	2	4	8	50	4	2
CREMNSRC242010L	2	4	10	50	4	2
CREMNSRC242012L	2	4	12	50	4	2
CREMNSRC242014L	2	4	14	50	4	2
CREMNSRC242016L	2	4	16	50	4	2
CREMNSRC242020L	2	4	20	50	4	2
CREMNSRC243010L	3	6	10	50	4	2
CREMNSRC243016L	3	6	16	50	4	2
CREMNSRC243020L	3	6	20	50	4	2
CREMNSRC244016L	4	8	16	50	4	2
CREMNSRC244020L	4	8	20	50	4	2

Режимы резания: табл. 104-105, стр. II-224

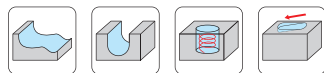
Допуск на диаметр	
d	от 0 до -0.015

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки медных сплавов и алюминия.
- Острая режущая кромка и полированная поверхность для высокой эффективности обработки.
- Алмазное покрытие CRDN.



P	M	K	N	S	H
			•		



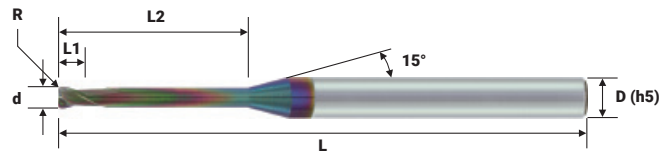
Допуск на радиус	
R	±0.01

Артикул	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNBRC240502L	0.25	0.5	0.35	2	50	4	2
CREMNBRC240503L	0.25	0.5	0.35	3	50	4	2
CREMNBRC240504L	0.25	0.5	0.35	4	50	4	2
CREMNBRC240505L	0.25	0.5	0.35	5	50	4	2
CREMNBRC241003L	0.5	1	0.75	3	50	4	2
CREMNBRC241004L	0.5	1	0.75	4	50	4	2
CREMNBRC241005L	0.5	1	0.75	5	50	4	2
CREMNBRC241006L	0.5	1	0.75	6	50	4	2
CREMNBRC241008L	0.5	1	0.75	8	50	4	2
CREMNBRC241010L	0.5	1	0.75	10	50	4	2
CREMNBRC241012L	0.5	1	0.75	12	50	4	2
CREMNBRC242004L	1.0	2	1.5	4	50	4	2
CREMNBRC242006L	1.0	2	1.5	6	50	4	2
CREMNBRC242008L	1.0	2	1.5	8	50	4	2
CREMNBRC242010L	1.0	2	1.5	10	50	4	2
CREMNBRC242012L	1.0	2	1.5	12	50	4	2
CREMNBRC242016L	1.0	2	1.5	16	50	4	2
CREMNBRC242020L	1.0	2	1.5	20	50	4	2
CREMNBRC243008L	1.5	3	2.5	8	50	4	2
CREMNBRC243010L	1.5	3	2.5	10	50	4	2
CREMNBRC243016L	1.5	3	2.5	16	50	4	2
CREMNBRC243020L	1.5	3	2.5	20	50	4	2
CREMNBRC244012L	2.0	4	3	12	50	4	2
CREMNBRC244016L	2.0	4	3	16	50	4	2
CREMNBRC244020L	2.0	4	3	20	50	4	2

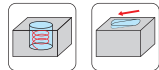
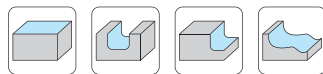
Режимы резания: табл. 106, стр. II-225

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC10

- Для обработки медных сплавов и алюминия.
- Острая режущая кромка и полированная поверхность для высокой эффективности обработки.
- Алмазное покрытие CRDN.



P	M	K	N	S	H
			•		



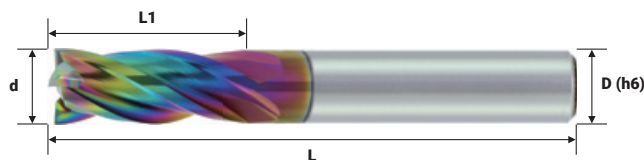
Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMNCRC24050102L	0.5	0.1	1	2	50	4	2
CREMNCRC24050103L	0.5	0.1	1	3	50	4	2
CREMNCRC24050104L	0.5	0.1	1	4	50	4	2
CREMNCRC24050105L	0.5	0.1	1	5	50	4	2
CREMNCRC24100103L	1	0.1	2	3	50	4	2
CREMNCRC24100104L	1	0.1	2	4	50	4	2
CREMNCRC24100105L	1	0.1	2	5	50	4	2
CREMNCRC24100106L	1	0.1	2	6	50	4	2
CREMNCRC24100108L	1	0.1	2	8	50	4	2
CREMNCRC24100110L	1	0.1	2	10	50	4	2
CREMNCRC24100203L	1	0.2	2	3	50	4	2
CREMNCRC24100204L	1	0.2	2	4	50	4	2
CREMNCRC24100205L	1	0.2	2	5	50	4	2
CREMNCRC24100206L	1	0.2	2	6	50	4	2
CREMNCRC24100208L	1	0.2	2	8	50	4	2
CREMNCRC24100210L	1	0.2	2	10	50	4	2
CREMNCRC24200105L	2	0.1	4	5	50	4	2
CREMNCRC24200108L	2	0.1	4	8	50	4	2
CREMNCRC24200110L	2	0.1	4	10	50	4	2
CREMNCRC24200115L	2	0.1	4	15	50	4	2
CREMNCRC24200120L	2	0.1	4	20	50	4	2
CREMNCRC24200305L	2	0.3	4	5	50	4	2
CREMNCRC24200308L	2	0.3	4	8	50	4	2
CREMNCRC24200310L	2	0.3	4	10	50	4	2
CREMNCRC24200315L	2	0.3	4	15	50	4	2
CREMNCRC24200320L	2	0.3	4	20	50	4	2
CREMNCRC24300212L	3	0.2	6	12	50	4	2
CREMNCRC24300215L	3	0.2	6	15	50	4	2
CREMNCRC24300220L	3	0.2	6	20	50	4	2
CREMNCRC24300512L	3	0.5	6	12	50	4	2
CREMNCRC24300515L	3	0.5	6	15	50	4	2
CREMNCRC24300520L	3	0.5	6	20	50	4	2
CREMNCRC24400216L	4	0.2	8	16	50	4	2
CREMNCRC24400220L	4	0.2	8	20	50	4	2
CREMNCRC24400516L	4	0.5	8	16	50	4	2
CREMNCRC24400520L	4	0.5	8	20	50	4	2

Режимы резания: табл. 107, стр. II-226

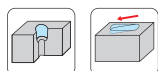
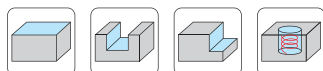
Допуск на диаметр	
d	от 0 до -0.015
Допуск на радиус	
R	±0.015

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC20

- Для обработки графита.
- Высокоточная обработка периферией фрезы.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



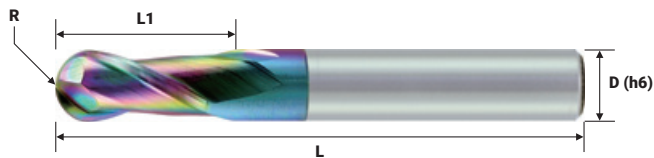
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMGSSC443000L	3	8	50	4	4
CREMGSSC444000L	4	10	50	4	4
CREMGSSC404000L	4	10	50	6	4
CREMGSSC405000L	5	13	50	6	4
CREMGSSC406000L	6	15	50	6	4
CREMGSSC408000L	8	20	60	8	4
CREMGSSC410000L	10	25	75	10	4
CREMGSSC412000L	12	30	75	12	4

Режимы резания: табл. 108, стр. II-227

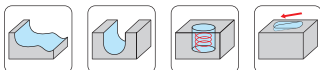
Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC20

- Для обработки графита.
- Новая геометрия режущей части для повышения износостойкости фрезы и снижения сил резания.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



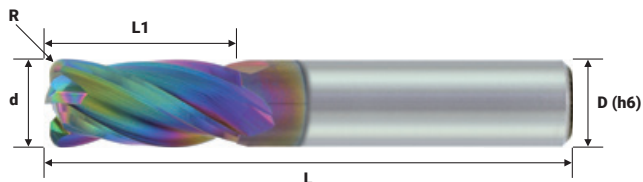
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMGBSC240200L	0.10	0.2	0.4	50	4	2
CREMGBSC240300L	0.15	0.3	0.6	50	4	2
CREMGBSC240400L	0.20	0.4	0.8	50	4	2
CREMGBSC240500L	0.25	0.5	1.0	50	4	2
CREMGBSC240600L	0.30	0.6	1.2	50	4	2
CREMGBSC240700L	0.35	0.7	1.4	50	4	2
CREMGBSC240800L	0.40	0.8	1.6	50	4	2
CREMGBSC240900L	0.45	0.9	1.8	50	4	2
CREMGBSC241000L	0.50	1.0	2.0	50	4	2
CREMGBSC241500L	0.75	1.5	3.0	50	4	2
CREMGBSC242000L	1.00	2.0	4.0	50	4	2
CREMGBSC243000L	1.50	3.0	6.0	50	4	2
CREMGBSC244000L	2.00	4.0	8.0	50	4	2
CREMGBSC204000L	2.00	4.0	8.0	50	6	2
CREMGBSC205000L	2.50	5.0	10.0	50	6	2
CREMGBSC206000L	3.00	6.0	12.0	50	6	2
CREMGBSC208000L	4.00	8.0	16.0	60	8	2
CREMGBSC210000L	5.00	10.0	20.0	75	10	2
CREMGBSC212000L	6.00	12.0	24.0	75	12	2

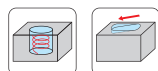
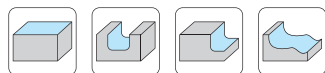
Режимы резания: табл. 109, стр. II-227

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC20

- Для обработки графита.
- Конструкция геометрии режущей части для финишной обработки.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



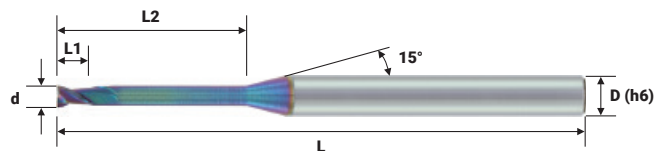
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04
Допуск на радиус	
$R \leq 2$	± 0.015
$R > 2$	± 0.020

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMGSC443003L	3	0.3	6	50	4	4
CREMGSC443005L	3	0.5	6	50	4	4
CREMGSC443010L	3	1.0	6	50	4	4
CREMGSC403003L	3	0.3	6	50	6	4
CREMGSC403005L	3	0.5	6	50	6	4
CREMGSC403010L	3	1.0	6	50	6	4
CREMGSC444003L	4	0.3	8	50	4	4
CREMGSC444005L	4	0.5	8	50	4	4
CREMGSC444010L	4	1.0	8	50	4	4
CREMGSC404003L	4	0.3	8	50	6	4
CREMGSC404005L	4	0.5	8	50	6	4
CREMGSC404010L	4	1.0	8	50	6	4
CREMGSC405005L	5	0.5	10	50	6	4
CREMGSC405010L	5	1.0	10	50	6	4
CREMGSC406003L	6	0.3	12	50	6	4
CREMGSC406005L	6	0.5	12	50	6	4
CREMGSC406010L	6	1.0	12	50	6	4
CREMGSC408005L	8	0.5	16	60	8	4
CREMGSC408010L	8	1.0	16	60	8	4
CREMGSC408015L	8	1.5	16	60	8	4
CREMGSC410005L	10	0.5	20	75	10	4
CREMGSC410010L	10	1.0	20	75	10	4
CREMGSC410015L	10	1.5	20	75	10	4
CREMGSC410020L	10	2.0	20	75	10	4
CREMGSC412005L	12	0.5	24	75	12	4
CREMGSC412010L	12	1.0	24	75	12	4
CREMGSC412015L	12	1.5	24	75	12	4
CREMGSC412020L	12	2.0	24	75	12	4
CREMGSC412030L	12	3.0	24	75	12	4

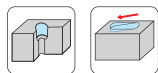
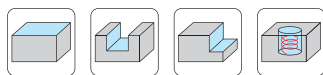
Режимы резания: табл. 108, стр. II-227

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC20

- Для обработки графита.
- Для обработки глубоких пазов.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



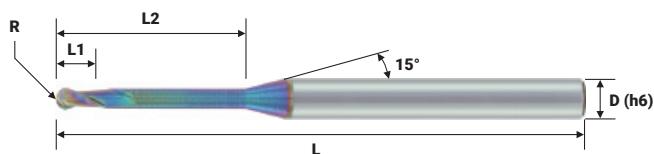
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMGSRС240504L	0.5	0.6	4	50	4	2
CREMGSRС240506L	0.5	0.6	6	50	4	2
CREMGSRС240508L	0.5	0.6	8	50	4	2
CREMGSRС241006L	1.0	1.2	6	50	4	2
CREMGSRС241008L	1.0	1.2	8	50	4	2
CREMGSRС241012L	1.0	1.2	12	50	4	2
CREMGSRС241016L	1.0	1.2	16	50	4	2
CREMGSRС241020L	1.0	1.2	20	50	4	2
CREMGSRС241508L	1.5	1.8	8	50	4	2
CREMGSRС241512L	1.5	1.8	12	50	4	2
CREMGSRС241516L	1.5	1.8	16	50	4	2
CREMGSRС241520L	1.5	1.8	20	50	4	2
CREMGSRС242010L	2.0	2.5	10	50	4	2
CREMGSRС242016L	2.0	2.5	16	50	4	2
CREMGSRС242020L	2.0	2.5	20	50	4	2
CREMGSRС242025L	2.0	2.5	25	60	4	2
CREMGSRС203012L	3.0	3.5	12	50	6	2
CREMGSRС203020L	3.0	3.5	20	60	6	2
CREMGSRС203025L	3.0	3.5	25	60	6	2
CREMGSRС203030L	3.0	3.5	30	75	6	2
CREMGSRС204016L	4.0	4.5	16	50	6	2
CREMGSRС204020L	4.0	4.5	20	60	6	2
CREMGSRС204025L	4.0	4.5	25	60	6	2
CREMGSRС204030L	4.0	4.5	30	75	6	2
CREMGSRС204035L	4.0	4.5	35	75	6	2
CREMGSRС205020L	5.0	7.0	20	60	6	2
CREMGSRС205025L	5.0	7.0	25	60	6	2
CREMGSRС205030L	5.0	7.0	30	75	6	2
CREMGSRС205035L	5.0	7.0	35	75	6	2
CREMGSRС206020L	6.0	10.0	20	60	6	2
CREMGSRС206030L	6.0	10.0	30	75	6	2

Режимы резания: табл. 108, стр. II-227

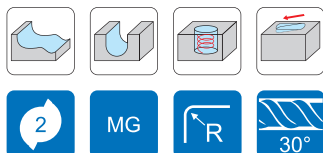
Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC20

- Для обработки графита.
- Для обработки глубоких пазов.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



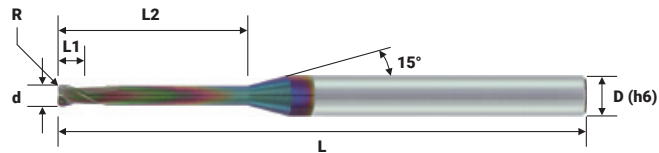
АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMGBRC240504L	0.25	0.5	0.5	4	50	4	2
CREMGBRC240506L	0.25	0.5	0.5	6	50	4	2
CREMGBRC240508L	0.25	0.5	0.5	8	50	4	2
CREMGBRC241006L	0.50	1.0	1.0	6	50	4	2
CREMGBRC241008L	0.50	1.0	1.0	8	50	4	2
CREMGBRC241012L	0.50	1.0	1.0	12	50	4	2
CREMGBRC241016L	0.50	1.0	1.0	16	50	4	2
CREMGBRC241020L	0.50	1.0	1.0	20	50	4	2
CREMGBRC241508L	0.75	1.5	1.5	8	50	4	2
CREMGBRC241512L	0.75	1.5	1.5	12	50	4	2
CREMGBRC241516L	0.75	1.5	1.5	16	50	4	2
CREMGBRC241520L	0.75	1.5	1.5	20	50	4	2
CREMGBRC242010L	1.00	2.0	2.0	10	50	4	2
CREMGBRC242016L	1.00	2.0	2.0	16	50	4	2
CREMGBRC242020L	1.00	2.0	2.0	20	50	4	2
CREMGBRC242025L	1.00	2.0	2.0	25	60	4	2
CREMGBRC203012L	1.50	3.0	3.0	12	50	6	2
CREMGBRC203016L	1.50	3.0	3.0	16	60	6	2
CREMGBRC203020L	1.50	3.0	3.0	20	60	6	2
CREMGBRC203025L	1.50	3.0	3.0	25	60	6	2
CREMGBRC203030L	1.50	3.0	3.0	30	75	6	2
CREMGBRC204016L	2.00	4.0	4.0	16	60	6	2
CREMGBRC204020L	2.00	4.0	4.0	20	60	6	2
CREMGBRC204025L	2.00	4.0	4.0	25	60	6	2
CREMGBRC204030L	2.00	4.0	4.0	30	75	6	2
CREMGBRC205020L	2.50	5.0	5.0	20	60	6	2
CREMGBRC205025L	2.50	5.0	5.0	25	60	6	2
CREMGBRC205030L	2.50	5.0	5.0	30	75	6	2
CREMGBRC206020L	3.00	6.0	10.0	20	60	6	2
CREMGBRC206030L	3.00	6.0	10.0	30	75	6	2

Режимы резания: табл. 109, стр. II-227

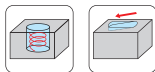
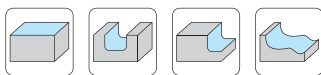
Допуск на радиус	
R ≤ 3	±0.015
R > 3	±0.020

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC20

- Для обработки графита.
- Для обработки глубоких пазов.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



Допуск на диаметр	
$d \leq 6$	от 0 до -0.02
$6 < d \leq 12$	от 0 до -0.03
$d > 12$	от 0 до -0.04

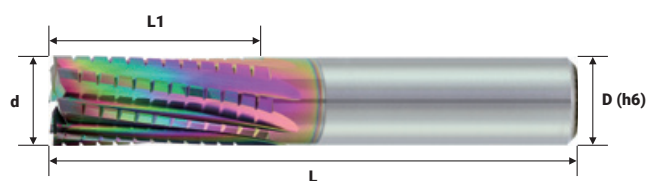
Допуск на радиус	
$R \leq 3$	± 0.015
$R > 3$	± 0.020

Артикул	d, мм	R, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D, мм	Z, шт
CREMGRC24100106L	1	0.1	1	6	50	4	2
CREMGRC24100108L	1	0.1	1	8	50	4	2
CREMGRC24100110L	1	0.1	1	10	50	4	2
CREMGRC24100112L	1	0.1	1	12	50	4	2
CREMGRC24200210L	2	0.2	2	10	50	4	2
CREMGRC24200216L	2	0.2	2	16	50	4	2
CREMGRC24200220L	2	0.2	2	20	50	4	2
CREMGRC24200225L	2	0.2	2	25	60	4	2
CREMGRC24200510L	2	0.5	2	10	50	4	2
CREMGRC24200516L	2	0.5	2	16	50	4	2
CREMGRC24200520L	2	0.5	2	20	50	4	2
CREMGRC24200525L	2	0.5	2	25	60	4	2
CREMGRC20300210L	3	0.2	3	10	50	6	2
CREMGRC20300220L	3	0.2	3	20	60	6	2
CREMGRC20300230L	3	0.2	3	30	75	6	2
CREMGRC20300510L	3	0.5	3	10	50	6	2
CREMGRC20300520L	3	0.5	3	20	60	6	2
CREMGRC20300530L	3	0.5	3	30	75	6	2
CREMGRC20400516L	4	0.5	4	16	60	6	2
CREMGRC20400525L	4	0.5	4	25	60	6	2
CREMGRC20400535L	4	0.5	4	35	75	6	2
CREMGRC20401016L	4	1.0	4	16	60	6	2
CREMGRC20401025L	4	1.0	4	25	60	6	2
CREMGRC20401035L	4	1.0	4	35	75	6	2
CREMGRC20500520L	5	0.5	5	20	60	6	2
CREMGRC20500530L	5	0.5	5	30	75	6	2
CREMGRC20600520L	6	0.5	7	20	60	6	2
CREMGRC20600530L	6	0.5	7	30	75	6	2
CREMGRC20601020L	6	1.0	7	20	60	6	2
CREMGRC20601030L	6	1.0	7	30	75	6	2

Режимы резания: табл. 108, стр. II-227

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC30

- Специальная геометрия для угле- и стеклопластиков.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт	
CREMCSSF606000L	6	15	60	6	6	
CREMCSSF608000L	8	20	75	8	6	
CREMCSSF810000L	10	25	75	10	8	
CREMCSSF812000L	12	30	100	12	8	
Режимы резания: табл. 110, стр. II-227						



Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

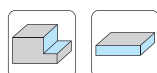
АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт	
CREMCSSF606000D	6	15	60	6	6	
CREMCSSF608000D	8	20	75	8	6	
CREMCSSF810000D	10	25	75	10	8	
CREMCSSF812000D	12	30	100	12	8	
Режимы резания: табл. 110, стр. II-227						

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ. CR-APC30

- Специальная геометрия для угле- и стеклопластиков.
- Алмазное покрытие CRDN и CRDI.



