

DORMER PRAMET

PHAY GẮN MẠNH

2024



PRAMET

PHAY GẮN MẢNH – NỘI DUNG CHUNG

PHAY GẮN MẢNH	Phay mặt		Mảnh cắt 2 mặt	SON06C	SHN06C	SHN09C	SPN13			 7
			Mảnh cắt hình vuông 1 mặt	SSD13F	SSE09	SSN12Z	FSB22X			25
			Mảnh cắt hình bát giác và hình tròn	SOD05	SOD06D	SOE06Z				41
	Phay vai		Mảnh cắt 2 mặt	STN10	STN16	SLN12	SLN16	SLN12X		65
			Mảnh cắt hình bình hành (hình chữ A)	SAD07D	SAD11E	SAD16E	SAP10D	SAP16D		89
			Mảnh cắt hình vòng và tam giác 1 mặt	SSO09	SSD12	FTB27X				121
	Phay vai, bậc sâu		Dao phay rãnh xoắn ốc	J(T)-SAD11E	J(T)-SAD16E	J(T)-SSAP	J(T)-CSD12X	J(T)-SLSN		133
	Phay biên dạng 3D		Vị trí lắp mảnh cắt tròn (RD.. mảnh cắt với góc sau 15°)	SRD05	SRD07	SRD10	SRD12	SRD16		159
			Vị trí lắp mảnh cắt có mặt định vị (RC.. mảnh cắt với góc sau 7°)	SRC10	SRC12	SRC16	SRC20			185
	Phay biên dạng		Dao phay có chân R	L2-SZP	K2-SRC	K2-SLC	K2-PPH	K3-CXP		205
			Dao phay có chân R	SVC22C	SCN05C	SWN04				239
	Phay bước tiến cao		Mảnh cắt 2 mặt	SBN10	SSN11					251
			Mảnh cắt 1 mặt	SSO12	SPD09	SZD07	SZD09			265
	Vát mép		Mảnh cắt 1 mặt	SSD09	N-SSO09	STC	2516	2636	J(T)-SXP16	291
	Phay rãnh		Phay đĩa và rãnh chữ T	S90SN	S90CN (XN)	F-SCC				313
	Mảnh dao phay khác									330

HƯỚNG DẪN	Làm thế nào để đọc dữ liệu trong catalog? (ISO 13399, biểu tượng, hướng dẫn...)	352
	Hướng dẫn lớp phủ và mô tả chi tiết	362
	Phay gắn mảnh – Thông tin kỹ thuật	366
	Công thức gia công, hiệu chỉnh và chi tiết kỹ thuật	372
	Nhóm vật liệu phôi (WMG)	376

PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
2		S90		SOE		SSE	
2516	301	S90CN(XN)	320	SOE06Z	55	SSE09	31
2636	304	S90SN	314	SON		SSN	
F		SAD		SON06C	8	SSN11	258
FSB22X	38	SAD07D	90	SPD		SSN12Z	35
F-SCC	325	SAD11E	97	SPD09	270	SSO	
FTB27X	128	SAD16E	106	SPN		SSO09	122
J(T)		SAP		SPN13	21	SSO12	266
J(T)-CSD12X	150	SAP10D	114	SRC		STC	
J(T)-SAD11E	134	SAP16D	117	SRC10	186	STC	298
J(T)-SAD16E	139	SBN		SRC12	190	STN	
J(T)-SLSN	153	SBN10	252	SRC16	194	STN10	66
J(T)-SSAP	145	SCN		SRC20	198	STN16	70
J(T)-SXP16	307	SCN05C	243	SRD		SVC	
K2		SHN		SRD05	160	SVC22C	240
K2-PPH	222	SHN06C	13	SRD07	163	SWN	
K2-SLC	218	SHN09C	17	SRD10	168	SWN04C	246
K2-SRC	211	SLN		SRD12	174	SZD	
K3-CXP	234	SLN12	75	SRD16	180	SZD07	276
L2		SLN12X	85	SSD		SZD09	280
L2-SZP	206	SLN16	81	SSD09	292	SZD12	284
N		SOD		SSD12	125		
N-SS009	295	SOD05	42	SSD13F	26		
		SOD06D	51				

PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
A		O		S		T	
ADEX 07-FA	92	ODEW 06	52	SBKX 22	39	TBMR 27	129
ADEX 07-HF	93	ODKT 05IM	43	SBMR 22	39	TCMT	302
ADEX 11-FA	101	ODMT 05	333	SDET 13	27	TCMT	305
ADEX 11-FA	137	ODMT 05IM	44	SDEW 09	293	TCXT 16 STC	299
ADEX 11-HF	101	ODMT 06	52	SDEX 09	293	TNGX 10	67
ADEX 16	109	OEHT 06	56	SDGX 12	151	TNGX 10-FA	68
ADEX 16	142	OEHT 06-FA	57	SDKT 12IM	45	TNGX 16	71
ADEX 16-FA	109	OFKR 07	334	SDMT 12	126	TNGX 16-FA	72
ADEX 16-FA	142	ONMX 06	9	SDMT 12IM	46	TPCN 16	346
ADEX 16-HF	110	P		SDMT 13	28	TPKN	347
ADKT 15	330	PDKT 09	272	SDMX 12	151	TPKR	348
ADKX 15	330	PDKX 09	272	SEEN	337	TPUN	348
ADMX 07	91	PDMW 09	273	SEER	338		
ADMX 11	99	PDMX 09	271	SEET 09	33	V	
ADMX 11	135	PNMQ 13	22	SEET 12	338	VCGT 22-FA	241
ADMX 16	107	PNMU 13	22	SEET 12-FA	340	W	
ADMX 16	140	PPH	224	SEET 12-PM	339	WNHX 04	247
ANHX 10	254	PPHF	226	SEEW 12	340	X	
APET 15	146	PPHT	225	SEMT 09	32	XDET 13	29
APET 16-FA	119	R		SNGX 11	259	XDHW	349
APEW 15	146	RC	212	SNGX 13	154	XEHT 06	58
APKT 10	115	RCMT 10	187	SNHF	341	XNGX 06	15
APKT 16	118	RCMT 12	191	SNHN	341	XNGX 09	19
APMT 16	331	RCMT 16	195	SNHQ AZ	316	XNGX 13	23
B		RCMT 20	199	SNHQ TRL	317	XNHQ	322
BNGX 10	253	RDET	334	SNKT 12	36	XP	235
C		RDGT 07	164	SNMT 12	36	XPHT 16	308
CCMX	326	RDGT 10	169	SNMX 17	10	XPHT 16-FA	308
CNHQ	322	RDGT 12	175	SNUN	342	Z	
CNHX 05	244	RDGT 12IM	44	SOHT 12	267	ZDCW 07	277
CNM	332	RDGT 16	181	SOMT 05	342	ZDCW 09	281
H		RDHT 07-FA	165	SOMT 09	123	ZDEW 12	285
HNEF 09	332	RDHT 10-FA	171	SOMT 09	296	ZP	208
HNGX 06	14	RDHT 12-FA	177	SPET 12	147		
HNGX 09	18	RDHT 16-FA	182	SPET 12 AD	147		
HNMF 09	333	RDHX 05	161	SPEW 12 AD	148		
L		RDHX 07	164	SPGN	343		
LC	219	RDHX 10	170	SPGN 25 DZ	343		
LNET 16	154	RDHX 12	176	SPKN	344		
LNEX 12	86	RDHX 16	182	SPKR	345		
LNGU 12	78	RDHX 20	335	SPUN	345		
LNGU 16	82	RDMT 10	169				
LNGU 16-FA	83	RDMT 12	175				
LNGX 12	76	RDMT 12IM	45				
LNGX 12-FA	78	RDMX 10	170				
LNMU 16	82	RDMX 12	176				
		RDMX 16	181				
		REHT 16	57				
		RPET 12	335				
		RPET 15	53				
		RPEW 12	336				
		RPEX	336				



PHAY MẶT



FACE MILLING – NEGATIVE INSERTS

7

SON06C

P

M

K

S

H

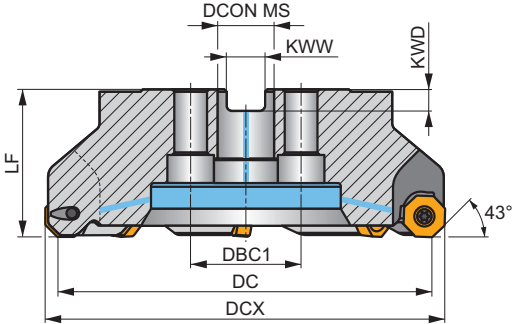
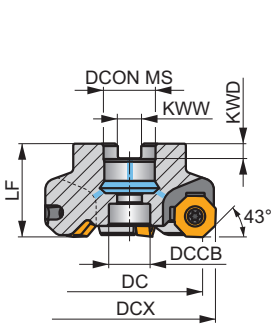
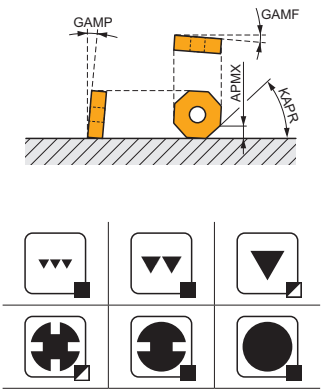
PRAMET