P	M	K	N	S	H
			•		



Покрытие CRDN

АРТИКУЛ	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт	
CREMCSSR804000L	4	12	60	6	8	
CREMCSSR106000L	6	18	60	6	11	
CREMCSSR408000L	8	24	60	8	14	
CREMCSSR610000L	10	30	75	10	16	
CREMCSSR712000L	12	36	100	12	17	
Режимы резания: табл. 111, стр. II-227						

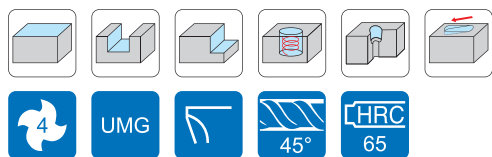
Покрытие CRDI

Артикул	d, мм	L1, мм	L, мм	D, мм	Z, шт	
CREMCSSR804000D	4	12	60	6	8	
CREMCSSR106000D	6	18	60	6	11	
CREMCSSR408000D	8	24	60	8	14	
CREMCSSR610000D	10	30	75	10	16	
CREMCSSR712000D	12	36	100	12	17	
Режимы резания: табл. 111, стр. II-227						

Допуск на диаметр	
d ≤ 6	от 0 до -0.02
6 < d ≤ 12	от 0 до -0.03
d > 12	от 0 до -0.04

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОДУЛЬНЫЕ. CR-S91

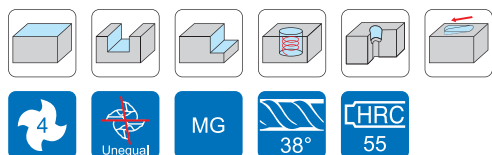
- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●		○	●

Артикул	d, мм	L1, мм	M, мм	D, мм	Z, шт
CRMOHSWH410000A	10	10	M6	6.5	4
CRMOHSWH412000A	12	12	M6	6.5	4
CRMOHSWH416000A	16	16	M8	8.5	4
CRMOHSWH420000A	20	20	M10	10.5	4

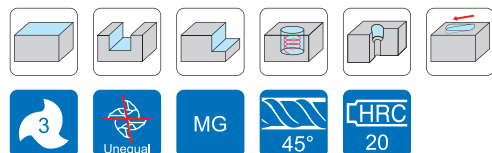
- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.



P	M	K	N	S	H
●	●	●		○	●

Артикул	d, мм	L1, мм	M, мм	D, мм	Z, шт
CRMOPSWV410000A	10	10	M6	6.5	4
CRMOPSWV412000A	12	12	M6	6.5	4
CRMOPSWV416000A	16	16	M8	8.5	4
CRMOPSWV420000A	20	20	M10	10.5	4

- Полированная поверхность для лучшей эвакуации стружки из зоны резания.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.

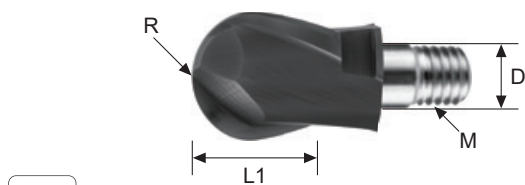


P	M	K	N	S	H
			●		

Артикул	d, мм	L1, мм	M, мм	D, мм	Z, шт
CRMONSWV310000	10	10	M6	6.5	3
CRMONSWV312000	12	12	M6	6.5	3
CRMONSWV316000	16	16	M8	8.5	3
CRMONSWV320000	20	20	M10	10.5	3

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ МОДУЛЬНЫЕ. CR-S91

- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●

АРТИКУЛ	R, мм	d, мм	L1, мм	M, мм	D, мм	Z, шт
CRMOHBWH210000A	5	10	10	M6	6.5	2
CRMOHBWH212000A	6	12	12	M6	6.5	2
CRMOHBWH216000A	8	16	16	M8	8.5	2
CRMOHBWH220000A	10	20	20	M10	10.5	2

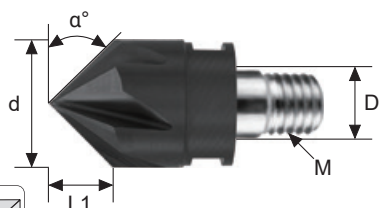
- Покрытие TINAC-LP обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Неравномерное расположение зубьев инструмента способствует снижению вибрации.
- Ультра мелкозернистый твердый сплав.



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	●

АРТИКУЛ	d, мм	R, мм	L1, мм	M, мм	D, мм	Z, шт
CRMOHCWH410005A	10	0.5	10	M6	6.5	4
CRMOHCWH410010A	10	1.0	10	M6	6.5	4
CRMOHCWH412005A	12	0.5	12	M6	6.5	4
CRMOHCWH412010A	12	1.0	12	M6	6.5	4
CRMOHCWH412020A	12	2.0	12	M6	6.5	4
CRMOHCWH412030A	12	3.0	12	M6	6.5	4
CRMOHCWH416010A	16	1.0	16	M8	8.5	4
CRMOHCWH416020A	16	2.0	16	M8	8.5	4
CRMOHCWH416030A	16	3.0	16	M8	8.5	4
CRMOHCWH420010A	20	1.0	20	M10	10.5	4
CRMOHCWH420020A	20	2.0	20	M10	10.5	4
CRMOHCWH420030A	20	3.0	20	M10	10.5	4

- Покрытие TINAC обеспечивает повышенную износостойкость инструмента.
- Для обработки фасок.



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	○

АРТИКУЛ	α°	d, мм	L1, мм	M, мм	D, мм	Z, шт
CRMOHFWH410090A	45°	10	5	M6	6.5	4
CRMOHFWH412090A	45°	12	6	M6	6.5	4
CRMOHFWH610090A	45°	10	5	M6	6.5	6
CRMOHFWH612090A	45°	12	6	M6	6.5	6
CRMOHFWH616090A	45°	16	8	M8	8.5	6

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

ВИДЫ ЗАТОЧКИ

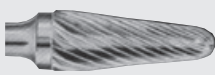
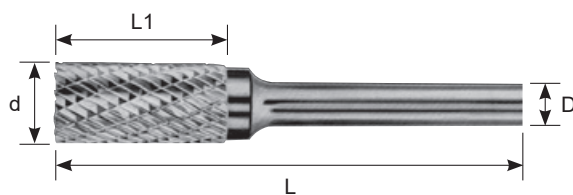
ФОТО	ЦИФРОВОУКВЕННОЕ ДОБАВЛЕНИЕ К АРТИКУЛУ	ОПИСАНИЕ
	□□□□-1	Заточка с одним зубом. Стандартная заточка. Подходит для обработки стали (включая термообработанную), литых заготовок, сварных швов, медных сплавов и латуни. Наряду с оптимальной эффективностью обеспечивает хорошую чистоту поверхности. Позволяет снимать большие припуски. Подходит для чистовой обработки. Образует длинную стружку.
	□□□□-2	Заточка с двойным зубом. Универсальный тип заточки. Подходит для работы со всеми материалами, включая закаленную сталь, а также коррозионностойкие материалы. Способствует уменьшению вибрации, что повышает контроль над процессом работы. Дает хорошую чистоту поверхности. Обеспечивает высокую скорость резания при обработке сварных швов литейного облоя. Образует мелкую стружку.
	□□□□-A	Заточка с крупным зубом. Рекомендуется для работы по алюминиевым, магниевым сплавам, пластикам и твердой резине. Обеспечивает высокую режущую способность с хорошим съемом материала. Специфические особенности этого типа заточки обеспечивают быстрое снятие стружки, предотвращая засорение инструмента.

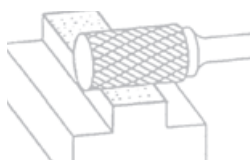
ФОТО	ТИП	ЗАТОЧКА	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА	РАБОЧИЙ ДИАМЕТР	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
Борфрезы						
	A	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы цилиндрические	II-189
	B	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы цилиндрические с заточенным торцом	II-189
	C	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы цилиндрические с радиусным концом	II-190
	D	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы сферические	II-190
	E	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы овальные	II-191
	F	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы гиперболические с радиусным концом	II-191
	G	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы гиперболические с заостренным концом	II-192
	H	1,2,A	3,6,8	3 - 19	Борфрезы пламевидные	II-192
	J	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы конические 60°	II-193
	K	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы конические 90°	II-193
	L	1,2,A	3,6,8	3 - 25	Борфрезы конические с радиусным торцом	II-194
	M	1,2,A	3,6,8	3 - 22	Борфрезы конические	II-194
	N	1,2,A	3,6,8	3 - 16	Борфрезы с обратным конусом	II-195

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

- Борфрезы цилиндрические

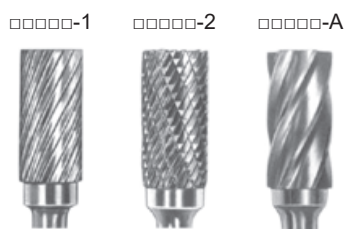


**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

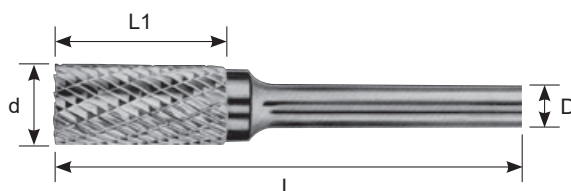


Тип A Serie SA

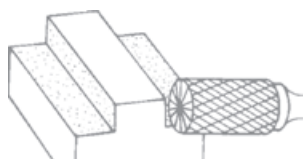
АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSA03031438S	3	3	38	14
CRUBSA03041351	3	4	51	13
CRUBSA03051351	3	5	51	13
CRUBSA03061351	3	6	51	13
CRUBSA06061650S	6	6	50	16
CRUBSA06061661	6	6	61	16
CRUBSA06082065	6	8	65	20
CRUBSA06102065	6	10	65	20
CRUBSA06112570	6	11	70	25
CRUBSA06122570	6	12	70	25
CRUBSA06162570	6	16	70	25
CRUBSA06202570	6	20	70	25
CRUBSA06252570	6	25	70	25
CRUBSA08102065	8	10	65	20
CRUBSA08112570	8	11	70	25
CRUBSA08122570	8	12	70	25
CRUBSA08162570	8	16	70	25
CRUBSA08202570	8	20	70	25
CRUBSA08252570	8	25	70	25



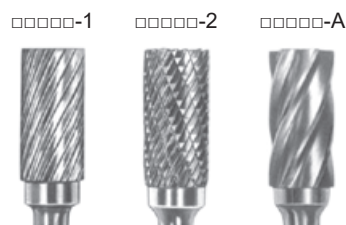
- Борфрезы цилиндрические с заточенным торцом



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**



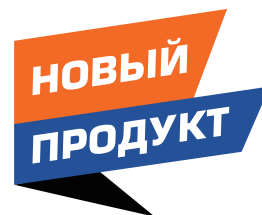
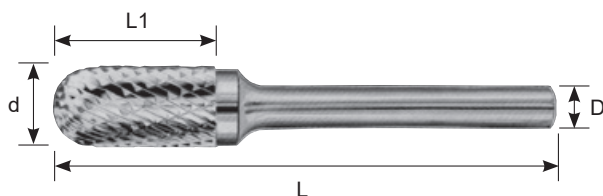
Тип B Serie SB



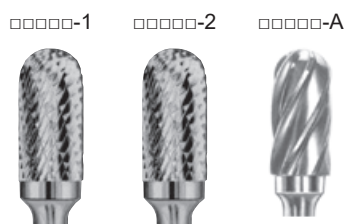
АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSB03031438S	3	3	38	14
CRUBSB03041351	3	4	51	13
CRUBSB03051351	3	5	51	13
CRUBSB03061351	3	6	51	13
CRUBSB06061650S	6	6	50	16
CRUBSB06061661	6	6	61	16
CRUBSB06082065	6	8	65	20
CRUBSB06102065	6	10	65	20
CRUBSB06112570	6	11	70	25
CRUBSB06122570	6	12	70	25
CRUBSB06162570	6	16	70	25
CRUBSB06202570	6	20	70	25
CRUBSB06252570	6	25	70	25
CRUBSB08102065	8	10	65	20
CRUBSB08112570	8	11	70	25
CRUBSB08122570	8	12	70	25
CRUBSB08162570	8	16	70	25
CRUBSB08202570	8	20	70	25
CRUBSB08252570	8	25	70	25

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

- Борфрезы цилиндрические с радиусным концом

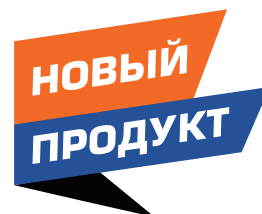
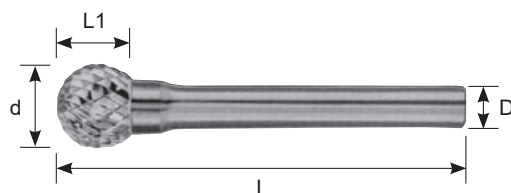


Тип C Serie SC

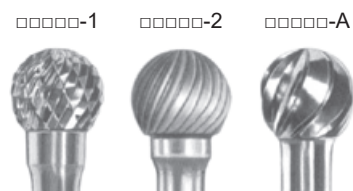


Артикул	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSC03031438S	3	3	38	14
CRUBSC03041351	3	4	51	13
CRUBSC03051351	3	5	51	13
CRUBSC03061351	3	6	51	13
CRUBSC06061650S	6	6	50	16
CRUBSC06061661	6	6	61	16
CRUBSC06082065	6	8	65	20
CRUBSC06102065	6	10	65	20
CRUBSC06112570	6	11	70	25
CRUBSC06122570	6	12	70	25
CRUBSC06162570	6	16	70	25
CRUBSC06202570	6	20	70	25
CRUBSC06252570	6	25	70	25
CRUBSC08102065	8	10	65	20
CRUBSC08112570	8	11	70	25
CRUBSC08122570	8	12	70	25
CRUBSC08162570	8	16	70	25
CRUBSC08202570	8	20	70	25
CRUBSC08252570	8	25	70	25

- Борфрезы сферические



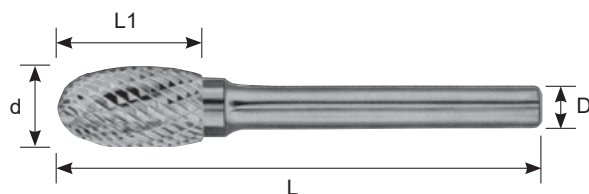
Тип D Serie SD



Артикул	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSD03030238S	3	3	38	2
CRUBSD03040341	3	4	41	3
CRUBSD03050442	3	5	42	4
CRUBSD03060543	3	6	43	5
CRUBSD06060550S	6	6	50	5
CRUBSD06060550	6	6	50	5
CRUBSD06080752	6	8	52	7
CRUBSD06100954	6	10	54	9
CRUBSD06111055	6	11	55	10
CRUBSD06121055	6	12	55	10
CRUBSD06161459	6	16	59	14
CRUBSD06201863	6	20	63	18
CRUBSD06252166	6	25	66	21
CRUBSD08100954	8	10	54	9
CRUBSD08111055	8	11	55	10
CRUBSD08121055	8	12	55	10
CRUBSD08161459	8	16	59	14
CRUBSD08201863	8	20	63	18
CRUBSD08252166	8	25	66	21

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

● Борфрезы оваловые



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**



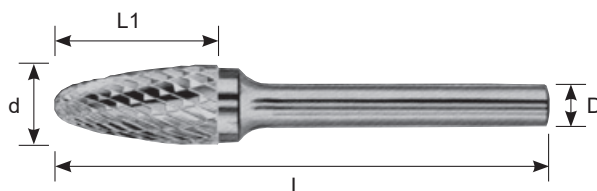
Тип E Serie SE

□□□□□-1 □□□□□-2 □□□□□-A

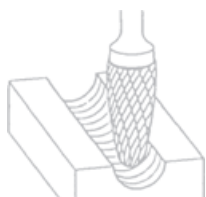


АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSE03030638S	3	3	38	6
CRUBSE03040745	3	4	45	7
CRUBSE03050846	3	5	46	8
CRUBSE03061048	3	6	48	10
CRUBSE06061050S	6	6	50	10
CRUBSE06061055	6	6	55	10
CRUBSE06081358	6	8	58	13
CRUBSE06101661	6	10	61	16
CRUBSE06122065	6	12	65	20
CRUBSE06162570	6	16	70	25
CRUBSE06202570	6	20	70	25
CRUBSE06252570	6	25	70	25
CRUBSE08101661	8	10	61	16
CRUBSE08122065	8	12	65	20
CRUBSE08162570	8	16	70	25
CRUBSE08202570	8	20	70	25
CRUBSE08252570	8	25	70	25

● Борфрезы гиперболические с радиусным концом



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**



Тип F Serie SF

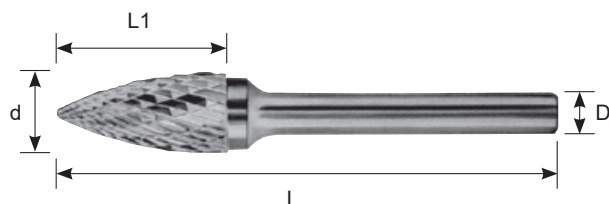
□□□□□-1 □□□□□-2 □□□□□-A



АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSF03031438S	3	3	38	14
CRUBSF03041351	3	4	51	13
CRUBSF03051351	3	5	51	13
CRUBSF03061351	3	6	51	13
CRUBSF06061650S	6	6	50	16
CRUBSF06061863	6	6	63	18
CRUBSF06082065	6	8	65	20
CRUBSF06102065	6	10	65	20
CRUBSF06112570	6	11	70	25
CRUBSF06122570	6	12	70	25
CRUBSF06162570	6	16	70	25
CRUBSF06202570	6	20	70	25
CRUBSF06252570	6	25	70	25
CRUBSF08102065	8	10	65	20
CRUBSF08112570	8	11	70	25
CRUBSF08122570	8	12	70	25
CRUBSF08162570	8	16	70	25
CRUBSF08202570	8	20	70	25
CRUBSF08252570	8	25	70	25

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

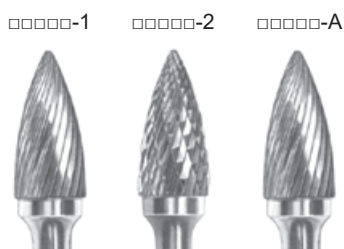
- Борфрезы гиперболические с заостренным концом



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

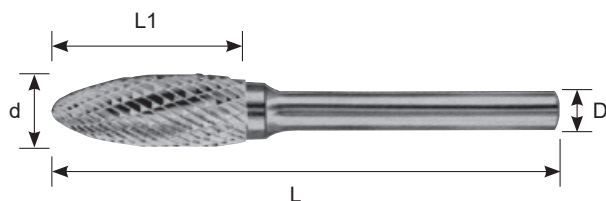


Тип G Serie SG



Артикул	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSG03031438S	3	3	38	14
CRUBSG03041351	3	4	51	13
CRUBSG03051351	3	5	51	13
CRUBSG03061351	3	6	51	13
CRUBSG06061650S	6	6	50	16
CRUBSG06061863	6	6	63	18
CRUBSG06082065	6	8	65	20
CRUBSG06102065	6	10	65	20
CRUBSG06122570	6	12	70	25
CRUBSG06162570	6	16	70	25
CRUBSG06202570	6	20	70	25
CRUBSG06252570	6	25	70	25
CRUBSG08102065	8	10	65	20
CRUBSG08122570	8	12	70	25
CRUBSG08162570	8	16	70	25
CRUBSG08202570	8	20	70	25
CRUBSG08252570	8	25	70	25

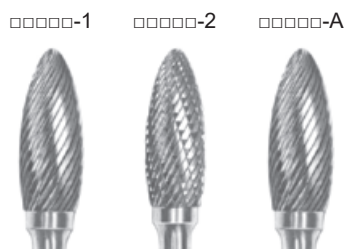
- Борфрезы пламевидные



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**



Тип H Serie SH



Артикул	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSH03030638S	3	3	38	6
CRUBSH03041351	3	4	51	13
CRUBSH03051351	3	5	51	13
CRUBSH03061351	3	6	51	13
CRUBSH06061650S	6	6	50	16
CRUBSH06061863	6	6	63	18
CRUBSH06082065	6	8	65	20
CRUBSH06102570	6	10	70	25
CRUBSH06123277	6	12	77	32
CRUBSH06163681	6	16	81	36
CRUBSH06194186	6	19	86	41
CRUBSH08102570	8	10	70	25
CRUBSH08123277	8	12	77	32
CRUBSH08163681	8	16	81	36
CRUBSH08194186	8	19	86	41

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

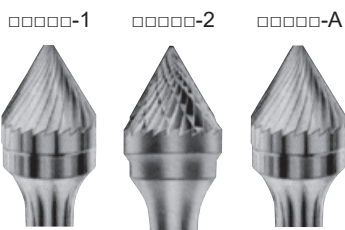
- Борфрезы конические 60°



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**



Тип J Serie SJ



АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSJ03030238S	3	3	38	2
CRUBSJ06060550S	6	6	50	5
CRUBSJ06060552	6	6	52	5
CRUBSJ06080654	6	8	54	6
CRUBSJ06100856	6	10	56	8
CRUBSJ06121058	6	12	58	10
CRUBSJ06161363	6	16	63	13
CRUBSJ06191665	6	19	65	16
CRUBSJ06252170	6	25	70	21
CRUBSJ08100856	8	10	56	8
CRUBSJ08121058	8	12	58	10
CRUBSJ08161363	8	16	63	13
CRUBSJ08191665	8	19	65	16
CRUBSJ08252170	8	25	70	21

- Борфрезы конические 90°



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**



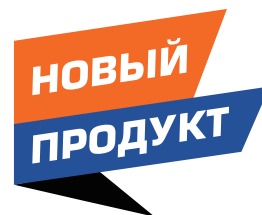
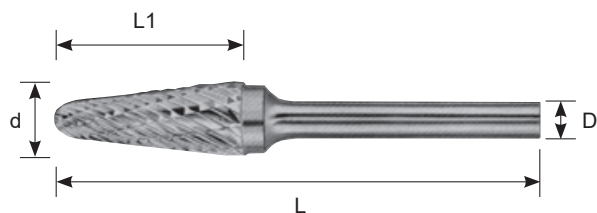
Тип K Serie SK



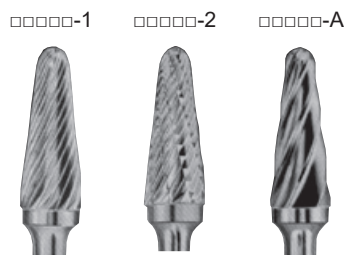
АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSK03030138S	3	3	38	1.5
CRUBSK06060350S	6	6	50	3
CRUBSK06060350	6	6	50	3
CRUBSK06080452	6	8	52	4
CRUBSK06100553	6	10	53	5
CRUBSK06120654	6	12	54	6
CRUBSK06160857	6	16	57	8
CRUBSK06190958	6	19	58	9
CRUBSK06251261	6	25	61	12
CRUBSK08100553	8	10	53	5
CRUBSK08120654	8	12	54	6
CRUBSK08160857	8	16	57	8
CRUBSK08190958	8	19	58	9
CRUBSK08251261	8	25	61	12

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

- Борфрезы конические с радиусным торцом

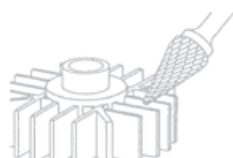
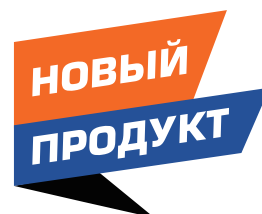
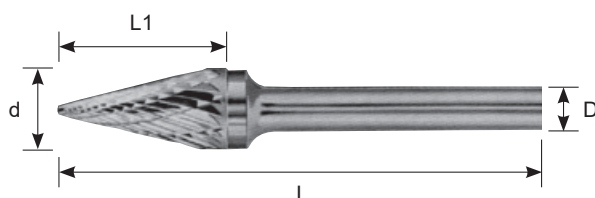


Тип L Serie SL

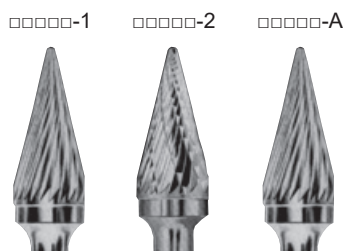


АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSL03031438S	3	3	38	14
CRUBSL03041351	3	4	51	13
CRUBSL03051351	3	5	51	13
CRUBSL03061351	3	6	51	13
CRUBSL06061650S	6	6	50	16
CRUBSL06061661	6	6	61	16
CRUBSL06082267	6	8	67	22
CRUBSL06102570	6	10	70	25
CRUBSL06122873	6	12	73	28
CRUBSL06163378	6	16	78	33
CRUBSL06203176	6	20	76	31
CRUBSL06254590	6	25	90	45
CRUBSL08102570	8	10	70	25
CRUBSL08122873	8	12	73	28
CRUBSL08163378	8	16	78	33
CRUBSL08203176	8	20	76	31
CRUBSL08254590	8	25	90	45

- Борфрезы конические



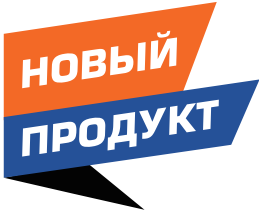
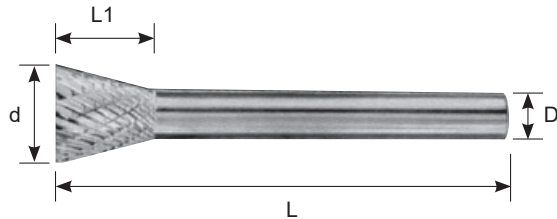
Тип M Serie SM



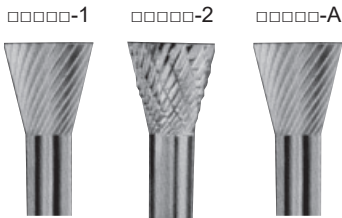
АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSM03031138S	3	3	38	11
CRUBSM03041351	3	4	51	13
CRUBSM03051351	3	5	51	13
CRUBSM03061351	3	6	51	13
CRUBSM06061950S	6	6	50	19
CRUBSM06061863	6	6	63	18
CRUBSM06082065	6	8	65	20
CRUBSM06102065	6	10	65	20
CRUBSM06122570	6	12	70	25
CRUBSM06162570	6	16	70	25
CRUBSM06192570	6	19	70	25
CRUBSM06222570	6	22	70	25
CRUBSM08102065	8	10	65	20
CRUBSM08122570	8	12	70	25
CRUBSM08162570	8	16	70	25
CRUBSM08192570	8	19	70	25
CRUBSM08222570	8	22	70	25

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ. CR-S

- Борфрезы с обратным конусом



Тип N Serie SN



АРТИКУЛ	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм
CRUBSN03030438S	3	3	38	4
CRUBSN03040543	3	4	43	5
CRUBSN03050644	3	5	44	6
CRUBSN03060745	3	6	45	7
CRUBSN06060750S	6	6	50	7
CRUBSN06060752	6	6	52	7
CRUBSN06080954	6	8	54	9
CRUBSN06101055	6	10	55	10
CRUBSN06121358	6	12	58	13
CRUBSN06161661	6	16	61	16
CRUBSN08101055	8	10	55	10
CRUBSN08121358	8	12	58	13
CRUBSN08161661	8	16	61	16

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 1	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G45: CREMPSSA2 Серия CR-G55: CREMPSC2	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79		120	
	Диаметр, мм	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин
	3	12700	380	10000	300	8386	251	5095	152	8386	251	12700	380
	4	9550	382	7560	302	6290	251	3820	152	6290	251	9550	382
	6	6370	445	5040	352	4200	294	2548	178	4200	294	6370	445
	8	4770	333	3780	264	3140	220	1910	133	3140	220	4770	333
	10	3820	230	3020	181	2515	150	1528	92	2515	150	3820	230
	12	3180	190	2520	151	2100	126	1274	76	2100	126	3180	190
		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.3d ae = 1d		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.5d ae = 1d	

Таблица 2	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G45: CREMPSSA3, CREMPSSA4, CREMPSHA4, Серия CR-G55: CREMPSSC3, CREMPSC4, CREMPSPC4,	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79		120	
	Диаметр, мм	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин	п, об/мин	f, мм/мин
	3	12700	762	10000	600	8386	503	5095	305	8386	503	12700	762
	4	9550	764	7560	604	6290	503	3820	305	6290	503	9550	764
	6	6370	890	5040	705	4200	588	2548	356	4200	588	6370	890
	8	4770	668	3780	529	3140	440	1910	267	3140	440	4770	668
	10	3820	458	3020	362	2515	301	1528	183	2515	301	3820	458
	12	3180	380	2520	302	2100	252	1274	152	2100	252	3180	380
		ap = 1d ae = 0.05d											

Таблица 3 (Стандартные условия обработки)	Материалы	Углеродистые и легированные стали, до 30HRC			Легированные и инструментальные стали, 30-45HRC			Нержавеющие стали			Закаленные стали, 45-55HRC			Закаленные стали, 55-60HRC		
Серия CR-HD2 CREMSExxxx, CREMMSExxxx	Vc, м/мин.	50-100 м/мин.			50-70 м/мин.			30-60 м/мин.			30-50 м/мин.			15-30 м/мин.		
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.		п, об./мин.	fz, мм/мин.		п, об./мин.	fz, мм/мин.		п, об./мин.	fz, мм/мин.		п, об./мин.	fz, мм/мин.	
																
	1	30000	900	720	20000	600	480	12600	450	270	15000	180	140	4800	30	24
	1.5	20000	900	720	14000	600	480	8400	450	270	10000	180	140	3200	35	28
	2	15000	900	720	10000	600	480	6300	450	270	8000	180	140	2400	40	32
	2.5	12000	900	720	8200	600	480	5100	450	270	6100	180	140	2100	45	36
	3	10000	900	720	7000	600	480	4200	450	270	5000	180	140	1800	55	44
	4	7500	900	720	5200	600	480	3100	450	270	4000	180	140	1400	75	60
	5	6000	900	720	4200	600	480	2500	450	270	3200	180	140	1200	75	60
	6	5000	900	430	3500	600	480	2100	450	270	2700	180	140	1000	75	60
	8	4000	780	620	2800	520	410	1600	390	230	2000	160	125	800	70	56
	10	3200	680	540	2200	450	360	1300	340	200	1600	140	110	650	65	52
	12	2700	620	490	1900	410	320	1100	310	180	1300	120	45	530	55	44
			 ap ≤ 0.1D (D≤2 мм) ap ≤ 0.2D (D>2 мм) ae = D					 ap ≤ 0.05D (D≤2 мм) ap ≤ 0.1D (D>2 мм) ae = 1D					 ap ≤ 0.05D ae = 1D			
		 ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.1D (D≤3 мм) ae ≤ 0.2D (D>3 мм)					 ap ≤ 1D ae ≤ 0.05D					 ap ≤ 1D ae ≤ 0.02D				

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 4 (Высокоскоростная обработка)	Материалы	Углеродистые и легированные стали		Легированные и инструментальные стали		Закаленные стали, 45-55HRC		Закаленные стали, 55-65HRC	
Серия CR-HD2 CREMSExxxx, CREMMLBxxxx	Vc, м/мин.	200 м/мин.		200 м/мин.		100 м/мин.		80 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	1	40000	1200	30000	900	30000	360	15900	100
	2	40000	2400	30000	1800	23800	530	7900	130
	3	30000	2700	21200	1800	15900	530	5300	160
	4	23800	2850	15900	1800	11900	530	4000	210
	5	19000	2850	12700	1800	9500	530	3200	200
	6	15900	2850	10600	1800	7900	530	2650	200
	8	11900	2325	7900	1485	5900	470	2000	175
	10	9500	2000	6300	1290	4700	410	1600	160
	12	7900	1800	5300	1125	3900	360	1300	135



$ap \leq D$
 $ae \leq 0.02D$

Таблица 5 (Стандартные условия обработки)	Материалы	Углеродистые стали		Легированные и упрочненные стали		Закаленные стали, до 55HRC		Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2 CREMSBxxxx, CREMSLBxxxx, CREMMLBxxxx	Vc, м/мин.	150 м/мин.		120-150 м/мин.		80-100 м/мин.		150 м/мин.		100-150 м/мин.	
	Радиус, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	0.15	40,000	400	40,000	360	40,000	330	40,000	440	40,000	400
	0.2	40,000	500	40,000	480	40,000	500	40,000	480	40,000	480
	0.25	40,000	620	40,000	610	40,000	620	40,000	540	40,000	540
	0.3	40,000	750	40,000	1,000	40,000	750	40,000	600	40,000	600
	0.4	40,000	960	40,000	1,200	36,000	900	40,000	800	40,000	800
	0.5	40,000	1,200	38,000	1,100	29,000	900	40,000	1,000	40,000	830
	0.75	30,000	1,270	25,500	800	19,000	700	40,000	1,360	30,000	1,160
	1	24,000	1,160	19,000	670	14,000	600	40,000	2,000	24,000	1,200
	1.25	19,000	1,000	15,300	600	11,500	510	38,000	2,400	19,000	1,200
	1.5	16,000	930	13,000	580	9,600	460	32,000	2,400	16,000	1,200
	1.75	13,700	930	11,400	570	8,200	450	27,300	2,400	13,000	1,200
	2	12,000	930	10,000	560	7,200	450	24,000	2,400	12,000	1,200
	2.5	9,600	930	8,000	540	5,700	450	19,000	2,400	9,600	1,200
	3	8,000	930	6,400	540	4,800	450	16,000	2,400	8,000	1,200
	4	6,000	900	4,800	540	3,600	450	12,000	2,400	6,000	1,200
	5	4,800	900	3,800	540	2,900	450	9,600	2,300	4,800	1,150
	6	4,000	900	3,200	540	2,400	450	8,000	2,100	4,000	1,050



$pf=0.3R$
 $pf=0.2R (R0.1-0.5)$

$ap=0.16R (R \leq 0.3 \text{ мм до } 45HRC)$
 $ap=0.25R (R \leq 3 \text{ мм до } 45HRC)$

$ap=0.17R (R \leq 4 \text{ мм до } 45HRC)$
 $ap=0.05R (\text{до } 45HRC)$

Таблица 6 (Высокоскоростная обработка)	Материалы	Углеродистые стали		Легированные стали		Упрочненные стали		Закаленные стали, до 55HRC	
Серия CR-HD2 CREMSBxxxx, CREMSLBxxxx, CREMMLBxxxx	Vc, м/мин.	250 м/мин.		200 м/мин.		180 м/мин.		100 м/мин.	
	Радиус, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	0.15	до 40000	до 1,00	до 40000	до 960	до 40000	до 800	до 40000	350
	0.2	до 40000	до 1200	до 40000	до 960	до 40000	до 800	до 40000	480
	0.25	до 40000	до 1200	до 40000	до 960	до 40000	до 800	до 40000	520
	0.3	до 40000	до 1200	до 40000	до 960	до 4,000	до 800	до 40000	560
	0.4	до 40000	до 2400	до 40000	до 2000	до 40000	до 1760	40000	1000
	0.5	до 40000	до 2400	до 40000	до 2000	до 4,000	до 1760	32000	1500
	0.75	до 40000	до 3700	до 40000	до 3000	38000	2700	21300	1500
	1	40000	5000	32000	3200	29000	2900	16000	1500
	1.25	32000	5000	25000	3200	23000	2900	12800	1500
	1.5	27000	5000	21000	3200	19000	2900	10600	1500
	1.75	23000	5000	18000	3200	16400	2900	9100	1500
	2	20000	4000	16000	3200	14000	2900	8000	1500
	2.5	16000	3500	12800	2500	11500	2300	6400	1300
	3	13500	3000	10600	2000	9500	1800	5300	1200
	4	10000	3000	8000	2000	7200	1800	4000	1200
	5	8000	3000	6400	2000	5700	1800	3200	1200
	6	6700	2500	5300	1800	4800	1800	2700	1200



$pf=0.2R$
 $ap=0.1R$

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 7 (Обработка уступов. Стандартные условия обработки)	Материалы	Углеродистые стали	Легированные стали	Упрочненные стали 30-38HRC	Упрочненные стали 38-45HRC	Закаленные стали, 45-55HRC	Закаленные стали, 55-65HRC
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vc, м/мин.	200 м/мин.		200 м/мин.	150 м/мин.	100 м/мин.	80 м/мин.
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	3	9000	800	8,300	760	7000	560
	4	7000	980	6200	820	5300	570
	5	6400	1200	5000	850	4200	590
	6	5500	1500	4200	950	3500	700
	8	4800	1600	3100	895	2650	660
	10	4350	2000	2500	855	2100	605
	12	3000	1500	2050	850	1750	565
	16	2300	1000	1550	745	1300	500
	20	1600	900	1250	595	1050	455
	 $ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.1D$				 $ap \leq D$ $ae \leq 0.05D$		

Таблица 8 (Обработка уступов. Стандартные условия обработки)	Материалы	Чугуны		Нержавеющие стали		Жаропрочные сплавы	
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vс, м/мин.	200 м/мин.		150 м/мин.		100 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	3	9000	800	6600	555	6350	485
	4	7000	980	4950	590	4750	515
	5	6400	1200	3950	630	3800	535
	6	5500	1500	3300	660	3200	545
	8	4800	1600	2450	640	2400	555
	10	4350	2000	1950	590	1900	525
	12	3000	1500	1650	535	1600	475
	16	2300	1000	1250	445	1200	400
	20	1600	900	985	395	955	355
		 $ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.1D$				 $ap \leq D$ $ae \leq 0.05D$	

Таблица 9 (Обработка пазов. Стандартные условия обработки)	Материалы	Углеродистые стали	Легированные стали до 30HRC	Упрочненные стали 30-38HRC	Упрочненные стали 38-45HRC	Закаленные стали, 45-55HRC	Закаленные стали, 55-65HRC
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vc, м/мин.	80 м/мин.		60 м/мин.	55 м/мин.	52 м/мин.	42 м/мин.
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	3	9000	600	6350	595	5850	455
	4	7000	800	4750	675	4400	455
	5	6400	850	3800	660	3500	475
	6	5500	900	3200	560	2900	500
	8	4800	1000	2400	550	2200	545
	10	4350	1200	1900	535	1750	475
	12	3000	1000	1600	475	1450	450
	16	2300	600	1200	430	1100	370
	20	1600	400	955	380	875	350
	 $ap = D$ $ae = D$		 $ap = 0.5D$ $ae = D$		 $ap = 0.05D$ $ae = D$		

Таблица 10 (Обработка пазов. Стандартные условия обработки)	Материалы	Чугуны		Нержавеющие стали		Жаропрочные сплавы		
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vc, м/мин.	200 м/мин.		150 м/мин.		100 м/мин.		
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	
	3	9000	600	5850	455	4450	320	
	4	7000	800	4400	455	3350	360	
	5	6400	850	3500	475	2650	385	
	6	5500	900	2900	500	2250	400	
	8	4800	1000	2200	545	1650	415	
	10	4350	1200	1750	475	1350	380	
	12	3000	1000	1450	450	1100	355	
	16	2300	600	1100	370	835	300	
	20	1600	400	875	350	670	265	
		ap = D ae = D			ap = 0.5 D ae = D			ap = 0.05 D ae = D

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 11 (браковка уступов. Высокоскоростная обработка)	Материалы	Углеродистые стали		Легированные стали		Упрочненные стали 30-38HRC		Упрочненные стали 38-45HRC		Закаленные стали, 45-55HRC		Закаленные стали, 55-65HRC	
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vc, м/мин.	200 м/мин.		200 м/мин.		200 м/мин.		150 м/мин.		100 м/мин.		80 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.
	3	21200	2150	21200	2400	21200	1300	15900	1150	10600	680	8500	440
	4	15900	2050	15900	2300	15900	1300	11900	1250	7950	795	6350	460
	5	12700	1900	12700	2150	12700	1250	9550	1350	6350	840	5100	510
	6	10600	3050	10600	2650	10600	2000	7950	1450	5300	910	4250	610
	8	7950	2800	7950	2400	7950	1900	5950	1400	4000	860	3200	575
	10	6350	2550	6350	2200	6350	1850	4750	1350	3200	830	2550	510
	12	5300	2550	5300	2200	5300	1800	4000	1350	2650	830	2100	510
	16	4000	1900	4000	1900	4000	1700	3000	1350	2000	830	1600	510
	20	3200	1550	3200	1550	3200	1550	2400	1150	1600	730	1250	510
		ap ≤ 1.5D (D<6 мм) ae ≤ 0.02D (D<6 мм)		ap ≤ 1.5D (D≥6 мм) ae ≤ 0.05D (D≥6 мм)				ap ≤ 1.5D (D<6 мм) ae ≤ 0.01D (D<6 мм)		ap ≤ 1.5D (D≥6 мм) ae ≤ 0.02D (D≥6 мм)			

Таблица 12 (Обработка уступов. Высокоскоростная обработка)	Материалы	Чугуны		Нержавеющие стали		Жаропрочные сплавы	
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vc, м/мин.	200 м/мин.		150 м/мин.		100 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.	п, об./мин.	fz, мм/мин.
	3	21200	2150	15900	1150	10600	680
	4	15900	2050	11900	1250	7950	795
	5	12700	1900	9550	1350	6350	840
	6	10600	3050	7950	1450	5300	910
	8	7950	2800	5950	1400	4000	860
	10	6350	2550	4750	1350	3200	830
	12	5300	2550	4000	1350	2650	830
	16	4000	1900	3000	1350	2000	830
	20	3200	1550	2400	1150	1600	730
		ap ≤ 1.5D (D<6 мм) ae ≤ 0.02D (D<6 мм) ap ≤ 1.5D (D≥6 мм) ae ≤ 0.05D (D≥6 мм)			ap ≤ 1.5D (D<6 мм) ae ≤ 0.01D (D<6 мм)		ap ≤ 1.5D (D≥6 мм) ae ≤ 0.02D (D≥6 мм)