S



ECON ON06 Máy nghiêng mặt 43° với thiết kế âm kép và chất làm mát bên trong
Máy nghiêng mặt có hiệu suất và kinh tế cao sử dụng hai loại hạt dao âm hai mặt. Hạt dao bát giác ON..06 tiết kiệm với 16 lưỡi cắt và APMX 4 mm, và hạt dao SN.. 17 vuông hiệu quả với 8 lưỡi cắt và APMX 7 mm. Kiểu dáng trực có sẵn với bước răng vì sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0) mm





0.04 - 0.25



Product	DC	DCX	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMP	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
50A04R-S450N06-C	50	60.8	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	GI342	C0621	—
50A05R-S450N06-C	50	60.8	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-10	-5	5	—	9400	✓	0.39	GI342	C0621	—
63A05R-S450N06-C	63	73.8	22	18.1	—	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.71	GI342	C0621	—
63A06R-S450N06-C	63	73.8	22	18.1	—	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	GI342	C0621	—
80A06R-S450N06-C	80	90.8	27	22.1	—	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	GI342	C0622	—
80A08R-S450N06-C	80	90.8	27	22.1	—	50	12.4	7	-10	-5	8	—	7500	✓	1.19	GI342	C0622	—
100A08R-S450N06-C	100	110.8	32	30.1	—	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	GI342	C0620	AC002
100A10R-S450N06-C	100	110.8	32	30.1	—	50	14.4	8	-10	-5	10	—	6700	✓	1.81	GI342	C0620	AC002
125A08R-S450N06-C	125	135.8	40	56.1	—	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.80	GI342	C0620	AC003
125A10R-S450N06-C	125	135.8	40	56.1	—	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	GI342	C0620	AC003
125A12R-S450N06-C	125	135.8	40	56.1	—	63	16.4	9	-11	-5	12	—	6000	✓	3.70	GI342	C0620	AC003
160C08R-S450N06-C	160	170.8	40	—	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	6.48	GI342	C0623	—
160C12R-S450N06-C	160	170.8	40	—	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	GI342	C0623	—
160C14R-S450N06-C	160	170.8	40	—	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	—	5700	✓	5.65	GI342	C0623	—
200C12R-S450N06-C	200	210.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.06	GI342	C0624	—
200C16R-S450N06-C	200	210.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	—	4700	✓	9.02	GI342	C0624	—
250C14R-S450N06-C	250	260.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.71	GI342	C0625	—
250C18R-S450N06-C	250	260.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	—	4300	✓	15.51	GI342	C0625	—

			
GI342	ONMX 0605..	ONMX 0605..-W..	SNMX 1705..

									
C0620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	—	—	—	—

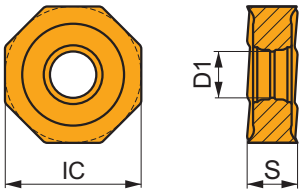
									
C0621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	–	–	–
C0622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	–	–	–
C0623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

		
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ONMX 06

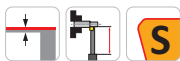
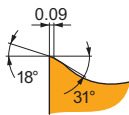
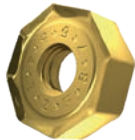
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	17.000	5.70	7.08



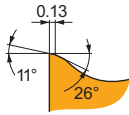
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



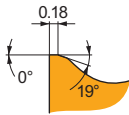
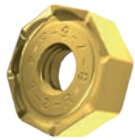
F hình học sắc nét và được sử dụng để hoàn thiện, thích hợp cho các ứng dụng phôi có phần nhô ra lớn hoặc thành mỏng và mỏng. Được thiết kế với độ nghiêng dương cao, khoảng chữ T hẹp và lưỡi cắt được làm tròn để gia công nhẹ.