Таблица 13 (Обработка пазов. Высокоскоростная обработка)	Материалы	Углеродистые стали		Легированные и инструментальные стали до 30HRC		Упрочненные стали 30-38HRC		Упрочненные стали 38-45HRC		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-HD2 CREMEAVDxxxx	Vc, м/мин.	120 м/мин.		110 м/мин.		90-100 м/мин.		60-70 м/мин.		60-70 м/мин.		120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.	п, об. мин.	fz, мм/ мин.	п, об./ мин.	fz, мм/ мин.
	3	12700	1050	10600	935	9550	745	6350	460	6350	460	12700	1050
	4	9550	1150	7950	1000	7150	745	5150	560	5150	560	9550	1150
	5	7650	1200	7000	1100	6350	865	4150	595	4150	595	7650	1200
	6	6350	1550	5850	1150	5300	910	3700	670	3700	670	6350	1550
	8	4750	1450	4400	1300	4000	985	2800	690	2800	690	4750	1450
	10	3800	1400	3500	1200	3200	865	2250	635	2250	635	3800	1400
	12	3200	1250	2900	1150	2650	815	1850	595	1850	595	3200	1250
	16	2400	1050	2200	965	2000	675	1400	500	1400	500	2400	1050
	20	1900	840	1750	770	1600	635	1100	445	1100	445	1900	840
	 ap ≤ 0.2D ae = D												

Таблица 14	Материалы	Р				Н		М		К	
Серия CR-G55: CREMPSSH4, CREMPSSH6	Твердость	HВ 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	12700	762	10000	600	8386	503	5095	305	7430	743
	4	9550	764	7560	604	6290	503	3820	305	5570	577
	6	6370	890	5040	705	4200	588	2548	356	3720	595
	8	4770	668	3780	529	3140	440	1910	267	2780	556
	10	3820	458	3020	362	2515	301	1528	183	2230	535
	12	3180	380	2520	302	2100	252	1274	152	1860	484
		$ap = 1.5d$ $ae = 0.05d$									

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 15	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPSCC4, CREMPSC6	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	97		76		63		48		38		97	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	10160	610	8000	480	6708	402	4076	244	6708	402	12700	762
	4	7640	610	6048	483	5032	402	3056	244	5032	402	9550	764
	6	5096	712	4032	564	3360	470	2038	285	3360	470	6370	890
	8	3816	534	3024	423	2512	352	1528	214	2512	352	4770	668
	10	3056	366	2416	290	2012	240	1222	146	2012	240	3820	458
	12	2544	304	2016	242	1680	202	1016	122	1680	202	3180	380
		ap = 1.d ae = 0.05d											

Таблица 16	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPSC6	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	96		76		63		38		63		96	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	10160	610	8000	480	67010	402	4076	244	5944	594	10160	610
	4	7640	611	6048	483	5032	402	3056	244	4456	462	7640	611
	6	5096	712	4032	564	3360	470	2040	285	2976	476	5096	712
	8	3816	534	3024	423	2512	352	1528	214	2224	445	3816	534
	10	3056	366	2416	290	2012	241	1220	146	1784	428	3056	366
	12	2544	304	2016	242	1680	202	1020	122	1488	387	2544	304
		ap = 1.5d ae = 0.05d											

Таблица 17	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPSLC2	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	102		80		67		40		67		102	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	10800	323	8500	255	7128	213	4330	130	7128	213	10800	323
	4	8118	324	4626	256	5346	213	3247	130	5346	213	8118	324
	6	5414	378	4284	300	3570	250	2165	151	3570	250	5414	378
	8	4054	283	3210	224	2670	187	1624	113	2670	187	4054	283
	10	3248	195	2568	154	2138	127	1298	78	2138	127	3248	195
	12	2700	160	2142	128	1785	107	1082	65	1785	107	2700	160
		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.3d ae = 1d		ap = 0.05d ae = 1d		ap = 0.05d ae = 1d		ap = 0.05d ae = 1d		ap = 0.5d ae = 1d	

Таблица 18	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G45: CREMPSLA4 Серия CR-G55: CREMPSLC4	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	102		80		67		40		67		102	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	10800	647	8500	510	7128	427	4330	260	7128	427	10800	647
	4	8118	649	4626	513	5346	427	3247	260	5346	427	8118	649
	6	5414	756	4284	600	3570	500	2165	302	3570	500	5414	756
	8	4054	568	3210	450	2670	340	1624	226	2670	340	4054	568
	10	3248	389	2568	307	2138	255	1298	155	2138	255	3248	389
	12	2700	323	2142	256	1785	214	1082	129	1785	214	2700	323
		ap = 1d ae = 0.05d											

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 19	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPSSRR4	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79		120	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	6	3600	430	2880	295	2340	200	1440	85	2880	295	6370	890
	8	2700	430	2160	295	1800	200	1080	85	2160	295	4770	668
	10	2160	430	1710	295	1440	200	860	85	1710	295	3820	458
	12	1800	430	1440	295	1200	200	720	85	1440	295	3180	380
		ap = 1d ae = 0.1d		ap = 1d ae = 0.1d		ap = 1d ae = 0.1d		ap = 1d ae = 0.2d		ap = 1d ae = 0.1d		ap = 1d ae = 0.1d	

Таблица 20	Материалы	P				M		S		H	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Жаропрочные сплавы		Закаленные стали	
Серия CR-G55: CREMPSHC2, CREMPSHC4, CREMPCHC2, CREMPCHC4	Тип обработки										
	ae	1xd	≤ 0.3xd	1xd	≤ 0.3xd	1xd	≤ 0.3xd	1xd	≤ 0.3xd	1xd	≤ 0.3xd
	ap	≤ 0.5xd	≤ 0.3xd	≤ 0.5xd	≤ 0.3xd	≤ 0.5xd	≤ 0.3xd	≤ 0.5xd	≤ 0.3xd	≤ 0.5xd	≤ 0.3xd
	Vc, м/мин	50-90	55-100	40-70	40-80	30-40	40-60	20-40	30-55	20-40	30-55
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб									
	1	0.007		0.006		0.006		0.005			
	2	0.013		0.012		0.011		0.010			
	3	0.017		0.017		0.015		0.014			
	4	0.024		0.022		0.020		0.018			
	5	0.030		0.028		0.025		0.023			
	6	0.036		0.033		0.030		0.027			

Таблица 21	Материалы	P						H		M		K	
		Легированные стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPSSST2	Твердость	HRC < 20		HRC 20-30		HRC 30-40		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	88		71		59		35		71		103	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	26,000	190	22,230	140	18,720	100	32,760	240	10,400	40	22,230	165
	2	14,040	235	11,232	160	9,360	110	16,380	270	5,616	45	11,232	185
	3	9,828	270	7,488	175	6,084	120	11,232	310	3,900	55	7,488	205
	4	7,020	260	5,616	175	4,680	120	8,424	310	2,808	50	5,616	205
	5	5,850	270	4,446	175	3,744	120	6,552	300	2,340	55	4,446	205
	6	4,680	260	3,744	175	3,042	120	5,616	310	1,872	50	3,744	205
	8	3,510	260	2,808	175	2,340	120	4,212	310	1,404	50	2,808	205
	10	2,808	260	2,223	175	1,872	120	3,276	300	1,131	50	2,223	205
		ap ae ≤ 0.05d 1d d < 3		ap ae 0.1d 1d d ≥ 3		ap ae ≤ 0.25d 1d d < 3		ap ae 0.5d 1d d ≥ 3		ap ae ≤ 0.25d 1d d < 3		ap ae 0.5d 1d d ≥ 3	

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 22	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Закаленные стали				Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G45: CREMPBSA2 Серия CR-G55: CREMPBSC2, CREMPBSC4	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79		120	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	37470	936	29660	740	24660	616	14990	374	24660	616	37470	936
	2	18730	1120	14830	890	12330	740	7490	450	12330	740	18730	1120
	3	12490	936	9890	740	8220	616	4995	374	8220	616	12490	936
	4	9366	750	7415	593	6170	494	3750	300	6170	494	9366	750
	5	7490	636	5930	504	4930	420	3000	255	4930	420	7490	636
	6	6244	560	4940	444	4110	370	2500	225	4110	370	6244	560
		ap = 0.07d pf = 0.1d											

Таблица 23	Материалы	P				H		M		K			
		Углеродистые стали		Легированные стали		Закаленные стали				Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPBLC2, CREMPBLC4	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-45		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	102		80		67		40		67		102	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	31850	796	25210	629	20960	524	12740	318	20960	524	31850	796
	2	15920	952	12606	757	10480	629	6370	383	10480	629	15920	952
	3	10620	796	8400	629	6990	524	4245.8	318	6990	524	10620	796
	4	7960	638	6300	504	5244.5	420	3187.5	255	5244.5	420	7960	638
	5	6370	540	5040	428	4190	357	2550	217	4190	357	6370	540
	6	5308	476	4200	377	3495	315	2125	191	3495	315	5308	476
		ap = 0.07d pf = 0.1d											

Таблица 24	Материалы	P		M	S	H
		Углеродистые стали	Легированные стали	Нержавеющие стали	Жаропрочные сплавы	Закаленные стали
Серия CR-G55: CREMPBHC2	Vc, м/мин	80-135	55-100	50-70	40-70	40-70
	Радиус, мм	fz, мм/зуб				
	1	0.007	0.006	0.006	0.005	
	2	0.013	0.012	0.011	0.010	
	3	0.018	0.017	0.015	0.014	
	4	0.024	0.022	0.020	0.018	
	5	0.030	0.028	0.025	0.023	
	6	0.036	0.033	0.030	0.027	
		ap ≤ 0.1xd pf ≤ 0.3xd				

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 25	Материалы	P						H		M		K	
		Легированные стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPBST2, CREMPBRT2	Твердость	HRC < 20		HRC 20-30		HRC 30-40		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	94		71		34		38		71		94	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	26,676	700	21,060	470	15,210	280	10,660	140	21,060	555	29,718	780
	2	14,976	875	11,232	560	8,190	335	5,980	175	11,232	655	14,976	875
	3	9,828	860	7,488	560	4,914	300	3,926	170	7,488	655	9,828	860
		ap = 0.05d pf = 0.1d											

Таблица 26	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPSC2	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-46		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79		120	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	12700	380	10000	300	8386	251	5095	152	8386	251	12700	380
	4	9550	382	7560	302	6290	251	3820	152	6290	251	9550	382
	6	6370	445	5040	352	4200	294	2548	178	4200	294	6370	445
	8	4770	333	3780	264	3140	220	1910	133	3140	220	4770	333
	10	3820	230	3020	181	2515	150	1528	92	2515	150	3820	230
	12	3180	190	2520	151	2100	126	1274	76	2100	126	3180	190
		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.3d ae = 1d		ap = 0.05d ae = 1d		ap = 0.05d ae = 1d		ap = 0.05d ae = 1d		ap = 0.5d ae = 1d	

Таблица 27	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G45: CREMPSCA4 Серия CR-G55: CREMPSC4, CREMPCH4	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-46		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	120		95		79		48		79		120	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	12700	762	10000	600	8386	503	5095	305	8386	503	12700	762
	4	9550	764	7560	604	6290	503	3820	305	6290	503	9550	764
	6	6370	890	5040	705	4200	588	2548	356	4200	588	6370	890
	8	4770	668	3780	529	3140	440	1910	267	3140	440	4770	668
	10	3820	458	3020	362	2515	301	1528	183	2515	301	3820	458
	12	3180	380	2520	302	2100	252	1274	152	2100	252	3180	380
		ap = 1.d ae = 0.05d											

Таблица 17	Материалы	P						H		M		K	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Легированные стали		Закаленные стали		Нержавеющие стали		Чугуны	
Серия CR-G55: CREMPCLC4	Твердость	HB 180-250		HRC 25-35		HRC 35-46		HRC 40-55		-		-	
	Vc, м/мин	102		80		67		40		67		102	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	10800	647	8500	510	7128	427	4330	260	7128	427	10800	647
	4	8118	649	4626	513	5346	427	3247	260	5346	427	8118	649
	6	5414	756	4284	600	3570	500	2165	302	3570	500	5414	756
	8	4054	568	3210	450	2670	340	1624	226	2670	340	4054	568
	10	3248	389	2568	307	2138	255	1298	155	2138	255	3248	389
	12	2700	323	2142	256	1785	214	1082	129	1785	214	2700	323
		ap = 1.d ae = 0.05d											

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 28	Материалы		Р		К
			Углеродистые и легированные стали		Чугуны
	Твердость		HRC 25-35		-
	d, мм	L2, мм	n, об/мин	F, мм/мин	F, мм/мин
Серия CR-G55: CREMPSRC2	0.2	1	40000	400	0.001
		2	40000	200	0.005
	0.3	1	40000	650	0.007
		2	40000	550	0.004
		3	40000	500	0.002
	0.4	4	30000	200	0.001
		2	40000	800	0.007
		4	40000	800	0.003
		6	28000	350	0.001
		8	20000	200	0.001
	0.5	10	17000	150	0.001
		4	40000	850	0.003
		6	40000	700	0.003
		8	30000	500	0.002
	0.6	12	20000	300	0.001
		14	14000	150	0.001
		4	40000	950	0.010
		8	35000	500	0.004
		10	25000	450	0.003
	0.7	12	20000	300	0.002
		16	12000	150	0.001
		4	40000	950	0.015
	0.8	8	30000	700	0.005
		12	9000	200	0.002
		4	40000	1100	0.015
		8	40000	1000	0.010
	0.9	12	25000	400	0.030
		14	20000	300	0.020
		6	40000	1300	0.020
	1.0	8	38000	1200	0.010
		10	35000	1000	0.010
		6	40000	1600	0.040
		8	40000	1600	0.030
		10	38000	1300	0.025
		12	30000	1000	0.02
	1.2	16	23000	600	0.010
		20	15000	400	0.005
		6	40000	1900	0.060
		10	35000	1500	0.040
	1.4	16	15000	500	0.020
		20	6500	150	0.01
		6	40000	1900	0.060
		10	35000	1500	0.040
	1.5	16	15000	500	0.02
		20	6500	150	0.01
		6	40000	2400	0.1
		10	30000	1800	0.05
		12	28000	1300	0.04
	1.6	16	20000	800	0.02
		20	15000	600	0.02
		20	15000	600	0.02

	Материалы		Р		К
			Углеродистые и легированные стали		Чугуны
	Твердость		HRC 25-35		-
	d, мм	L2, мм	n, об/мин	F, мм/мин	F, мм/мин
Серия CR-G55: CREMPSRC2	1.6	10	30000	1800	0.07
		14	25000	1500	0.05
	1.8	18	20000	1000	0.04
		10	30000	1800	0.07
		14	25000	1500	0.05
	2.0	18	20000	1000	0.04
		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
		25	9000	600	0.04
		30	8000	500	0.04
	2.5	35	6500	300	0.02
		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
	3.0	30	9000	600	0.06
		35	8500	500	0.05
		8	20000	2000	0.3
		12	20000	1500	0.18
		16	15000	1400	0.15
		20	10000	800	0.1
	4.0	25	8000	600	0.08
		30	7000	450	0.06
		35	6000	300	0.05
		10	20000	3200	0.3
		16	13000	2500	0.25
	5.0	20	11000	2200	0.22
		25	8000	1500	0.15
		30	6400	1200	0.12
		35	5000	700	0.08
		16	12000	2500	0.35
	6.0	20	10000	1200	0.3
		25	8000	1000	0.25
		30	6000	900	0.2
		35	5100	750	0.15
	8.0	20	10000	2000	0.4
		30	6000	1200	0.3
		20	3200	910	0.18
	10.0	30	3000	800	0.15
		40	2600	600	0.12
		25	2900	890	0.20
	12.0	35	2500	700	0.16
		45	2200	580	0.14
		30	2500	710	0.22
		40	2300	500	0.18
	12.0	50	1900	420	0.16
		50	1900	420	0.16

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 29	Материалы		Р		К
			Углеродистые и легированные стали		Чугуны
	Твердость		HRC 25-35		-
	d, мм	L2, мм	n, об/мин	F, мм/мин	F _z , мм/мин
Серия CR-G55: CREMP SRC4	1.0	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
	1.5	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
		25	9000	500	0.009
	2.0	6	40000	4000	0.100
		10	35000	3500	0.080
		12	32000	3200	0.070
		16	24000	2400	0.050
		20	12000	1200	0.030
		25	10000	800	0.020
		30	5000	500	0.010
	2.5	10	32000	4000	0.200
		12	28000	2500	0.120
		16	23000	1800	0.100
		20	20000	1500	0.060
		25	9000	1100	0.040
	3.0	30	2500	300	0.005
		10	25000	3600	0.400
		12	23000	3000	0.300
		16	18000	2500	0.200
		20	15000	2000	0.150
	3.0	25	12000	1700	0.100
		30	7000	800	0.050
		35	5000	300	0.030

Таблица 29	Материалы		Р		К
			Углеродистые и легированные стали		Чугуны
	Твердость		HRC 25-35		-
	d, мм	L2, мм	n, об/мин	F, мм/мин	F _z , мм/мин
Серия CR-G55: CREMP SRC4	4	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
	5	20	12000	2300	1.000
		25	9500	1800	0.500
		30	6400	1200	0.200
	6	20	11000	2200	1.200
		30	8000	1600	0.600
	8	20	8000	1600	1.000
		30	4000	800	0.500
		40	4000	800	0.500
	10	25	6400	1300	1.000
		35	3200	640	0.600
		45	3200	640	0.600
	12	30	6000	1200	2.000
		40	3200	640	0.600
		50	3200	640	0.600

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 30	Материалы		P				H				N			
			Закаленные стали								Медь			
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55				-			
	R, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм
Серия CR-G55: CREMPBRC2	0.15	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
	0.2	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
	0.25	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
	0.3	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
		12	24000	330	0.006	0.036	24000	330	0.006	0.024	30000	490	0.007	0.036
	0.35	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
	0.4	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
	0.45	4	32000	685	0.054	0.130	24500	460	0.043	0.180	50500	1900	0.067	0.190
	0.5	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
	0.6	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
	0.7	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
		16	13100	480	0.027	0.120	11900	390	0.021	0.120	13200	620	0.033	0.180
	0.75	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
		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

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

	Материалы		P				H				N			
			Закаленные стали								Медь			
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55				-			
R, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм/мин	pf, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм/мин	pf, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм/мин	pf, мм/мин	
Серия CR-G55: CREMPBRC2	0.8	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
		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
	0.9	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
		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
	1.0	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
		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
		25	10600	450	0.058	0.120	10200	450	0.045	0.120	9500	630	0.074	0.180
	1.25	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
	1.5	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
		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
		35	7900	62	0.055	0.180	7500	650	0.045	0.180	6600	840	0.073	0.270
	2.0	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
		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
		35	6600	950	0.148	0.360	6000	700	0.120	0.360	7500	1360	0.185	0.540
	2.5	15	7800	1350	0.324	0.800	5600	1050	0.252	0.800	9600	2590	0.406	0.900
		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
	3.0	15	7400	1670	0.443	1.200	5200	1300	0.360	1.200	8000	2530	0.555	1.800
	4.0	25	7200	1200	0.5	1.000	5200	920	0.350	1.000	9000	2400	0.600	1.500
	5.0	30	6800	720	0.23	0.600	4600	570	0.190	0.570	7800	1300	0.300	0.900
	6.0	30	6350	684	0.210	0.570	4370	541.5	0.181	0.550	7410	1235	0.285	0.855

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 31	Материалы	Р						Н	
		Углеродистые и легированные стали						Закаленные стали	
		HRC ≤35		HRC 35-45		HRC 40-55			
Серия CR-G55: CREMPCRC2	Твердость								
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин		
	1.0	33100	280	21600	120	13200	70		
	1.2	30000	300	18000	125	12000	70		
	1.5	26400	300	16200	130	10200	70		
	2.0	21600	310	13800	140	8640	80		
	2.5	18000	320	11400	150	7320	80		
	3.0	15900	330	10300	160	6300	80		
	4.0	12800	400	8200	200	5150	95		
	5.0	11000	500	7000	240	4560	120		
	6.0	9500	600	6000	300	3930	140		
	8.0	7200	640	4550	300	3020	140		
	10.0	6000	640	4000	300	2420	140		
	12.0	5000	500	3340	270	2000	120		

Таблица 32	Материалы	Р						Н	
		Углеродистые и легированные стали						Закаленные стали	
		HRC ≤35		HRC 35-45		HRC 40-55			
Серия CR-G55: CREMPCRC4	Твердость								
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин		
	2.0	21600	380	13800	280	8640	150		
	2.5	18000	390	11400	300	7320	150		
	3.0	15900	400	10300	310	6300	150		
	4.0	12800	500	8200	360	5150	160		
	5.0	11000	510	7000	430	4560	200		
	6.0	9500	510	6000	430	3930	200		
	8.0	7200	550	4550	430	3020	200		
	10.0	6000	550	4000	430	2420	200		
	12.0	5000	430	3340	380	2000	160		