ONMX 060508SR-F:8215		0.8	275	0.10	2.0	165	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.6	–	–	–
ONMX 060508SR-F:M6330		0.8	230	0.10	2.0	165	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.6	–	–	–
ONMX 060508SR-F:M8330		0.8	270	0.10	2.0	160	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.6	–	–	–
ONMX 060508SR-F:M8340		0.8	245	0.10	2.0	145	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.07	1.6	–	–	–
ONMX 060508SR-F:M9340		0.8	320	0.10	2.0	190	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	80	0.07	1.6	–	–	–



M hình học rất linh hoạt và là lựa chọn hàng đầu cho nhiều điều kiện làm việc. Được thiết kế với góc trước dương, mặt chữ T trung bình và lưỡi cắt được làm tròn để gia công trung bình.

ONMX 060508SR-M:8215		0.8	230	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	1.6	45	0.14	1.0
ONMX 060508SR-M:M6330		0.8	195	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	1.6	–	–	–
ONMX 060508SR-M:M8330		0.8	230	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	1.6	45	0.14	1.0
ONMX 060508SR-M:M8340		0.8	210	0.20	2.0	125	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	1.6	–	–	–
ONMX 060508SR-M:M9325		0.8	285	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	55	0.14	1.0
ONMX 060508SR-M:M9340		0.8	255	0.20	2.0	150	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	1.6	–	–	–

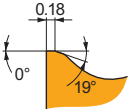


R hình học chắc chắn và được sử dụng cho các điều kiện gia công thô và nặng. Được thiết kế với góc nghiêng hơi dương, vùng chữ T rộng và lưỡi cắt được làm tròn để gia công thô.

ONMX 060508SR-R:8215		0.8	210	0.30	2.0	–	–	–	195	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.21	1.0
ONMX 060508SR-R:M5315		0.8	255	0.30	2.0	–	–	–	240	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.21	1.0
ONMX 060508SR-R:M8330		0.8	210	0.30	2.0	–	–	–	195	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.21	1.0

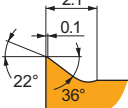
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



R hình học chắc chắn và được sử dụng cho các điều kiện gia công thô và nặng. Được thiết kế với góc nghiêng hơi dương, vùng chữ T rộng và lưỡi cắt được làm tròn để gia công thô.

ONMX 060508SR-R:M8340		0.8	190	0.30	2.0	—	—	—	180	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ONMX 060508SR-R:M9325		0.8	250	0.30	2.0	—	—	—	235	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.21	1.0



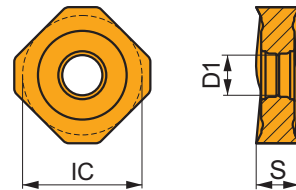
W thiết kế gạt nước để cải thiện độ bóng bề mặt khi gia công với dao cắt lớn và tốc độ tiến dao cao.

ONMX 060508SR-W:8215		0.8	340	0.10	0.3	200	0.09	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ONMX 060508SR-W:M8330		0.8	325	0.10	0.3	195	0.09	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMX 17

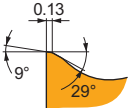
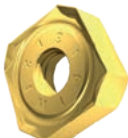


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1705	17.000	5.70	5.56



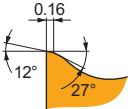
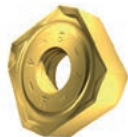
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



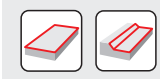
M hình học rất linh hoạt và là lựa chọn hàng đầu cho nhiều điều kiện làm việc. Được thiết kế với góc trước dương, mặt chữ T trung bình và lưỡi cắt được làm tròn để gia công trung bình.

SNMX 170508SR-M:8215		0.8	265	0.20	4.0	155	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	3.2	50	0.14	1.0
SNMX 170508SR-M:M6330		0.8	225	0.20	4.0	160	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	3.2	—	—	—
SNMX 170508SR-M:M8330		0.8	265	0.20	4.0	155	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	3.2	50	0.14	1.0
SNMX 170508SR-M:M8340		0.8	240	0.20	4.0	140	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.14	3.2	—	—	—
SNMX 170508SR-M:M9325		0.8	325	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	65	0.14	1.0
SNMX 170508SR-M:M9340		0.8	295	0.20	4.0	175	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.14	3.2	—	—	—



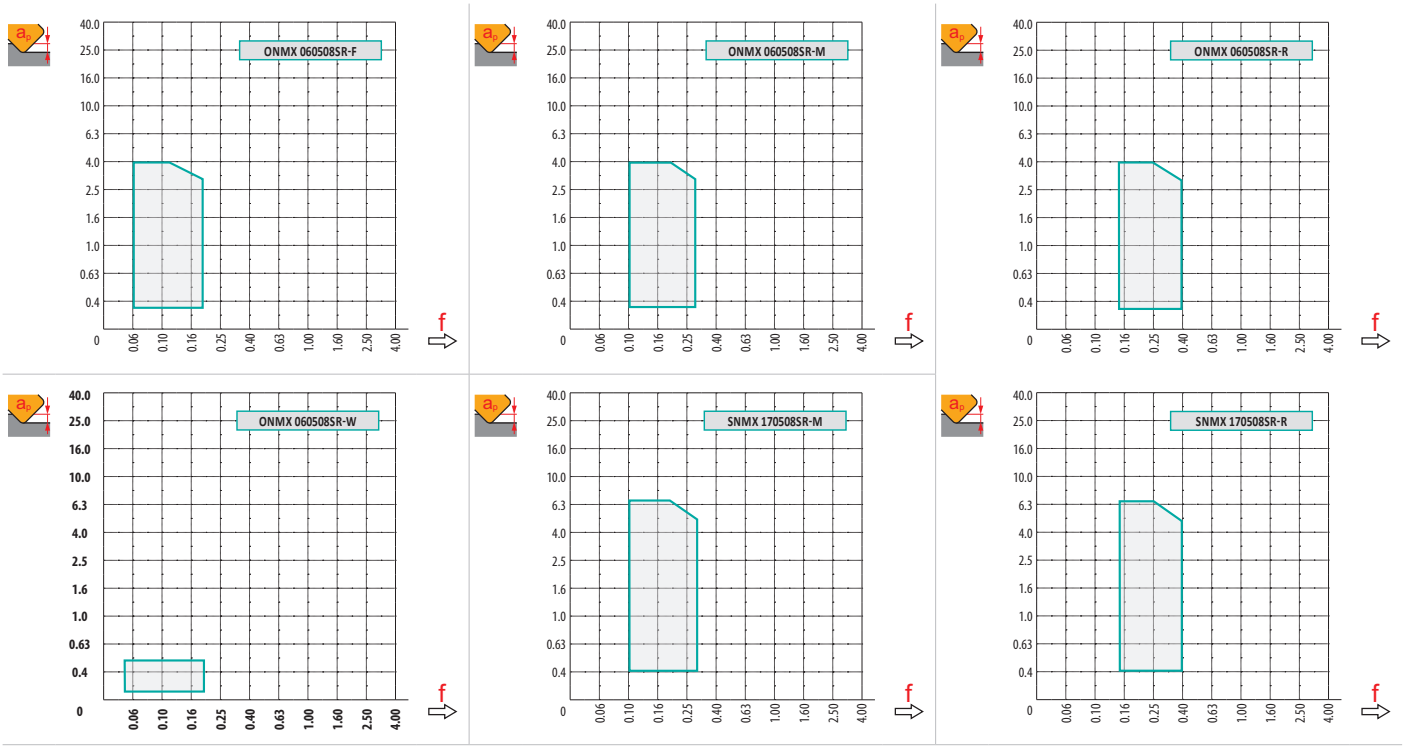
R hình học chắc chắn và được sử dụng cho các điều kiện gia công thô và nặng. Được thiết kế với góc nghiêng hơi dương, vùng chữ T rộng và lưỡi cắt được làm tròn để gia công thô.

SNMX 170508SR-R:8215		0.8	240	0.30	4.0	—	—	—	225	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.21	1.0
SNMX 170508SR-R:M5315		0.8	300	0.30	4.0	—	—	—	285	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.21	1.0
SNMX 170508SR-R:M8330		0.8	240	0.30	4.0	—	—	—	225	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.21	1.0
SNMX 170508SR-R:M8340		0.8	220	0.30	4.0	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMX 170508SR-R:M9325		0.8	290	0.30	4.0	—	—	—	275	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0



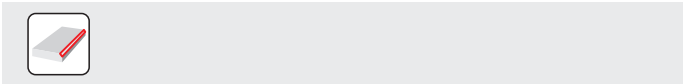
a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70

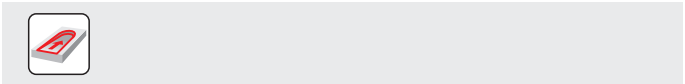


									
		0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50		51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63		64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80		81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100		101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125		126.06	127.11	128.19	129.27	130.35	131.43	132.51	133.59
160		161.06	162.11	163.19	164.27	165.35	166.43	167.51	168.59
200		201.06	202.11	203.19	204.27	205.35	206.43	207.51	208.59
250		251.06	252.11	253.19	254.27	255.35	256.43	257.51	258.59