Таблица 33	Материалы	Р						Н		
		Углеродистые стали			Легированные стали			Закаленные стали		
		HRC ≤20			HRC 30-40			HRC 40-50		
Серия CR-G55: CREMPISA2, CREMPISA4	Твердость									
	Vc, м/мин	30-40			20-30			15-25		
	Радиус, мм	п, об/мин	черновая обработка	чистовая обработка	п, об/мин	черновая обработка	чистовая обработка	п, об/мин	черновая обработка	чистовая обработка
			F, мм/мин	F, мм/мин		F, мм/мин	F, мм/мин		F, мм/мин	F, мм/мин
	0.50	8,800	50	80	6,400	40	55	5,100	30	50
	0.75	7,200	50	80	5,100	40	55	4,100	30	50
	1.00	5,000	50	80	3,500	40	55	3,400	30	50
	1.25	4,300	50	80	3,100	40	55	2,900	30	50
	1.50	3,000	50	80	2,200	40	55	2,600	30	50
	2.00	2,600	50	80	1,900	40	55	2,200	30	50
	2.50	2,200	50	80	1,800	40	55	2,000	30	50
	3.00	2,000	50	80	1,600	40	55	1,700	30	50
	4.00	1,500	50	80	1,200	40	55	1,300	30	50
	5.00	1,300	50	80	960	40	55	1,000	30	50
	6.00	1,200	50	80	880	40	55	900	30	50

Таблица 34	Материалы	Р										М	Н				К						
		Углеродистые и легированные стали						Легированные стали				Нержавеющие стали	Закаленные стали				Чугуны						
	Твердость	HRC ≤30						HRC 30-40				HRC 40-50		HRC 40-55				-					
	Vc, м/мин	80-230						60-180				45-180		25-30				80-230					
Серия CR-G55: CREMPFSA4, CREMPFSA5, CREMPFSA6	Диаметр, мм	fz, мм/зуб	α=60°		α=90°		fz, мм/зуб	α=60°		α=90°		fz, мм/зуб	α=60°		α=90°		fz, мм/зуб	α=60°		α=90°			
			ар, мм	ае, мм	ар, мм	ае, мм		ар, мм	ае, мм	ар, мм	ае, мм		ар, мм	ае, мм	ар, мм	ае, мм		ар, мм	ае, мм				
	4	0.04	0.30	0.2	0.2	0.2	0.04	0.30	0.2	0.2	0.2	0.04	0.30	0.2	0.2	0.2	0.04	0.30	0.2	0.2	0.2		
	6	0.04	0.45	0.3	0.3	0.3	0.04	0.45	0.3	0.3	0.3	0.04	0.45	0.3	0.3	0.3	0.04	0.45	0.3	0.3	0.3		
	8	0.05	0.60	0.4	0.4	0.4	0.05	0.60	0.4	0.4	0.4	0.05	0.60	0.4	0.4	0.4	0.05	0.60	0.4	0.4	0.4		
	10	0.06	0.75	0.5	0.5	0.5	0.06	0.75	0.5	0.5	0.5	0.06	0.75	0.5	0.5	0.5	0.06	0.75	0.5	0.5	0.5		
	12	0.07	0.90	0.6	0.6	0.6	0.07	0.90	0.6	0.6	0.6	0.07	0.90	0.6	0.6	0.6	0.07	0.90	0.6	0.6	0.6		

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 35	Материалы	P						M			N		
		Углеродистые и легированные стали				Легированные стали		Нержавеющие стали			Сплавы алюминия		
	Твердость	HRC ≤20				HRC ≤30-40		-			-		
	Vc, м/мин	60				50		40			100		
Серия CR-G55: CREMPFSC2	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин		п, об/мин	F, мм/мин		п, об/мин	F, мм/мин		п, об/мин	F, мм/мин	
			вертик.	горизонт.		вертик.	горизонт.		вертик.	горизонт.		вертик.	горизонт.
	3	6400	25	50	5300	20	40	4200	20	40	10600	40	80
	4	4800	25	55	4000	20	45	3200	20	45	8000	40	85
	6	3200	25	60	2650	20	50	2100	20	50	5300	40	90
	8	2400	25	65	2000	20	55	1600	20	55	4000	40	110
	10	1900	25	70	1600	20	60	1300	20	60	3200	40	110
	12	1600	25	70	1350	20	60	1050	20	60	2700	40	120

Таблица 36	Материалы	P		H			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHSSH2, CREMHSSH4	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	145		125		105	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	12700	762	5095	305	5095	305
	4	9550	764	3820	305	3820	305
	6	6370	890	2548	356	2548	356
	8	4770	668	1910	267	1910	267
	10	3820	458	1528	183	1528	183
	12	3180	380	1274	152	1274	152
		ap = 1d ae = 0.05d					

Таблица 37	Материалы	P		H			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHSLH4	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	123		106		89	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	13080	1200	11280	1038	9480	871
	4	9820	1178	8460	1015	7100	852
	6	6545	1050	5635	900	4740	757
	8	4905	785	4235	676	3555	568
	10	3927	785	3385	676	2845	568
	12	3270	655	2820	564	2370	474
		ap = 1d ae = 0.05d					

Таблица 38	Материалы	P		H			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHBSH2	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	145		125		105	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	45270	1130	39030	975	32780	820
	2	22636	1358	19500	1170	16400	984
	3	15090	1130	13000	975	10930	820
	4	11320	905	9750	780	8195	655
	5	9055	770	7800	663	6555	557
	6	7545	680	6500	585	5460	491
		ap = 0.07d pf = 0.1d					

Таблица 39	Материалы	P		H			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHBLH2	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	145		125		105	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	36200	904	31200	780	26200	656
	2	18100	1086	15600	930	13120	787
	3	12050	904	10400	780	8750	656
	4	9050	724	7800	624	6550	524
	5	7250	616	6250	530	5250	446
	6	6036	544	5200	468	4370	393
		ap = 0.07d pf = 0.1d					

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

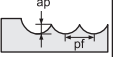
Таблица 40	Материалы	Р		Н			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHBUH2	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	145		125		105	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	45270	1130	39030	975	32780	820
	2	22636	1358	19500	1170	16400	984
	3	15090	1130	13000	975	10930	820
	4	11320	905	9750	780	8195	655
	5	9055	770	7800	663	6555	557
	6	7545	680	6500	585	5460	491
	 $ap = 0.07d$ $pf = 0.1d$						

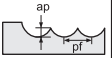
Таблица 41	Материалы	Р		Н			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHBT2	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	260		195		130	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	41,600	1,920	31,200	1,440	20,800	960
	2	20,800	1,920	15,600	1,440	10,335	955
	3	13,650	1,890	10,335	1,430	6,890	955
	4	10,335	1,910	7,735	1,430	5,200	960
	5	8,255	1,905	6,240	1,440	4,160	960
	6	6,890	1,910	5,200	1,440	3,445	955
	10	4,160	1,920	3,120	1,440	2,080	960
	 $ap = 0.05d$ $pf = 0.1d$						

Таблица 42	Материалы	Р		Н			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHCSH4	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	145		125		105	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	15390	1415	13270	1220	11150	1025
	4	11550	1386	9950	1194	8360	1003
	6	7700	1232	6630	1060	5570	891
	8	5770	923	4980	796	4180	668
	10	4620	924	3980	796	3345	669
	12	3850	770	3320	664	2790	558
	 $ap = 1d$ $ae = 0.05d$						

Таблица 43	Материалы	Р		Н			
		Легированные стали		Закаленные стали			
Серия CR-HX65: CREMHCLH4	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	123		106		89	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	13080	1200	11280	1038	9480	871
	4	9820	1178	8460	1015	7100	852
	6	6545	1050	5635	900	4740	757
	8	4905	785	4235	676	3555	568
	10	3927	785	3385	676	2845	568
	12	3270	655	2820	564	2370	474
	 $ap = 1d$ $ae = 0.05d$						

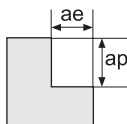
Таблица 44	Материалы	Р		Н				
		Легированные стали		Закаленные стали				
Серия CR-HX65: CREMHCUH4	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65		ap = 1d ae = 0.05d
	Vc, м/мин	123		106		89		
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	
	3	15390	1415	13270	1220	11150	1025	
	4	11550	1386	9950	1194	8360	1003	
	6	7700	1232	6630	1060	5570	891	
	8	5770	923	4980	796	4180	668	
	10	4620	924	3980	796	3345	669	
	12	3850	770	3320	664	2790	558	

Таблица 45	Материалы	Р				М		Н				S																										
		Легированные стали				Нержавеющие стали		Закаленные стали				Жаропрочные сплавы																										
Серия CR-HX65: CREMHWSA4, CREMHWSA6	Твердость	HRC ≤30		HRC 30-45		-		HRC 40-55		HRC 55-62		-																										
	Vс, м/мин	150		135		120		120		80		80																										
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин																									
	6	8000	0.35	7200	0.35	6400	0.35	6400	0.35	4300	0.35	4300	0.35																									
	8	6000	0.35	5400	0.35	4800	0.35	4800	0.35	3200	0.35	3200	0.35																									
	10	4800	0.40	4300	0.40	3800	0.40	3800	0.40	2600	0.40	2600	0.40																									
	12	4000	0.45	3600	0.45	3200	0.45	3200	0.45	2100	0.45	2100	0.45																									
		<table><tr><td colspan="2">ap</td><td colspan="2">ae</td><td colspan="2">ap</td><td colspan="2">ae</td></tr><tr><td colspan="2">0.04d</td><td colspan="2">0.5d</td><td colspan="2">0.04d</td><td colspan="2">0.6d</td></tr><tr><td colspan="4">d ≤ 6</td><td colspan="4">d > 6</td></tr></table>													ap		ae		ap		ae		0.04d		0.5d		0.04d		0.6d		d ≤ 6				d > 6			
	ap		ae		ap		ae																															
	0.04d		0.5d		0.04d		0.6d																															
d ≤ 6				d > 6																																		

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 46	Материалы		Р				Н								
			Закаленные стали												
			HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65				
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65				
	R, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм	ае, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм	ае, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм	ае, мм	
Серия CR-G55: CREMHSRC2	0.2	0.5	56000	270	0.003	0.003	44800	180	0.002	0.002	15000	10	0.001	0.160	
		1	50900	230	0.004	0.004	40800	160	0.003	0.003	-	-	-		
		1.5	48200	200	0.002	0.002	38500	140	0.002	0.002	-	-	-		
	0.3	1.5	50800	360	0.005	0.005	42700	260	0.004	0.004	14600	13	0.003	0.057	
		3	31900	190	0.001	0.001	25500	130	0.001	0.001	14600	10	0.001	0.004	
		5	20400	80	0.001	0.001	16300	60	0.001	0.001	-	-	-	-	
	0.4	1	48100	470	0.008	0.008	38500	320	0.005	0.005	14300	17	0.003	0.054	
		5	30100	240	0.002	0.002	24100	160	0.001	0.001	14300	14	0.001	0.003	
		10	24600	150	0.001	0.001	19700	100	0.001	0.001	14300	11	0.001	0.001	
	0.5	3	32200	370	0.008	0.008	25700	260	0.006	0.006	14000	19	0.004	0.016	
		5	27200	290	0.006	0.006	21700	200	0.004	0.004	14000	17	0.003	0.008	
		8	21600	190	0.001	0.001	17400	130	0.001	0.001	14000	14	0.001	0.002	
		10	19600	150	0.001	0.001	15600	100	0.001	0.001	14000	12	0.001	0.001	
		14	16300	70	0.001	0.001	13000	50	0.001	0.001	-	-	-	-	
	0.6	3	33500	500	0.013	0.013	26800	340	0.009	0.009	12000	22	0.005	0.114	
		6	23000	290	0.005	0.005	18400	200	0.003	0.003	12000	19	0.002	0.008	
		8	20000	230	0.003	0.003	16000	160	0.002	0.002	12000	17	0.001	0.003	
		10	17900	180	0.002	0.002	14300	130	0.001	0.001	12000	15	0.001	0.002	
		12	16400	150	0.001	0.001	13100	100	0.001	0.001	12000	13	0.001	0.001	
		16	13500	70	0.001	0.001	10800	50	0.001	0.001	-	-	-	-	
	0.7	4	25800	440	0.012	0.012	20600	290	0.009	0.009	10000	22	0.006	0.047	
		6	21200	330	0.007	0.007	16900	230	0.005	0.005	10000	20	0.003	0.014	
		8	18400	260	0.004	0.004	14700	190	0.003	0.003	10000	18	0.002	0.006	
		10	16500	220	0.003	0.003	13200	160	0.002	0.002	10000	16	0.001	0.003	
	0.8	4	24100	480	0.019	0.019	19300	330	0.013	0.013	8000	20	0.010	0.080	
		8	17200	300	0.006	0.006	13800	200	0.004	0.004	8000	16	0.003	0.010	
		12	14100	200	0.003	0.003	11300	140	0.002	0.002	8000	12	0.001	0.003	
		14	12300	150	0.001	0.001	9800	100	0.001	0.001	-	-	-		
	0.9	6	18500	420	0.013	0.013	14800	290	0.010	0.010	7200	18	0.007	0.038	
		8	16100	330	0.008	0.008	12900	230	0.006	0.006	7200	16	0.004	0.016	
		10	14500	270	0.005	0.005	11600	190	0.004	0.004	7200	14	0.002	0.008	
	1.0	5	19600	510	0.022	0.022	15700	360	0.016	0.016	6500	15	0.009	0.013	
		10	13800	300	0.007	0.007	11000	210	0.005	0.005	6500	12	0.003	0.013	
		12	12600	250	0.005	0.005	10100	170	0.003	0.003	6500	11	0.002	0.007	
		14	11700	210	0.003	0.003	9400	150	0.002	0.002	650	10	0.001	0.005	
		16	11000	180	0.003	0.003	8800	130	0.002	0.002	-	-	-	-	
		20	9800	130	0.002	0.002	7900	90	0.001	0.001	-	-	-	-	
	1.2	6	16100	490	0.026	0.026	12800	340	0.019	0.019	9600	22	0.011	0.120	
		12	11400	290	0.008	0.008	9100	200	0.005	0.005	-	-	-	-	
		16	9800	220	0.004	0.004	7900	150	0.003	0.003	-	-	-	-	
		20	8800	170	0.003	0.003	7000	120	0.002	0.002	-	-	-	-	
	1.4	8	12900	440	0.025	0.025	10300	310	0.018	0.018	9600	18	0.010	0.094	
		10	11500	380	0.017	0.017	9200	260	0.012	0.012	-	-	-	0.048	
		16	9100	250	0.007	0.007	7300	180	0.005	0.005	-	-	-	0.012	
		20	7800	180	0.004	0.004	6200	120	0.003	0.003	-	-	-	0.005	
	1.5	8	12500	460	0.029	0.029	10000	320	0.020	0.020	9600	25	0.012	0.124	
		12	10200	340	0.016	0.016	8200	240	0.011	0.011	-	-	-	-	
		14	9500	300	0.012	0.012	7600	210	0.008	0.008	-	-	-	-	
		16	8900	270	0.009	0.009	7100	190	0.007	0.007	-	-	-	-	
		20	7900	220	0.006	0.006	6300	150	0.004	0.004	-	-	-	-	

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

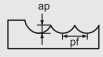
Таблица 46	Материалы		Р		Н										
			Закаленные стали												
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65				
	D, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	ae, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	ae, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	ae, мм	
Серия CR-HX65: CREMHSRC2	1.6	10	10800	410	0.025	0.025	8600	280	0.018	0.018	9600	15	0.010	0.082	
		14	9100	320	0.014	0.014	7300	220	0.010	0.010	-	-	-	-	
		18	8000	260	0.009	0.009	6400	180	0.006	0.006	-	-	-	-	
	2.0	6	12500	650	0.045	0.045	10000	450	0.032	0.032	9600	211	0.019	0.926	
		10	9700	470	0.031	0.031	7800	330	0.022	0.022	9600	45	0.013	0.200	
		12	8900	420	0.026	0.026	7100	290	0.019	0.019	9600	56	0.011	0.116	
		14	8200	370	0.022	0.022	6600	260	0.016	0.016	9600	16	0.009	0.073	
		20	6900	280	0.013	0.013	5500	190	0.009	0.009	-	-	-	-	
		25	6200	230	0.008	0.008	4900	160	0.006	0.006	-	-	-	-	
		30	5600	180	0.005	0.005	4500	130	0.004	0.004	-	-	-	-	
	2.5	8	9600	670	0.054	0.054	7700	460	0.039	0.039	9600	227	0.023	0.954	
		12	7900	520	0.042	0.042	6300	360	0.030	0.030	9600	67	0.018	0.283	
		16	6800	430	0.031	0.031	5500	290	0.022	0.022	9600	28	0.013	0.119	
		20	6100	360	0.023	0.023	4900	250	0.017	0.017	9600	14	0.010	0.061	
		25	5500	300	0.015	0.015	4400	210	0.011	0.011	-	-	-	-	
		30	5000	250	0.010	0.010	4000	170	0.007	0.007	-	-	-	-	
	3.0	6	8000	700	0.072	0.072	6400	480	0.052	0.052	8000	435	0.031	1.978	
		10	7200	620	0.064	0.064	5800	430	0.046	0.046	8000	222	0.027	1.013	
		16	5900	470	0.045	0.045	4700	320	0.032	0.032	8000	54	0.019	0.247	
		20	5300	400	0.035	0.035	4300	280	0.025	0.025	8000	27	0.015	0.127	
		25	4800	340	0.025	0.025	3900	230	0.018	0.018	8000	14	0.010	0.065	
		30	4500	290	0.018	0.018	3600	200	0.013	0.013	8000	10	0.007	0.038	
	4.0	8	6800	770	0.093	0.093	5300	500	0.070	0.070	6000	450	0.050	1.990	
		12	5100	600	0.078	0.078	4100	410	0.056	0.056	6000	388	0.033	1.852	
		16	4400	510	0.065	0.065	3600	350	0.046	0.046	6000	164	0.027	0.781	
		20	4000	440	0.054	0.054	3200	300	0.038	0.038	6000	84	0.022	0.400	
		25	3600	380	0.042	0.042	2900	260	0.030	0.030	6000	43	0.018	0.205	
		30	3300	330	0.033	0.033	2600	230	0.024	0.024	6000	24	0.014	0.119	
	5.0	8	3100	290	0.026	0.026	2500	200	0.019	0.019	6000	15	0.011	0.075	
		16	3500	520	0.089	0.089	2800	360	0.064	0.064	4800	457	0.038	1.907	
		20	3100	440	0.085	0.085	2500	310	0.061	0.061	4800	234	0.036	0.977	
		25	2800	390	0.077	0.077	2200	270	0.055	0.055	4800	120	0.033	0.500	
		30	2500	340	0.066	0.066	2000	230	0.047	0.047	4800	69	0.028	0.289	
	6.0	35	2300	300	0.054	0.054	1900	210	0.038	0.038	4800	43	0.022	0.182	
		20	2600	470	0.088	0.088	2100	330	0.063	0.063	4000	607	0.037	2.025	
		30	2000	340	0.077	0.077	1600	240	0.055	0.055	4000	180	0.033	0.600	
		8.0	20	2300	450	0.130	0.130	1700	330	0.090	0.090	3400	580	0.050	1.600
			40	1500	250	0.800	0.800	1100	160	0.060	0.060	3400	84	0.035	0.200
	10.0	25	2100	430	0.130	0.130	1500	310	0.080	0.080	3200	540	0.050	1.760	
		45	1300	220	0.700	0.700	900	150	0.050	0.050	3200	76	0.030	0.240	
	12.0	30	2000	400	0.140	0.140	1400	280	0.080	0.080	3000	540	0.050	1.840	
		50	1500	200	0.800	0.800	800	140	0.050	0.050	3000	72	0.030	0.280	

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 47	Материалы	Р		Н			
		Легированные стали		Закаленные стали			
	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55		HRC 55-65	
	Vc, м/мин	145		125		105	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
Серия CR-NX65: CREMH SRC4	1	38000	1050	25500	710	20500	430
	2	26000	1250	17500	840	14500	520
	3	17300	1250	11500	840	9500	520
	4	13200	1300	8800	880	7200	540
	5	12500	1500	8300	1000	6400	580
	6	10350	1400	6900	950	5300	560
	8	7800	1350	5200	900	4000	520
	10	6450	1260	4100	840	3200	480
	12	5250	1260	3500	840	2650	480