S									
DC		0.00	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00
50	DEF	47.24	49.40	51.56	53.73	55.90	58.06	60.23	62.40
63		60.24	62.40	64.56	66.73	68.90	71.06	73.23	75.40
80		77.24	79.40	81.56	83.73	85.90	88.06	90.23	92.40
100		97.24	99.40	101.56	103.73	105.90	108.06	110.23	112.40
125		122.24	124.40	126.56	128.73	130.90	133.06	135.23	137.40
160		157.24	159.40	161.56	163.73	165.90	168.06	170.23	172.40
200		197.24	199.40	201.56	203.73	205.90	208.06	210.23	212.40
250		247.24	249.40	251.56	253.73	255.90	258.06	260.23	262.40

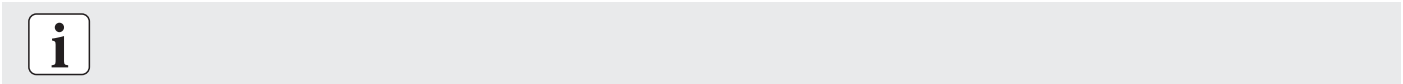


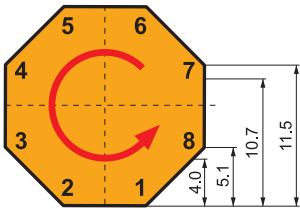
DC	X.V	f _{max}
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80



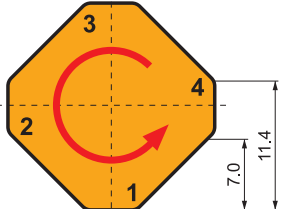
O		
DC	RPMX	APMX/I
50	0.3	0.4/100
63	0.2	0.25/100
80	0.2	0.2/100
100	0.1	0.1/100
125	0.1	0.05/100

S		
DC	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100

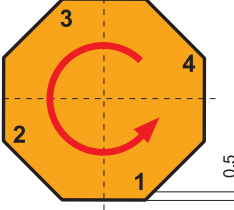




	
-> 4.0	16
-> 5.1	14
-> 10.7	8
-> 11.5	6



	
-> 7.0	8
-> 11.4	4



ONMX 06-W	
	
-> 0.5	8

SHN06C

P

M

K

H

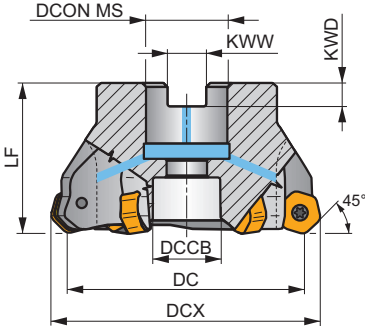
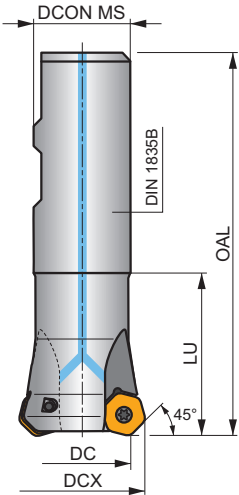
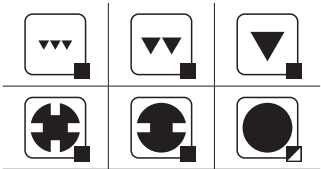
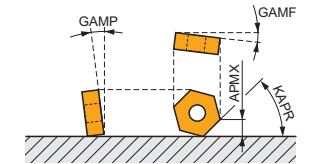
PRAMET

S



Máy nghiêng mặt ECON HN06 45° với thiết kế âm kép và chất làm mát bên trong
Máy phay mặt 45° năng suất cao sử dụng hạt dao kiểu HN.. 06 hai mặt với APMX 3 mm. Gia công thô, hoàn thiện và vát cạnh. Mạnh dao tiết kiệm với 12 lưỡi cắt. Bước răng khác biệt. Phong cách Weldon và arbor có sẵn. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	45°
APMX	3.0 mm



	0.06 - 0.15				
	0.06 - 0.15				

Product	DC	DCX	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
 DIN 1835B	25N2R042B25-SHN06C-C	25	32.2	99	25	—	42	—	—	-7	-7	2	—	17400	✓	0.35	GI204	FA010	—	
	32N3R042B32-SHN06C-C	32	39.3	103	32	—	42	—	—	-7	-7	3	—	15400	✓	0.59	GI204	FA010	—	
	40A05R-S45HN06C-C	40	47.3	—	16	14	—	40	8.4	5.6	-7	-7	5	✓	13800	✓	0.37	GI204	FA012	—
	50A04R-S45HN06C-C	50	57.3	—	22	18	—	40	10.4	6.3	-7	-7	4	✓	12300	✓	0.54	GI204	FA013	—
	50A06R-S45HN06C-C	50	57.3	—	22	18	—	40	10.4	6.3	-7	-7	6	✓	12300	✓	0.41	GI204	FA013	—
	63A06R-S45HN06C-C	63	70.3	—	22	18	—	40	10.4	6.3	-7	-7	6	✓	11000	✓	0.68	GI204	FA013	—
	63A08R-S45HN06C-C	63	70.3	—	22	18	—	40	10.4	6.3	-7	-7	8	✓	11000	✓	0.68	GI204	FA013	—
	80A07R-S45HN06C-C	80	86.8	—	27	38	—	50	12.4	7	-7	-7	7	✓	9700	✓	1.10	GI204	FA011	AC001
	80A10R-S45HN06C-C	80	86.8	—	27	38	—	50	12.4	7	-7	-7	10	✓	9700	✓	1.10	GI204	FA011	AC001
	100A08R-S45HN06C-C	100	107.1	—	32	45	—	50	14.4	8	-7	-7	8	✓	8700	✓	2.00	GI204	FA011	AC002
 ISO 6452 DIN 9230	100A12R-S45HN06C-C	100	107.1	—	32	45	—	50	14.4	8	-7	-7	12	✓	8700	✓	1.82	GI204	FA011	AC002
	125A10R-S45HN06C-C	125	132.2	—	40	56	—	63	16.4	9	-7	-7	10	✓	7800	✓	3.53	GI204	FA011	AC003

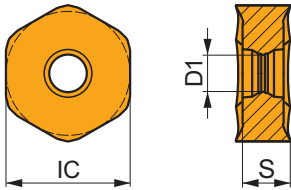
		
GI204	HNGX 0604AN..	XNGX 0604AN..

								
FA010	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	—	—	Flag T09P	—
FA011	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	—	—
FA012	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 0830C
FA013	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 1030C

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

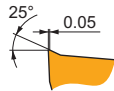
HNGX 06

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0604	10.500	3.70	4.76



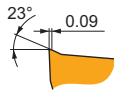
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



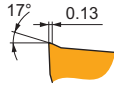
F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

HNGX 0604ANSN-F:8215		—	315	0.11	1.7	185	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-F:M6330		—	265	0.11	1.7	185	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-F:M8330		—	305	0.11	1.7	180	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-F:M8340		—	285	0.11	1.7	170	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-F:M9340		—	365	0.11	1.7	215	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

HNGX 0604ANSN-M:8215		—	300	0.13	2.0	180	0.13	2.0	285	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M5315		—	425	0.13	2.0	—	—	—	400	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M6330		—	255	0.13	2.0	180	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M8310		—	325	0.13	2.0	165	0.13	2.0	305	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M8330		—	295	0.13	2.0	175	0.13	2.0	280	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M8340		—	265	0.13	2.0	155	0.13	2.0	250	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M9315		—	410	0.13	2.0	—	—	—	385	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M9325		—	375	0.13	2.0	—	—	—	355	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-M:M9340		—	345	0.13	2.0	205	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



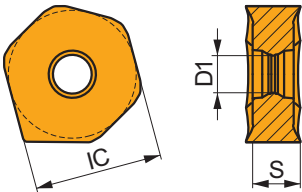
R hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công từ trung bình đến nặng.

HNGX 0604ANSN-R:8215		—	280	0.18	1.8	165	0.18	1.8	265	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.12	1.0
HNGX 0604ANSN-R:M5315		—	370	0.18	1.8	—	—	—	350	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.12	1.0
HNGX 0604ANSN-R:M8310		—	300	0.18	1.8	150	0.18	1.8	285	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	60	0.12	1.0
HNGX 0604ANSN-R:M8330		—	275	0.18	1.8	165	0.18	1.8	260	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.12	1.0
HNGX 0604ANSN-R:M8340		—	250	0.18	1.8	150	0.18	1.8	235	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNGX 0604ANSN-R:M9325		—	345	0.18	1.8	—	—	—	325	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.12	1.0

XNGX 06

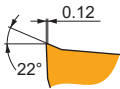


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0604	10.500	3.70	4.76



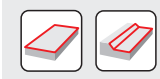
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