Таблица 48	Материалы		Р				Н							
			Закаленные стали											
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65			
	D, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм
Серия CR-HX65: CREMHRC2	1.0	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
	1.2	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
	1.5	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
	2.0	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
		25	5865	541	0.005	0.132	5405	495	0.005	0.132	4255	68	0.002	0.132
	2.5	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
	3.0	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
	4.0	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
	5.0	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
	6.0	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
	8.0	22	5520	1081	0.419	1.518	3220	909	0.164	1.518	2760	346	0.128	1.518
	10.0	24	4485	920	0.356	1.645	2760	771	0.139	1.645	2300	294	0.108	1.645
	12.0	26	3795	771	0.299	2.024	2300	644	0.117	2.024	1955	247	0.091	2.024

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 49	Материалы		Р				Н							
			Закаленные стали											
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-65			
	R, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм
Серия CR-HX65: CREMHBC2	0.15	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
	0.2	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
	0.25	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
	0.3	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
	0.4	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
	0.5	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
	0.75	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
	1.0	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
	1.5	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
	2.0	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
	2.5	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
	3.0	15	8160	1764	0.420	0.800	5760	1320	0.300	0.800	4440	864	0.300	0.800
	4.0	25	7200	1176	0.350	0.750	4920	912	0.180	0.600	4560	732	0.200	0.630
	5.0	30	5880	1128	0.370	0.900	4800	852	0.200	0.670	4200	708	0.200	0.650
	6.0	30	4800	984	0.420	0.900	4320	828	0.250	0.600	3600	600	0.250	0.600

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 50	Материалы		Р				Н			
			Легированные стали				Закаленные стали			
	Твердость		HRC 35-45				HRC 40-55			
	Диаметр, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	ae, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	ae, мм
Серия CR-HX65: CREMHRC4	2.0	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
	2.5	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
	3.0	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
	4.0	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
	6.0	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
	8.0	22	4600	1840	0.212	2.921	2760	782	0.212	1.518
	10.0	24	3680	2013	0.242	3.140	2185	621	0.253	1.645
	12.0	26	2875	2070	0.265	3.105	1725	495	0.276	1.714

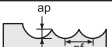
Таблица 51 (Обработка уступов)	Материалы	Углеродистые и конструкционные стали		Упрочненные стали 38-45HRC		Чугуны		Жаропрочные сплавы			
Серия CR-HD2D: CREMDERVDxxxx, CREMDSLERVDxxxx, CREMDMLERVDxxxx	Vc, м/мин.	75-160 м/мин.		150 м/мин.		75-160 м/мин.		85 м/мин.		35 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.
	3	9550	1530	9550	760	9550	1530	6685	532	3750	220
	4	7960	2550	7960	950	7960	2550	5572	665	2800	230
	5	7640	2630	7320	1200	7640	2630	5124	840	2240	260
	6	6900	3000	6900	1650	6900	3000	4830	1155	1865	260
	8	5570	3340	5570	1560	5570	3340	3899	1092	1400	260
	10	5000	3600	4770	1630	5000	3600	3339	1141	1120	210
	12	3980	3180	3980	1430	3980	3180	2786	1001	935	190
	16	2980	2380	2380	950	2980	2380	1666	665	700	140
		 ap ≤ 2.0D ae ≤ 0.1D				 ap ≤ 1.0D ae ≤ 0.1D				 ap ≤ 1.0D ae ≤ 0.05D	

Таблица 52 (Обработка пазов)	Материалы	Углеродистые и конструкционные стали		Упрочненные стали 38-45HRC		Чугуны		Жаропрочные сплавы			
Серия CR-HD2D: CREMDERVDxxxx, CREMDSLERVDxxxx, CREMDMLERVDxxxx	Vc, м/мин.	75-160 м/мин.		120 м/мин.		75-160 м/мин.		75 м/мин.		30 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.	п, об/мин.	fz, мм/мин.
	3	9550	700	9550	300	9550	700	6685	210	3200	130
	4	8000	800	7960	450	8000	800	5572	315	2900	130
	5	7320	1170	7320	530	7320	1170	5124	371	1920	130
	6	6900	1380	6366	630	6900	1380	4456	441	1600	150
	8	5570	1560	4775	760	5570	1560	3343	532	1200	150
	10	4500	1650	4138	660	4500	1650	2897	462	960	130
	12	3450	1100	3180	500	3450	1100	2226	350	800	120
	16	2380	760	2380	380	2380	760	1666	266	600	90
		 ap ≤ 1.0D ae ≤ 1.0D				 ap ≤ 0.5D ae ≤ 1.0D				 ap ≤ 0.15D ae ≤ 1.0D	

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 53	Материалы	Р				Н			
		Легированные стали				Закаленные стали			
Серия CR-HX68: CREMHSSF4, CREMHSLF4, CREMHCSF4, CREMHCLF4	Твердость	HRC 35-45				HRC 40-55			
	Vc, м/мин	110		80		100		70	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	35000	630	25500	460	32000	600	22000	360
	2	17500	830	12700	510	16000	750	11200	440
	3	12000	1000	8500	550	11000	800	7400	460
	4	8700	1000	6350	600	8000	850	5600	500
	6	5830	1100	4200	750	5300	900	3750	560
	8	4380	1100	3200	800	4000	1000	2800	600
	10	3500	1100	2500	750	3200	900	2200	580
	12	2900	1100	2150	700	2750	850	2000	550
		ap = 1.5d ae = 0.05d		ap = 1.5d ap = 0.07d		ap = 1.5d ae = 0.02d		ap = 1.5d ae = 0.05d	

Таблица 54	Материалы	Р		Н	
		Легированные стали		Закаленные стали	
Серия CR-HX68: CREMHSSF4, CREMHSLF4, CREMHCSF4, CREMHCLF4	Твердость	HRC 35-45		HRC 40-55	
	Vc, м/мин	70		40	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	7690	460	3990	200
	4	5800	580	3000	240
	5	4640	670	2430	300
	6	3770	610	1950	330
	8	2900	580	1500	300
	10	2320	550	1200	270
	12	1890	520	1020	240
		ap = 0.5d ae = 1d		ap = 0.2d ae = 1d	

Таблица 55	Материалы	Р				Н							
		Легированные стали				Закаленные стали							
Серия CR-HX68: CREMHBSF2, CREMHBLF2, CREMHBUF2	Твердость	HRC 35-45				HRC 40-55				HRC 55-60			
	Vc, м/мин	110		80		100		70					
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	0.5	50000	4000	36000	1600	50000	3200	36000	1280	50000	2000	25000	1000
	1	32000	3000	20000	1500	32000	2560	20000	1280	32000	2000	15000	1000
	2	22000	2850	13000	1500	20000	2500	10000	1280	16000	1920	9500	960
	3	16000	2800	8500	1400	13000	2200	6800	1160	11000	1760	6500	960
	4	12000	2400	6400	1200	10000	1840	5200	960	8000	1400	4800	840
	5	10000	2000	5000	1060	8000	1600	4000	820	6400	1200	3800	720
	6	8000	1600	4200	920	6600	1400	3500	730	5300	1060	3200	640
		ap = 0.05-0.1d pf = 0.02d		ap = 0.05-0.1d pf = 0.02d		ap = 0.05-0.1d pf = 0.02d		ap = 0.05-0.1d pf = 0.02d		ap = 0.05-0.1d pf = 0.15d		ap = 0.05-0.1d pf = 0.15d	

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 56	Материалы	Н					
		Закаленные стали					
Серия CR-NX68: CREMHSSS6, CREMHSSS8	Твердость	HRC 45-55		HRC 55-60		HRC 60-70	
	Vc, м/мин	129		98		65	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	6	6,890	1,900	5,200	1,000	3,445	505
	8	5,200	1,900	3,900	1,000	2,600	505
	10	4,160	1,900	3,120	1,000	2,080	505
	12	3,445	1,900	2,600	1,000	1,755	505
	14	2,925	1,800	2,210	1,000	1,430	505
	16	2,535	1,700	2,015	930	1,294	505
	18	2,275	1,600	1,885	895	1,151	505
	20	2,015	1,500	1,495	845	1,040	505
	25	1,625	1,500	1,242	915	826	505
		ap = 1.5d ae = 0.05d		ap = 1.5d ae = 0.03d		ap = 1d ae = 0.02d	

Таблица 57	Материалы	Н					
		Закаленные стали					
Серия CR-NX70: CREMHSUS4, CREMHSUS6, CREMHSUS8	Твердость	HRC 45-55		HRC 55-60		HRC 60-70	
	Vc, м/мин	208		195		129	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	6	11,050	2,450	10,335	2,000	6,890	1,210
	8	8,255	2,440	7,735	1,995	5,200	1,215
	10	6,630	2,450	6,110	1,970	4,160	1,215
	12	5,525	2,450	5,135	1,985	3,445	1,210
	14	4,680	2,420	4,420	1,995	2,925	1,200
	16	4,095	2,420	3,900	2,000	2,535	1,285
	18	3,640	2,420	3,445	2,000	2,275	1,200
	20	3,250	2,400	3,055	1,970	2,015	1,180
	25	2,600	2,400	2,470	1,990	1,625	1,190
		ap = 1.5d ae = 0.05d		ap = 1.5d ae = 0.03d		ap = 1d ae = 0.02d	

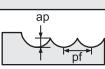
Таблица 58	Материалы	Н					
		Закаленные стали					
Серия CR-NX70: CREMHBUS2	Твердость	HRC 45-55		HRC 55-60		HRC 60-70	
	Vc, м/мин	86-129		77-116		42-63	
	Радиус, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	0.5	41,600	960	39,000	850	33,150	500
	1.0	40,950	1,900	37,050	1,880	20,150	600
	1.5	27,300	2,080	24,700	1,880	13,650	625
	2.0	20,150	2,050	18,200	1,850	10,335	630
	2.5	16,250	2,060	14,300	1,815	8,255	630
	3.0	13,650	2,080	12,350	1,880	6,890	630
	4.0	10,335	1,550	9,295	1,400	5,135	470
	5.0	8,255	1,250	7,410	1,100	4,095	375
	6.0	6,890	1,050	6,175	950	3,445	315
	8.0	5,135	790	4,745	710	2,535	230
		ap = 0.02d pf = 0.1d					

Таблица 59	Материалы	Н					
		Закаленные стали					
Серия CR-NX70: CREMHCUK4	Твердость	HRC 40-50		HRC 50-55		HRC 55-60	
	Vc, м/мин	90-130		55-78		36-52	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	2	20,700	5,750	12,420	3,450	8,280	2,310
	3	13,800	6,050	8,280	3,640	5,520	2,420
	4	10,350	7,030	6,210	4,220	4,140	2,810
	6	6,900	6,900	4,140	4,140	2,760	2,760
	8	5,200	6,850	3,105	4,090	2,070	2,730
	10	4,150	6,600	2,500	3,970	1,650	2,640
	12	3,450	6,900	2,070	4,140	1,380	2,760
		R ≤ 1		ae	ap	R ≤ 1	
		R > 1		0.2 x R	0.025d	0.1 x R	
				0.4mm	0.025d	0.2mm	

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 60	Материалы	Н					
		Закаленные стали					
Серия CR-NX70: CREMHCUS4	Твердость	HRC 45-55		HRC 55-60		HRC 60-70	
	Vc, м/мин	65		39		26	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	20,670	2,150	12,350	980	8,281	500
	2	10,335	2,145	6,175	980	4,134	500
	3	6,890	2,150	4,160	990	2,756	500
	4	5,200	2,160	3,120	990	2,067	500
	6	4,350	2,150	2,600	990	1,750	500
	8	3,260	2,160	1,950	990	1,310	500
	10	2,600	2,160	1,560	980	1,050	500
	12	2,175	2,190	1,300	980	875	500
		$R \leq 2$ $0.2 \times R$ $0.05d$ $R > 2$ $0.4mm$ $0.05d$		$R \leq 2$ $0.1 \times R$ $0.05d$ $R > 2$ $0.2mm$ $0.05d$			

Таблица 61	Материалы	P				M	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали	
Серия CR-MX50: CREMSSSB4 Серия CR-G45: CREMPSSB4	Vc, м/мин	130		90		80	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	4	10350	0.020	7170	0.020	6370	0.020
	6	6900	0.025	4780	0.025	4250	0.025
	8	5180	0.035	3580	0.035	3190	0.035
	10	4140	0.045	2870	0.040	2550	0.040
	12	3450	0.055	2390	0.050	2120	0.050
	16	2590	0.072	1790	0.064	1590	0.064
		$ap = 1d$ $ae = 0.1d$					

Таблица 62	Материалы	P		K		M						S			
		Стали		Чугуны		Нержавеющие стали						Титановые сплавы		Жаропрочные сплавы	
Серия CR-MX50: CREMSSSA2	Vс, м/мин	120-160		96-120		72-90		56-70		48-60		40-56		20-25	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	4	9,554	764	7,643	611	7,452	458	4,459	286	3,822	183	3,185	122	1,592	56
	5	7,643	734	6,115	587	4,586	440	3,567	286	3,057	245	2,548	122	1,274	45
	6	6,369	815	5,096	652	3,822	489	2,972	333	2,548	245	2,123	136	1,062	58
	8	4,777	917	3,822	734	2,866	458	2,229	321	1,911	245	1,592	153	796	69
	10	3,822	734	3,057	587	2,293	440	1,783	286	1,529	220	1,274	124	637	55
	12	3,185	714	2,548	570	1,911	398	1,486	262	1,274	204	1,062	136	531	65
	14	2,730	637	2,184	510	1,638	351	1,274	232	1,092	185	910	126	455	65
	16	2,389	574	1,911	458	1,433	321	1,115	214	955	168	796	114	398	62
		ap = 0.2 ae = 1													

Таблица 63	Материалы	Р	К	М								S			
		Стали		Чугуны		Нержавеющие стали						Титановые сплавы		Жаропрочные сплавы	
Серия CR-MX50: CREMSSSA4, CREMSSHA4	Vс, м/мин	120-160		96-120		72-90		56-70		48-60		40-56		20-25	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	4	9,554	764	7,643	611	5,732	458	4,459	286	3,822	183	3,185	122	1,592	56
	5	7,643	734	6,115	587	4,586	440	3,567	286	3,057	245	2,548	122	1,274	45
	6	6,369	815	5,096	652	3,822	489	2,972	333	2,548	245	2,123	136	1,062	58
	8	4,777	917	3,822	734	2,866	458	2,229	321	1,911	245	1,592	153	796	69
	10	3,822	734	3,057	587	2,293	440	1,783	286	1,529	220	1,274	124	637	55
	12	3,185	714	2,548	570	1,911	398	1,486	262	1,274	204	1,062	136	531	65
	14	2,730	637	2,184	510	1,638	351	1,274	232	1,092	185	910	126	455	65
	16	2,389	574	1,911	458	1,433	321	1,115	214	955	168	796	114	398	62
		ap = 0.2 ae = 1													

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 64	Материалы	P						M		K		H	
		Легированные стали						Нержавеющие стали		Чугуны		Закаленные стали	
Серия CR-MX50: CREMSSSW3, CREMSSSW4	Твердость	HRC ≤20		HRC 20-30		HRC 30-40		-		-		HRC 45-55	
	Vc, м/мин	88		71		59		71		103		35	
	Диаметр, мм	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин
	1	26,000	190	22,230	140	18,720	100	22,230	165	32,760	240	10,400	40
	2	14,040	235	11,232	160	9,360	110	11,232	185	16,380	270	5,616	45
	3	9,828	270	7,488	175	6,084	120	7,488	205	11,232	310	3,900	55
	4	7,020	260	5,616	175	4,680	120	5,616	205	8,424	310	2,808	50
	5	5,850	270	4,446	175	3,744	120	4,446	205	6,552	300	2,340	55
	6	4,680	260	3,744	175	3,042	120	3,744	205	5,616	310	1,872	50
	8	3,510	260	2,808	175	2,340	120	2,808	205	4,212	310	1,404	50
	10	2,808	260	2,223	175	1,872	120	2,223	205	3,276	300	1,131	50
	12	2,340	260	1,872	175	1,560	120	1,872	205	2,808	310	936	50
	14	2,340	300	1,768	195	1,482	135	1,768	230	2,600	335	936	60
	16	2,028	300	2,730	345	1,300	135	2,730	400	2,340	345	819	60
	18	2,028	305	1,378	175	1,144	120	1,378	205	2,080	310	819	60
	20	1,560	260	1,248	175	1,040	120	1,248	205	1,820	300	624	50
		ap = 1d ae = 0.2d											

Таблица 65	Материалы	P						M		K		H	
		Легированные стали						Нержавеющие стали		Чугуны		Закаленные стали	
Серия CR-MX50: CREMSBSA2	Твердость	HRC ≤20		HRC 20-30		HRC 30-40		-		-		HRC 45-55	
	Vc, м/мин	94		71		44		38		71		94	
	Радиус, мм	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин
	0.5	46,800	545	42,120	420	28,080	230	42,120	490	58,500	685	18,720	110
	1.0	26,676	700	21,060	470	15,210	280	21,060	555	29,718	780	10,660	140
	2.0	14,976	875	11,232	560	8,190	335	11,232	655	14,976	875	5,980	175
	3.0	9,828	860	7,488	560	4,914	300	7,488	655	9,828	860	3,926	170
	4.0	7,488	875	5,616	560	3,744	305	5,616	655	7,488	875	2,990	175
	5.0	5,967	870	4,446	550	2,808	285	4,446	650	5,967	870	2,379	175
	6.0	4,914	860	3,744	560	2,340	285	3,744	655	4,914	860	1,976	175
	8.0	4,160	970	3,120	620	2,028	330	3,120	730	4,160	970	1,664	195
	10.0	3,380	890	2,496	560	1,690	310	2,496	655	3,380	890	1,352	175
		ap = 0.02d pf = 0.05d											

Таблица 66	Материалы	H						S	
		Закаленные стали						Нержавеющие стали	
Серия CR-MX50: CREMSBHS4	Твердость	HRC 40-55		HRC 50-60		HRC 60-65		-	
	Радиус, мм	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин	n, об/мин	F, мм/мин
	3	21000	8400	16000	4800	8000	2300	15000	3400
	4	16000	6400	12000	3600	6000	1900	12000	2600
	5	13000	5200	10000	3200	4800	1500	9600	2200
	6	9000	3600	7000	2200	3600	1100	7200	1700
	8	6800	2700	5300	1700	2700	830	5400	1300
		ap = 0.04d pf ≤ 0.2R							

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 67	Материалы	P						M		K		H	
		Легированные стали						Нержавеющие стали		Чугуны		Закаленные стали	
Серия CR-MX50: CREMSCSA4	Твердость	HRC ≤20		HRC 20-30		HRC 30-40		-		-		HRC 45-55	
	Vc, м/мин	88		71		59		71		103		35	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	9,828	455	7,098	295	6,084	195	7,488	345	11,232	520	3,900	90
	4	7,020	430	5,616	295	4,680	200	5,616	345	8,424	520	2,808	85
	5	5,850	450	4,446	290	3,744	200	4,446	345	6,552	505	2,340	90
	6	4,680	430	3,744	295	3,042	195	3,744	345	5,616	520	1,872	85
	8	3,510	430	2,808	295	2,340	200	2,808	345	4,212	520	1,404	85
	10	2,808	430	2,223	290	1,872	200	2,223	340	3,276	505	1,131	85
	12	2,340	430	1,872	295	1,560	200	1,872	345	2,808	520	936	85
		ap = 1d ae = 0.02d											

Таблица 68	Материалы	P				M		H	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Закаленные стали	
Серия CR-M47: CREMPSSVB4, CREMPSSVC4	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.3-0.6xd	0.7-1.5xd	0.2-0.4xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	80-145	130-225	65-130	90-180	50-100	80-130	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.025	0.030	0.022	0.026	0.015	0.018	0.015	0.018
	6	0.030	0.036	0.027	0.032	0.020	0.024	0.020	0.024
	8	0.040	0.048	0.036	0.043	0.030	0.036	0.025	0.030
	10	0.050	0.060	0.047	0.056	0.035	0.042	0.030	0.036
	12	0.060	0.072	0.056	0.067	0.040	0.048	0.035	0.042
	16	0.080	0.096	0.074	0.089	0.056	0.067	0.048	0.058

Таблица 69	Материалы	P				M		H	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Закаленные стали	
Серия CR-VX47: CREMPSSVC4, CREMPSSVC5	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-2.0xd	0.5-1.0xd	0.7-2.0xd	0.3-0.6xd	0.7-2.0xd	0.2-0.4xd	0.7-2.0xd
	Vc, м/мин	80-145	130-225	65-130	90-180	50-100	80-130	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.025	0.035	0.022	0.031	0.015	0.021	0.015	0.021
	6	0.030	0.042	0.027	0.031	0.020	0.028	0.020	0.028
	8	0.040	0.056	0.036	0.050	0.030	0.042	0.025	0.035
	10	0.050	0.070	0.047	0.066	0.035	0.049	0.030	0.042
	12	0.060	0.084	0.056	0.078	0.040	0.056	0.035	0.049
	16	0.080	0.112	0.074	0.104	0.056	0.078	0.048	0.067

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 70	Материалы	P				M		H	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Закаленные стали	
Серия CR-VX47: CREMP SUV C4	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.2xd	0.5-1.0xd	0.7-1.2xd	0.3-0.6xd	0.7-1.2xd	0.2-0.4xd	0.7-1.2xd
	Vc, м/мин	80-145	130-225	65-130	90-180	50-100	80-130	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.030	0.042	0.026	0.037	0.018	0.025	0.018	0.025
	6	0.036	0.050	0.032	0.046	0.024	0.034	0.024	0.034
	8	0.048	0.067	0.043	0.060	0.036	0.050	0.030	0.042
	10	0.060	0.084	0.056	0.079	0.042	0.059	0.036	0.050
	12	0.072	0.101	0.067	0.094	0.048	0.067	0.042	0.059
	16	0.096	0.134	0.089	0.125	0.067	0.094	0.058	0.080

Таблица 71	Материалы	P				M		H	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Закаленные стали	
Серия CR-VX47: CREMP SRV C4	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.4xd	1xd	0.1-0.4xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.05-0.2xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.3-0.6xd	0.7-1.5xd	0.2-0.4xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	80-145	130-225	65-130	90-180	50-100	80-130	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.025	0.035	0.022	0.031	0.015	0.021	0.015	0.021
	6	0.030	0.042	0.027	0.038	0.020	0.028	0.020	0.028
	8	0.040	0.056	0.036	0.050	0.030	0.042	0.025	0.035
	10	0.050	0.070	0.047	0.066	0.035	0.049	0.030	0.042
	12	0.060	0.084	0.056	0.078	0.040	0.056	0.035	0.049
	16	0.080	0.112	0.074	0.104	0.056	0.078	0.048	0.067

Таблица 72	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
	Тип обработки	Черновая и полужерновая	Чистовая	Черновая и полужерновая	Чистовая	Черновая и полужерновая	Чистовая	Черновая и полужерновая	Чистовая
	ae	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd
	ap	0.7-1.5xd							
	Vc, м/мин	80-125	120-180	70-105	100-150	60-90	85-130	45-70	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
Серия CR-VX47: CREMP SSVD 4, CREMP SSVD 5, CREMP SSVD 7	4	0.035	0.039	0.031	0.034	0.021	0.023	0.021	0.023
	6	0.042	0.046	0.038	0.042	0.028	0.031	0.028	0.031
	8	0.056	0.062	0.050	0.055	0.042	0.046	0.035	0.039
	10	0.070	0.077	0.066	0.073	0.049	0.054	0.042	0.046
	12	0.084	0.092	0.078	0.086	0.056	0.062	0.049	0.054
	16	0.112	0.123	0.104	0.114	0.078	0.086	0.067	0.074

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 73	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
	Тип обработки	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая
	ae	0.1-0.3xd	0.05-0.3xd	0.1-0.3xd	0.05-0.3xd	0.1-0.3xd	0.05-0.3xd	0.1-0.3xd	0.05-0.3xd
	ap	0.7-3.0xd	0.7-2.5xd	0.7-3.0xd	0.7-2.5xd	0.7-3.0xd	0.7-2.0xd	0.7-3.0xd	0.7-2.0xd
	Vc, м/мин	80-125	120-180	70-105	100-150	60-90	85-130	45-70	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
Серия CR-VX47: CREMPSCVD5, CREMPSCVD7	4	0.028	0.031	0.025	0.027	0.017	0.018	0.017	0.018
	6	0.034	0.037	0.030	0.034	0.022	0.025	0.022	0.025
	8	0.045	0.050	0.040	0.044	0.034	0.037	0.028	0.031
	10	0.056	0.062	0.053	0.058	0.039	0.043	0.034	0.037
	12	0.067	0.074	0.062	0.069	0.045	0.050	0.039	0.043
	16	0.090	0.098	0.083	0.091	0.062	0.069	0.054	0.059

Таблица 74	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
	Тип обработки	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая
	ae	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd
	ap	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	80-125	120-180	70-105	100-150	60-90	85-130	45-70	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
Серия CR-VX47: CREMPSSVE4	4	0.035	0.039	0.031	0.034	0.021	0.023	0.021	0.023
	6	0.042	0.046	0.038	0.042	0.028	0.031	0.028	0.031
	8	0.056	0.062	0.050	0.055	0.042	0.046	0.035	0.039
	10	0.070	0.077	0.066	0.073	0.049	0.054	0.042	0.046
	12	0.084	0.092	0.078	0.086	0.056	0.062	0.049	0.054
	16	0.112	0.123	0.104	0.114	0.078	0.086	0.067	0.074

Таблица 75	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.3-0.6xd	0.7-1.5xd	0.2-0.4xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	100-180	130-280	80-160	110-220	60-120	80-140	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
Серия CR-VX53: CREMPSSVC4, CREMPSSVC5	4	0.029	0.040	0.025	0.036	0.017	0.024	0.017	0.024
	6	0.035	0.048	0.031	0.044	0.023	0.032	0.023	0.032
	8	0.046	0.064	0.041	0.058	0.035	0.048	0.029	0.040
	10	0.058	0.081	0.054	0.076	0.040	0.056	0.035	0.048
	12	0.069	0.097	0.064	0.090	0.046	0.064	0.040	0.056
	16	0.092	0.129	0.085	0.120	0.064	0.090	0.055	0.077

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 76	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
	Тип обработки	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая	Черновая и получерновая	Чистовая
	ae	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd	0.1-0.3xd	0.05-0.2xd
	ap	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	80-125	120-180	70-105	100-150	60-90	85-130	45-70	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
Серия CR-VX53: CREMSSVD4	4	0.040	0.045	0.036	0.039	0.024	0.026	0.024	0.026
	6	0.048	0.053	0.044	0.048	0.032	0.036	0.032	0.036
	8	0.064	0.071	0.058	0.063	0.048	0.053	0.040	0.045
	10	0.081	0.089	0.076	0.084	0.056	0.062	0.048	0.053
	12	0.097	0.106	0.090	0.099	0.064	0.071	0.056	0.062
	16	0.129	0.141	0.120	0.131	0.090	0.099	0.077	0.085

Таблица 77	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
Серия CR-VX53: CREMSSVA4	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.3-0.6xd	0.7-1.5xd	0.2-0.4xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	100-180	130-280	80-160	110-220	60-120	80-140	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.029	0.035	0.025	0.030	0.017	0.021	0.017	0.021
	6	0.035	0.041	0.031	0.037	0.023	0.028	0.023	0.028
	8	0.046	0.055	0.041	0.049	0.035	0.041	0.029	0.035
	10	0.058	0.069	0.054	0.064	0.040	0.048	0.035	0.041
	12	0.069	0.083	0.064	0.077	0.046	0.055	0.040	0.048
	16	0.092	0.110	0.085	0.102	0.064	0.077	0.055	0.067

Таблица 78	Материалы	P				M		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
Серия CR-VX53: CREMSSVB4	Тип обработки								
	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.5-1.0xd	0.7-1.5xd	0.3-0.6xd	0.7-1.5xd	0.2-0.4xd	0.7-1.5xd
	Vc, м/мин	100-180	130-280	80-160	110-220	60-120	80-140	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.029	0.040	0.025	0.036	0.017	0.024	0.017	0.024
	6	0.035	0.048	0.031	0.044	0.023	0.032	0.023	0.032
	8	0.046	0.064	0.041	0.058	0.035	0.048	0.029	0.040
	10	0.058	0.081	0.054	0.076	0.040	0.056	0.035	0.048
	12	0.069	0.097	0.064	0.090	0.046	0.064	0.040	0.056
	16	0.092	0.129	0.085	0.120	0.064	0.090	0.055	0.077

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 79	Материалы	Р				М		S	
		Углеродистые стали		Легированные стали		Нержавеющие стали		Никелевые сплавы	
	Тип обработки								
Серия CR-VX53: CREMSSUVB4	ae	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.3xd	1xd	0.1-0.2xd	1xd	0.05-0.1xd
	ap	0.5-1.0xd	0.7-1.2xd	0.5-1.0xd	0.7-1.2xd	0.3-0.6xd	0.7-1.2xd	0.2-0.4xd	0.7-1.2xd
	Vc, м/мин	100-180	130-280	80-160	110-220	60-120	80-140	30-60	65-100
	Диаметр, мм	fz, мм/зуб							
	4	0.035	0.048	0.030	0.043	0.021	0.029	0.021	0.029
	6	0.041	0.058	0.037	0.053	0.028	0.039	0.028	0.039
	8	0.055	0.077	0.049	0.069	0.041	0.058	0.035	0.048
	10	0.069	0.097	0.064	0.091	0.048	0.068	0.041	0.058
	12	0.083	0.006	0.077	0.108	0.055	0.077	0.048	0.068
	16	0.110	0.154	0.102	0.144	0.077	0.108	0.067	0.092

Таблица 80	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-300 м/мин.		80-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
Серия CR-HD2A: CREMAED	3	13793	0.01-0.02	10610	0.01-0.015
	4	11937	0.02-0.04	7958	0.01-0.02
	5	10186	0.03-0.06	6366	0.02-0.03
	6	9019	0.04-0.08	5305	0.02-0.04
	8	8754	0.05-0.10	3979	0.03-0.06
	10	7639	0.06-0.13	3183	0.03-0.08
	12	6366	0.08-0.15	2653	0.04-0.10
	16	4775	0.08-0.17	1989	0.05-0.11
	20	3820	0.08-0.20	1592	0.05-0.12
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.25d			

Таблица 81	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-300 м/мин.		80-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
Серия CR-HD2A: CREMAED	3	13793	0.01-0.02	10610	0.01-0.015
	4	11937	0.02-0.04	7958	0.01-0.02
	5	10186	0.03-0.06	6366	0.02-0.03
	6	9019	0.04-0.08	5305	0.02-0.04
	8	8754	0.05-0.10	3979	0.03-0.06
	10	7639	0.06-0.13	3183	0.03-0.08
	12	6366	0.08-0.15	2653	0.04-0.10
	16	4775	0.08-0.17	1989	0.05-0.11
	20	3820	0.08-0.20	1592	0.05-0.12
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

Таблица 82	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	150-250 м/мин.		100-150 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
Серия CR-HD2A: CREMAEW	6	12732	0.03-0.08	6897	0.02-0.04
	8	9549	0.04-0.12	5173	0.03-0.06
	10	7639	0.06-0.14	4138	0.04-0.08
	12	6366	0.07-0.16	3448	0.04-0.10
	16	4775	0.08-0.20	2586	0.05-0.12
	20	3820	0.08-0.22	2069	0.05-0.12
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.25d			

Таблица 83	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	240 м/мин.		110 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
Серия CR-HD2A: CREMAEW	6	12732	0.04-0.08	5836	0.02-0.04
	8	9549	0.05-0.11	4377	0.03-0.06
	10	7639	0.06-0.14	3501	0.03-0.08
	12	6366	0.08-0.16	2918	0.04-0.10
	16	4775	0.10-0.18	2188	0.05-0.11
	20	3820	0.12-0.12	1751	0.05-0.12
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

Таблица 84	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-300 м/мин.		60-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
Серия CR-HD2A: CREMAEC	1	31831	0.002-0.005	31831	0.001-0.002
	2	15916	0.005-0.015	15916	0.005-0.01
	3	13793	0.01-0.03	10610	0.01-0.02
	4	11937	0.01-0.04	7958	0.01-0.03
	5	10186	0.02-0.06	6366	0.02-0.05
	6	9019	0.02-0.08	5305	0.02-0.07
	8	8754	0.03-0.10	3979	0.03-0.08
	10	7639	0.03-0.12	3183	0.03-0.10
	12	6366	0.04-0.14	2653	0.04-0.12
	16	4775	0.05-0.18	1989	0.05-0.16
	20	3820	0.06-0.22	1592	0.06-0.18
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.2d			

Таблица 85	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-300 м/мин.		60-110 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
Серия CR-HD2A: CREMAEC	1	31831	0.001-0.002	28648	0.001-0.002
	2	15916	0.002-0.004	14324	0.001-0.003
	3	13793	0.005-0.01	9549	0.002-0.005
	4	11937	0.01-0.02	7162	0.005-0.01
	5	10186	0.01-0.04	5730	0.01-0.03
	6	9019	0.02-0.05	4775	0.02-0.04
	8	8754	0.03-0.07	3581	0.03-0.06
	10	7639	0.04-0.09	2865	0.04-0.08
	12	6366	0.05-0.11	2387	0.05-0.10
	16	4775	0.06-0.12	1790	0.05-0.11
	20	3820	0.06-0.12	1432	0.05-0.11
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 86	Материалы	Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2A: CREMAELC	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.002-0.005	15916	0.002-0.005
	2	15916	0.005-0.015	11141	0.005-0.01
	3	13793	0.005-0.03	8488	0.01-0.015
	4	11937	0.01-0.04	6366	0.01-0.03
	5	10186	0.02-0.05	5730	0.02-0.05
	6	8488	0.025-0.08	4775	0.025-0.06
	8	8356	0.03-0.10	3581	0.03-0.08
	10	7639	0.03-0.12	2865	0.04-0.11
	12	6366	0.04-0.15	2387	0.05-0.12
	14	5229	0.05-0.18	2046	0.06-0.15
	16	4576	0.06-0.20	1790	0.07-0.17
	20	3501	0.08-0.22	1432	0.08-0.19
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.2d			

Таблица 87	Материалы	Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2A: CREMAELC	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.001-0.002	15916	0.001-0.002
	2	15916	0.005-0.01	11141	0.001-0.005
	3	13793	0.005-0.01	8488	0.005-0.01
	4	11937	0.01-0.02	6366	0.01-0.015
	5	10186	0.01-0.03	5730	0.01-0.025
	6	8488	0.02-0.04	4775	0.015-0.04
	8	8356	0.03-0.06	3581	0.02-0.05
	10	7639	0.04-0.07	2865	0.03-0.06
	12	6101	0.05-0.08	2387	0.04-0.08
	14	5229	0.06-0.09	2046	0.05-0.10
	16	4576	0.07-0.10	1790	0.06-0.12
	20	3501	0.08-0.11	1432	0.08-0.14
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

Таблица 88	Материалы	Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2A: CREMAE	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.002-0.005	15916	0.002-0.005
	2	15916	0.005-0.015	11141	0.005-0.01
	3	13793	0.005-0.03	8488	0.01-0.015
	4	11937	0.01-0.04	6366	0.01-0.03
	5	10186	0.02-0.05	5730	0.02-0.05
	6	8488	0.025-0.08	4775	0.025-0.06
	8	8356	0.03-0.10	3581	0.03-0.08
	10	7639	0.03-0.12	2865	0.04-0.11
	12	6366	0.04-0.15	2387	0.05-0.12
	14	5229	0.05-0.18	2046	0.06-0.15
	16	4576	0.06-0.20	1790	0.07-0.17
	20	3501	0.08-0.22	1432	0.08-0.19
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.2d			

Таблица 89	Материалы	Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2A: CREMAE	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.001-0.002	15916	0.001-0.002
	2	15916	0.005-0.01	11141	0.001-0.005
	3	13793	0.005-0.01	8488	0.005-0.01
	4	11937	0.01-0.02	6366	0.01-0.015
	5	10186	0.01-0.03	5730	0.01-0.025
	6	8488	0.02-0.04	4775	0.015-0.04
	8	8356	0.03-0.06	3581	0.02-0.05
	10	7639	0.04-0.07	2865	0.03-0.06
	12	6101	0.05-0.08	2387	0.04-0.08
	14	5229	0.06-0.09	2046	0.05-0.10
	16	4576	0.07-0.10	1790	0.06-0.12
	20	3501	0.08-0.11	1432	0.08-0.14
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

Таблица 90	Материалы	Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2A: CREMMLAE	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.002-0.005	15916	0.002-0.005
	2	15916	0.005-0.015	11141	0.005-0.01
	3	13793	0.005-0.03	8488	0.01-0.015
	4	11937	0.01-0.04	6366	0.01-0.03
	5	10186	0.02-0.05	5730	0.02-0.05
	6	8488	0.025-0.08	4775	0.025-0.06
	8	8356	0.03-0.10	3581	0.03-0.08
	10	7639	0.03-0.12	2865	0.04-0.11
	12	6366	0.04-0.15	2387	0.05-0.12
	14	5229	0.05-0.18	2046	0.06-0.15
	16	4576	0.06-0.20	1790	0.07-0.17
	20	3501	0.08-0.22	1432	0.08-0.19
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.2d			

Таблица 91	Материалы	Алюминий		Медь	
Серия CR-HD2A: CREMMLAE	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.001-0.002	15916	0.001-0.002
	2	15916	0.005-0.01	11141	0.001-0.005
	3	13793	0.005-0.01	8488	0.005-0.01
	4	11937	0.01-0.02	6366	0.01-0.015
	5	10186	0.01-0.03	5730	0.01-0.025
	6	8488	0.02-0.04	4775	0.015-0.04
	8	8356	0.03-0.06	3581	0.02-0.05
	10	7639	0.04-0.07	2865	0.03-0.06
	12	6101	0.05-0.08	2387	0.04-0.08
	14	5229	0.06-0.09	2046	0.05-0.10
	16	4576	0.07-0.10	1790	0.06-0.12
	20	3501	0.08-0.11	1432	0.08-0.14
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 92	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
Серия CR-HD2A: CREMAEL	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.002-0.005	15916	0.002-0.005
	2	15916	0.005-0.015	11141	0.005-0.01
	3	13793	0.005-0.03	8488	0.01-0.015
	4	11937	0.01-0.04	6366	0.01-0.03
	5	10186	0.02-0.05	5730	0.02-0.05
	6	8488	0.025-0.08	4775	0.025-0.06
	8	8356	0.03-0.10	3581	0.03-0.08
	10	7639	0.03-0.12	2865	0.04-0.11
	12	6366	0.04-0.15	2387	0.05-0.12
	14	5229	0.05-0.18	2046	0.06-0.15
	16	4576	0.06-0.20	1790	0.07-0.17
	20	3501	0.08-0.22	1432	0.08-0.19
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.2d			

Таблица 93	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
Серия CR-HD2A: CREMAEL	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.001-0.002	15916	0.001-0.002
	2	15916	0.005-0.01	11141	0.001-0.005
	3	13793	0.005-0.01	8488	0.005-0.01
	4	11937	0.01-0.02	6366	0.01-0.015
	5	10186	0.01-0.03	5730	0.01-0.025
	6	8488	0.02-0.04	4775	0.015-0.04
	8	8356	0.03-0.06	3581	0.02-0.05
	10	7639	0.04-0.07	2865	0.03-0.06
	12	6101	0.05-0.08	2387	0.04-0.08
	14	5229	0.06-0.09	2046	0.05-0.10
	16	4576	0.07-0.10	1790	0.06-0.12
	20	3501	0.08-0.11	1432	0.08-0.14
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

Таблица 94	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
Серия CR-HD2A: CREMACB	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	0,4	47747	0.001-0.005	39789	0.001-0.005
	0,5	44563	0.001-0.005	31831	0.001-0.005
	0,6	42441	0.001-0.005	26526	0.001-0.005
	0,8	39789	0.001-0.005	19894	0.001-0.005
	1	31831	0.005-0.01	17507	0.005-0.01
	2	28648	0.01-0.02	14324	0.01-0.02
	3	15916	0.01-0.06	9549	0.01-0.03
	4	11937	0.02-0.08	7162	0.02-0.06
	5	9549	0.02-0.10	5730	0.02-0.08
	6	7958	0.03-0.12	4775	0.03-0.10
	8	5968	0.04-0.18	3581	0.04-0.12
	10	4775	0.06-0.20	2865	0.06-0.15
	12	3980	0.08-0.22	2387	0.08-0.18
		ap ≤ 0.5d ae ≤ 0.2d			

Таблица 95	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
Серия CR-HD2A: CREMMLACB	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	0,4	47747	0.001-0.005	39789	0.001-0.005
	0,5	44563	0.001-0.005	31831	0.001-0.005
	0,6	42441	0.001-0.005	26526	0.001-0.005
	0,8	39789	0.001-0.005	19894	0.001-0.005
	1	31831	0.005-0.01	17507	0.005-0.01
	2	28648	0.01-0.02	14324	0.01-0.02
	3	15916	0.01-0.06	9549	0.01-0.03
	4	11937	0.02-0.08	7162	0.02-0.06
	5	9549	0.02-0.10	5730	0.02-0.08
	6	7958	0.03-0.12	4775	0.03-0.10
	8	5968	0.04-0.18	3581	0.04-0.12
	10	4775	0.06-0.20	2865	0.06-0.15
	12	3980	0.08-0.22	2387	0.08-0.18
		ap ≤ 0.5d ae ≤ 0.2d			

Таблица 96	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
Серия CR-HD2A: CREMSLAR, CREMMLAR, CREMLLAR	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.002-0.005	15916	0.002-0.005
	2	15916	0.005-0.015	11141	0.005-0.01
	3	13793	0.005-0.03	8488	0.01-0.015
	4	11937	0.01-0.04	6366	0.01-0.03
	5	10186	0.02-0.05	5730	0.02-0.05
	6	8488	0.025-0.08	4775	0.025-0.06
	8	8356	0.03-0.10	3581	0.03-0.08
	10	7639	0.03-0.12	2865	0.04-0.11
	12	6366	0.04-0.15	2387	0.05-0.12
	14	5229	0.05-0.18	2046	0.06-0.15
	16	4576	0.06-0.20	1790	0.07-0.17
	20	3501	0.08-0.22	1432	0.08-0.19
		ap ≤ 2.0d ae ≤ 0.2d			

Таблица 97	Материалы	Алюминий		Медь	
	Vc, м/мин.	100-250 м/мин.		50-120 м/мин.	
Серия CR-HD2A: CREMSLAR, CREMMLAR, CREMLLAR	Диаметр, мм	п, об./мин.	fz, мм/зуб.	п, об./мин.	fz, мм/зуб.
	1	31831	0.001-0.002	15916	0.001-0.002
	2	15916	0.005-0.01	11141	0.001-0.005
	3	13793	0.005-0.01	8488	0.005-0.01
	4	11937	0.01-0.02	6366	0.01-0.015
	5	10186	0.01-0.03	5730	0.01-0.025
	6	8488	0.02-0.04	4775	0.015-0.04
	8	8356	0.03-0.06	3581	0.02-0.05
	10	7639	0.04-0.07	2865	0.03-0.06
	12	6101	0.05-0.08	2387	0.04-0.08
	14	5229	0.06-0.09	2046	0.05-0.10
	16	4576	0.07-0.10	1790	0.06-0.12
	20	3501	0.08-0.11	1432	0.08-0.14
		ap ≤ 1.0d ae = 1.0d			

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 98	Материалы	N		
		Сплавы алюминия		
Серия CR-ACP-10: CREMNSSC1	Vc, м/мин	150-250		
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	fz, мм/зуб
	4	15000	5000	0.33
	6	10000	5000	0.50
	8	8400	4000	0.48
	10	6700	4000	0.60
	12	5000	4000	0.80



$$ap = 1.5d$$

$$ae = 1d$$

Таблица 99	Материалы	N			
		Сплавы алюминия			
Серия CR-ACP-10: CREMNSSS2, CREMNSSS3, CREMNSSC3, CREMNSSH3, CREMNSSF3, CREMNCSS3	Тип обработки				
	ae	0.05-0.15xd		1xd	
	ap	1-2xd		0.2-0.5xd	
	Vc, м/мин	55-225		45-185	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	1	17800	590	17800	470
	2	17800	620	17800	500
	3	15000	650	15000	520
	4	13000	685	13000	550
	5	12000	720	12000	580
	6	10000	760	10000	610
	8	8500	840	8500	670

Таблица 100	Материалы	N			
		Сплавы алюминия			
Серия CR-ACP-10: CREMNSSB3	Тип обработки				
	ae	$\leq 0.3xd$		1xd	
	ap	$\leq 1.5xd$		$ap \leq 1xd$	
	Vc, м/мин	200-400		150-300	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	4	23870	0.0200	17900	0.030
	5	10900	0.0250	14320	0.040
	6	15910	0.0350	11930	0.057
	8	11930	0.0450	8950	0.075
	10	9550	0.0570	7160	0.096

Таблица 101	Материалы	N			
		Сплавы алюминия			
Серия CR-ACP-10: CREMNSSP3	Тип обработки				
	ae	0.05-0.15xd		1xd	
	ap	1-2xd		0.2xd	
	Vc, м/мин	150-350		120-300	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	6	16000	1280	13000	880
	8	12000	1520	9500	960
	10	9500	1520	7600	960
	12	8000	1520	6400	960
	16	6000	1520	4800	960

Таблица 102	Материалы	N			
		Сплавы алюминия			
Серия CR-ACP-10: CREMNSSV3	Тип обработки				
	ae	0.1-0.5xd		1xd	
	ap	1.5xd		0.5-1xd	
	Vc, м/мин	200-400		150-300	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	п, об/мин	F, мм/мин
	3	31820	0.02	23870	0.01
	4	23870	0.03	17900	0.02
	5	19090	0.03	14320	0.02
	6	15910	0.05	11930	0.03
	8	11930	0.07	8950	0.04
	10	9550	0.09	7160	0.06
	12	7960	0.11	5970	0.08

Таблица 103	Материалы	N	
		Сплавы алюминия	
Серия CR-ACP-10: CREMNBSA2	ae	0.1-0.5xd	
	ap	1.5xd	
	Vc, м/мин	200-400	
	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин
	2	50700	2000
	3	33800	2000
	4	26000	2000
	5	20800	2000
	6	16900	2000
	8	13000	2000
	10	10400	2000
	12	7800	2000



$$ap = 0.1d$$

$$pf = 0.1d$$

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 104	Материалы		N						
			медь и сплавы меди						
	Тип обработки								
Серия CR-ACP-10: CREMNSRC2	Диаметр, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм	ае, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм
	0.5	1.5	40000	900	0.5	0.025	40000	800	0.070
		2	38000	800	0.5	0.02	35000	700	0.055
		3	35000	700	0.5	0.015	32000	600	0.040
		4	28000	550	0.5	0.008	26000	500	0.030
		6	18000	350	0.5	0.005	18000	300	0.015
	1	3	24000	2200	1	0.06	24000	2000	0.22
		4	24000	2000	1	0.05	22000	1800	0.20
		5	22000	1700	1	0.04	20000	1500	0.16
		6	20000	1500	1	0.03	18000	1200	0.14
		8	16000	1200	1	0.025	15000	1000	0.10
		10	14000	1000	1	0.02	12000	800	0.07
		12	10000	700	1	0.01	10000	650	0.05
	2	6	18000	2500	2	0.10	16000	2200	0.45
		8	16000	2200	2	0.09	14000	1900	0.40
		10	14000	1900	2	0.08	12000	1600	0.35
		12	12000	1600	2	0.07	11000	1400	0.28
		14	11000	1400	2	0.06	10000	1200	0.24
		16	10000	1200	2	0.045	9000	1000	0.18
		20	9000	1000	2	0.03	8000	850	0.12
	3	10	16000	2400	3	0.12	14000	2000	0.7
		16	14000	2100	3	0.10	12000	1600	0.6
		20	11000	1500	3	0.07	10000	1200	0.4
		25	10000	1300	3	0.05	9000	1000	0.2
	4	16	12000	2400	4	0.20	10000	2000	0.9
		20	10000	2000	4	0.15	8000	1600	0.7
		25	9000	1700	4	0.10	8000	1500	0.5

Таблица 105	Материалы		N						
			сплавы меди и вольфрама, W70%-Cu30%						
	Тип обработки								
Серия CR-MX50: CREMNSRC2	Диаметр, мм	L2, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм	ае, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ар, мм
	0.5	1.5	30000	650	0.3	0.02	30000	550	0.05
		2	28000	550	0.3	0.016	26000	450	0.04
		3	26000	500	0.3	0.012	25000	400	0.03
		4	24000	400	0.3	0.005	22000	300	0.02
		6	15000	220	0.3	0.003	15000	180	0.01
	1	3	20000	1600	0.8	0.04	20000	1400	0.16
		4	20000	1400	0.8	0.035	18000	1100	0.14
		5	18000	1200	0.8	0.028	16000	950	0.12
		6	16000	1000	0.8	0.02	14000	800	0.10
		8	14000	800	0.8	0.018	12000	650	0.08
		10	12000	650	0.8	0.014	11000	550	0.05
		12	9000	450	0.8	0.007	8000	400	0.035
	2	6	14000	1800	1.5	0.08	12000	1500	0.30
		8	12000	1500	1.5	0.07	12000	1400	0.28
		10	10000	1200	1.5	0.06	10000	1000	0.24
		12	10000	1100	1.5	0.05	9000	900	0.20
		14	9000	950	1.5	0.04	8000	800	0.16
		16	8000	800	1.5	0.03	7000	650	0.12
		20	7000	700	1.5	0.02	6000	550	0.08
	3	10	12000	1800	2.4	0.08	11000	1500	0.5
		16	11000	1600	2.4	0.07	9000	1100	0.4
		20	9000	1100	2.4	0.05	8000	900	0.3
		25	8000	900	2.4	0.03	7000	700	0.15
	4	16	9000	1600	3	0.15	8000	1400	0.7
		20	8000	1400	3	0.10	6000	1000	0.5
		25	7000	1200	3	0.07	6000	1000	0.3

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 106	Материалы		N							
			медь и сплавы меди				сплавы меди и вольфрама, W70%-Cu30%			
	Тип обработки									
Серия CR-ACP-10: CREMNBRC2	Диаметр, мм	L2, мм	n, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	n, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм
	0.25	2	40000	800	0.08	0.15	30000	500	0.08	0.15
		3	35000	600	0.06	0.1	27000	400	0.06	0.08
		4	30000	400	0.04	0.08	22000	200	0.025	0.05
		5	25000	300	0.02	0.04	18000	150	0.01	0.02
	0.5	3	40000	2800	0.25	0.4	30000	2000	0.25	0.4
		4	40000	2400	0.2	0.4	30000	1600	0.2	0.4
		5	35000	2000	0.16	0.3	27000	1400	0.12	0.25
		6	30000	1600	0.14	0.3	25000	1000	0.1	0.25
		8	25000	1000	0.12	0.2	18000	500	0.06	0.1
		10	20000	800	0.08	0.15	16000	300	0.03	0.05
		12	16000	600	0.06	0.1	12000	200	0.015	0.04
	1.0	4	30000	4000	0.45	0.8	22000	2400	0.45	0.8
		6	27000	3000	0.45	0.8	20000	1800	0.45	0.8
		8	25000	2400	0.4	0.8	18000	1600	0.4	0.8
		10	22000	2000	0.3	0.6	16000	1400	0.25	0.5
		12	16000	1400	0.3	0.6	12000	900	0.25	0.5
		16	12000	1000	0.25	0.5	9000	500	0.12	0.25
		20	10000	800	0.15	0.3	8000	350	0.06	0.1
		25	8000	600	0.08	0.15	6000	200	0.03	0.05
	1.5	8	22000	3800	0.8	1.95	18000	2800	0.7	1.3
		10	20000	3400	0.7	1.5	16000	2400	0.6	1.2
		16	18000	3000	0.6	1.0	14000	2000	0.6	1.2
		20	16000	2400	0.5	0.8	12000	1400	0.4	0.6
		25	12000	1800	0.4	0.6	10000	900	0.2	0.3
		30	8000	1200	0.2	0.4	6000	500	0.08	0.15
	2.0	12	16000	4000	1.0	1.6	12000	2800	0.8	1.6
		16	16000	3400	0.8	1.6	12000	2400	0.8	1.6
		20	14000	3000	0.8	1.6	10000	2000	0.8	1.6
		25	14000	3000	0.6	1.2	10000	2000	0.5	1.0
		30	12000	2400	0.5	1.0	7000	1200	0.3	0.5
		40	8000	1200	0.4	0.8	5000	500	0.15	0.3

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 107	Материалы			N							
				медь и сплавы меди				сплавы меди и вольфрама, W70%-Cu30%			
	Тип обработки										
Диаметр, мм	Радиус, мм	L2, мм	n, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	n, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	pf, мм	
Серия CR- АСР-10: CREMNCRC2	0.5	0.1	2	40000	800	0.06	0.25	36000	720	0.054	0.23
			3	35000	640	0.05	0.25	32000	580	0.045	0.23
			4	30000	480	0.036	0.25	27000	420	0.032	0.23
			5	25000	400	0.024	0.25	23000	360	0.022	0.23
	1	0.1	3	25000	2400	0.06	0.6	23000	2200	0.054	0.55
			4	25000	2200	0.055	0.6	23000	2000	0.05	0.55
			5	22000	2000	0.05	0.6	20000	1800	0.045	0.55
			6	20000	1800	0.045	0.6	18000	1600	0.04	0.55
			8	16000	1400	0.04	0.6	14000	1200	0.036	0.55
			10	12000	1000	0.03	0.6	11000	900	0.027	0.55
		0.2	3	25000	2400	0.12	0.6	23000	2200	0.11	0.55
			4	25000	2200	0.11	0.6	23000	2000	0.10	0.55
			5	22000	2000	0.10	0.6	20000	1800	0.09	0.55
			6	20000	1800	0.09	0.6	18000	1600	0.08	0.55
			8	16000	1400	0.08	0.6	14000	1200	0.07	0.55
			10	12000	1000	0.06	0.6	11000	900	0.054	0.55
	2	0.1	5	16000	3000	0.06	1.2	14000	2700	0.054	1.1
			8	14000	2600	0.06	1.2	13000	2400	0.054	1.1
			10	12000	2000	0.06	1.2	11000	1800	0.054	1.1
			15	10000	1600	0.05	1.2	9000	1400	0.045	1.1
			20	8000	1200	0.04	1.2	7000	1100	0.036	1.1
		0.3	5	16000	3000	0.18	1.2	14000	2700	0.16	1.1
			8	14000	2600	0.18	1.2	13000	2400	0.16	1.1
			10	12000	2000	0.18	1.2	11000	1800	0.16	1.1
			15	10000	1600	0.14	1.2	9000	1400	0.13	1.1
			20	8000	1200	0.10	1.2	7000	1100	0.09	1.1
	3	0.2	12	14000	3000	0.12	1.8	13000	2700	0.11	1.6
			15	13000	2600	0.12	1.8	12000	2400	0.11	1.6
			18	12000	2400	0.10	1.8	11000	2200	0.09	1.6
			24	10000	1800	0.08	1.8	9000	1600	0.07	1.6
			30	8000	1400	0.07	1.8	7000	1200	0.06	1.6
		0.5	12	14000	3000	0.30	1.8	13000	2700	0.27	1.6
			15	13000	2600	0.30	1.8	12000	2400	0.27	1.6
			18	12000	2400	0.25	1.8	11000	2200	0.23	1.6
			24	10000	1800	0.20	1.8	9000	1600	0.18	1.6
			30	8000	1400	0.16	1.8	7000	1200	0.14	1.6
	4	0.2	16	10000	2800	0.14	2.8	9000	2500	0.13	2.5
			24	8000	2200	0.12	2.8	7000	1900	0.11	2.5
			32	6000	1600	0.10	2.8	5500	1400	0.09	2.5
		0.5	16	10000	2800	0.30	2.4	9000	2500	0.27	2.2
			24	8000	2200	0.24	2.4	7000	1900	0.22	2.2
			32	6000	1600	0.18	2.4	5500	1400	0.16	2.2

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Таблица 108	Материалы			N			
				Композиты, графит			
	Тип обработки						
Серия CR-ACP-20: CREMGSSC4, CREMGCSC4, CREMGSRC2, CREMGCRC2	Диаметр, мм	п, об/мин	F, мм/мин	ap, мм	ae, мм	ap, мм	ae, мм
	3	от 10000	0.012-0.018	1xd	0.1xd	0.25xd	1xd
	4		0.016-0.024				
	5		0.020-0.030				
	6		0.024-0.036				
	8		0.026-0.038				
	10		0.032-0.048				
	12		0.038-0.058				

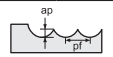
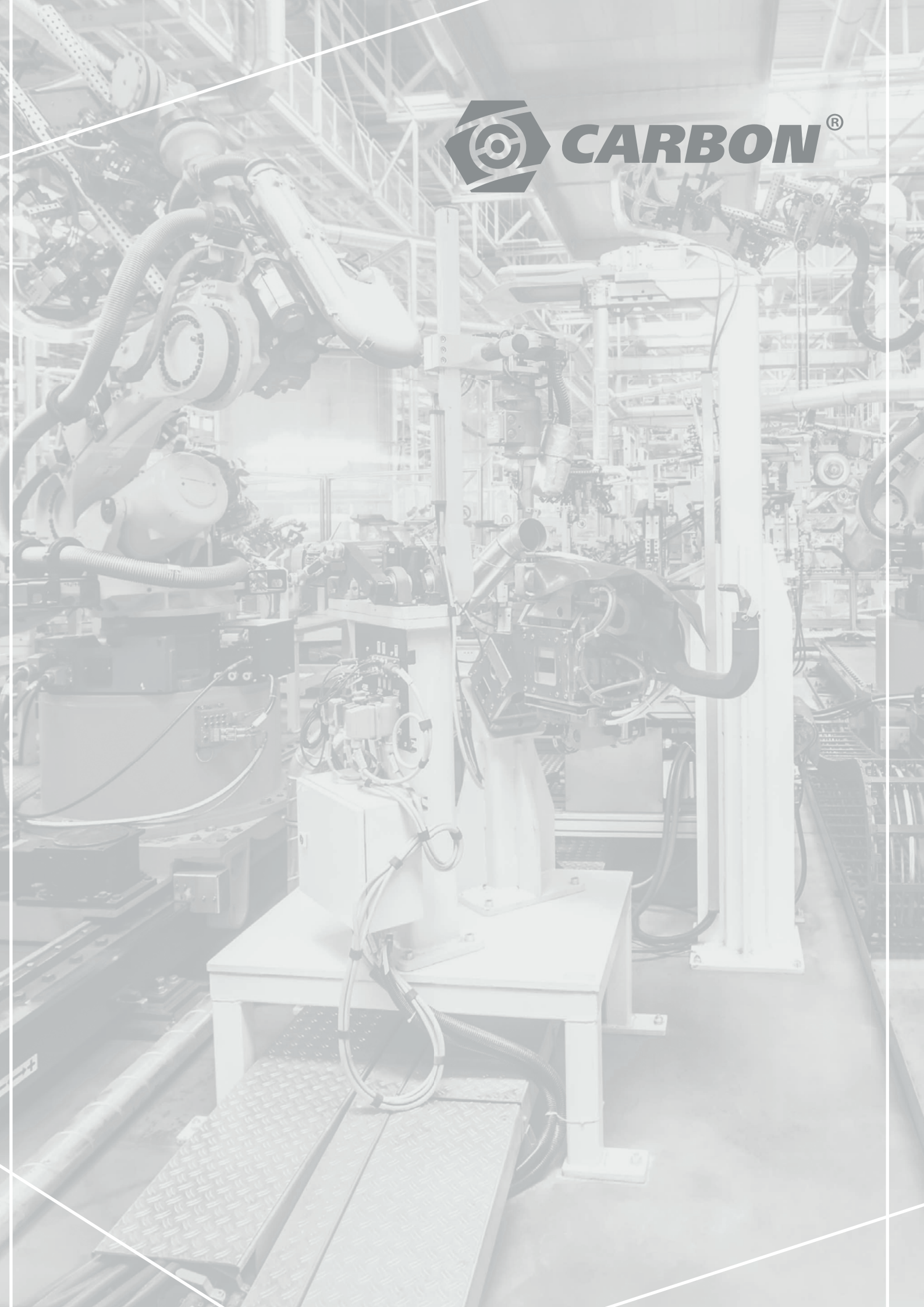
Таблица 109	Материалы		N	
			Композиты, графит	
	Тип обработки			
Серия CR-ACP-20: CREMGBSC2, CREMGBRC2	Диаметр, мм	п, об/мин	ap, мм	ae, мм
	2	от 10000	0.1	0.1
	3		0.1	0.15
	4		0.2	0.2
	6		0.2	0.3
	8		0.25	0.3
	10		0.3	0.4
	12		0.3	0.4

Таблица 110	Материалы	N			
		Композиты, угле-стеклопластики			
		160-220		100-160	
Серия CR-ACP-30: CREMCSSF	Vc, м/мин				
	Диаметр, мм	п, об/мин	fz, мм/зуб	п, об/мин	fz, мм/зуб
	6	10080	0.020	6900	0.020
	8	7560	0.030	5170	0.030
	10	6050	0.030	4140	0.030
	12	5040	0.035	3450	0.035
		ap = 1.5d ae ≤ 0.35d			

Таблица 111	Материалы	N			
		Композиты, угле-стеклопластики			
		140-200		90-140	
Серия CR-ACP-30: CREMCSSR	Vc, м/мин				
	Диаметр, мм	п, об/мин	fz, мм/зуб	п, об/мин	fz, мм/зуб
	6	9020	0.020	6100	0.020
	8	6760	0.030	4570	0.030
	10	5410	0.030	3660	0.030
	12	4510	0.035	3050	0.035
		ap = 2d ae ≤ 0.35d			

[illegible]





СМОТРИ ТАКЖЕ:



Контакты:

Москва: +7 (495) 664-21-77, moscow@pride.ru;

Санкт-Петербург: +7 (812) 389-489-5, pridespb@pride.ru;

Ростов-на-Дону: +7 (863) 333-04-05, office_rnd@pride.ru;

Новосибирск: +7 (383) 373-68-28, nsk@pride.ru;

Казань: +7 (843) 20-50-100, kzn@pride.ru;

Воронеж: +7 (473) 260-62-66, vrn@pride.ru;

Калининград: +7 (4012) 20-02-72, kgd@pride.ru ;

Уфа: +7 (347) 211-72-34, ufa@pride.ru;

Владивосток: +7 (4232) 78-32-33, vvo@pride.ru;

Хабаровск: +7 (4212) 90-48-77, hab@pride.ru;

Тюмень: +7 (345) 256-98-45, tumen@pride.ru;

Мурманск: +7 (8152) 21-63-21, mmk@pride.ru.

Сургут: +7 (922) 779-61-54, surgut@pride.ru

www.pride.ru
www.carbontools.ru