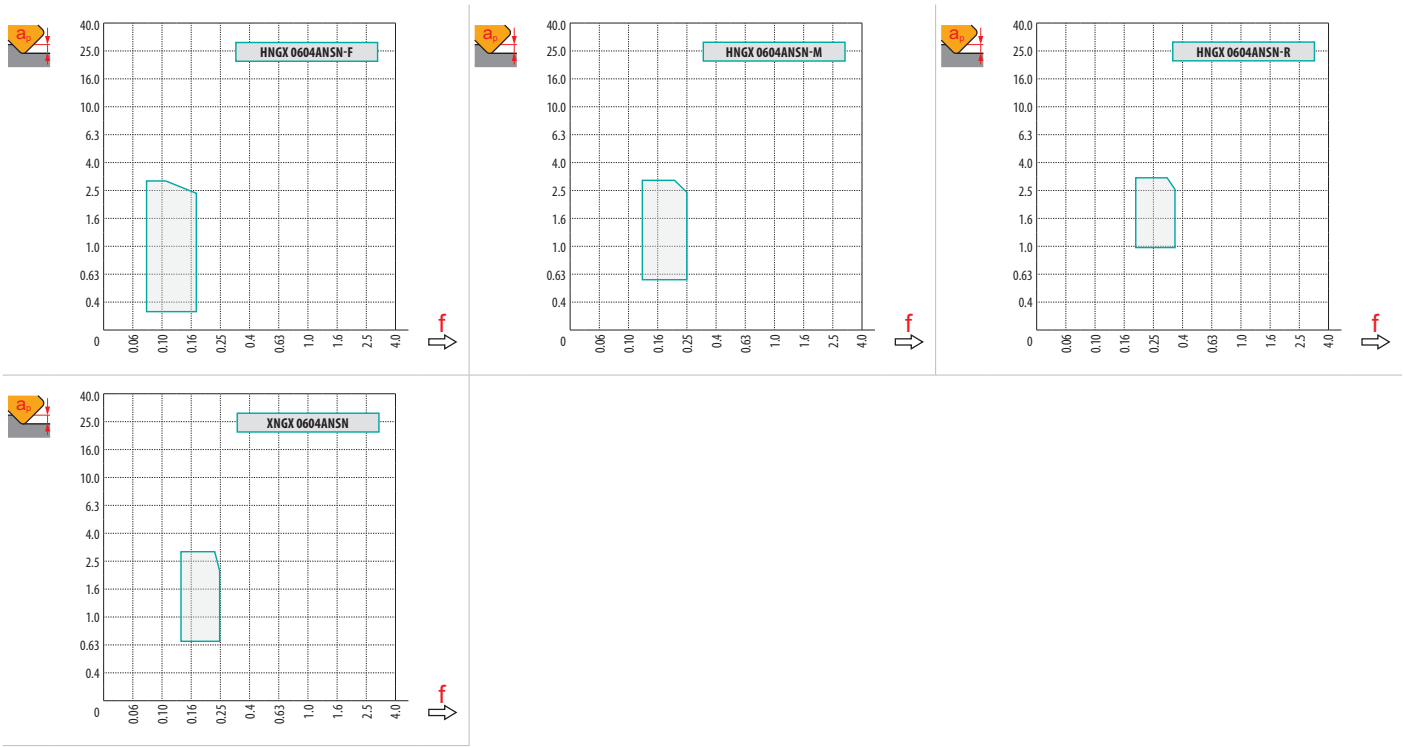
W thiết kế gat nước để cải thiện bề mặt hoàn thiện.

XNGX 0604ANSN:8215		-		290	0.13	1.8		170	0.12	1.8		275	0.13	1.8	-	-	-	-	-	-
--------------------	--	---	--	-----	------	-----	--	-----	------	-----	--	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	HNGX 06-F	HNGX 06-M	HNGX 06-R	XNGX 06
	-	-	-	-
	1.12	0.80	0.80	4.15



								
								
25	1.31	0.24	25	2.7°	3.0/65	0.9		
32	1.36	0.28	32	1.9°	3.0/89			
40	1.40	0.31	40	1.5°	2.5/100			
50	1.45	0.35	50	1.1°	1.9/100			
63	1.49	0.39	63	0.9°	1.4/100			
80	1.54	0.44	80	0.6°	1.0/100			
100	1.59	0.49	100	0.5°	0.8/100			
125	1.64	0.55	125	0.4°	0.6/100			

SHN09C

P

M

K

H

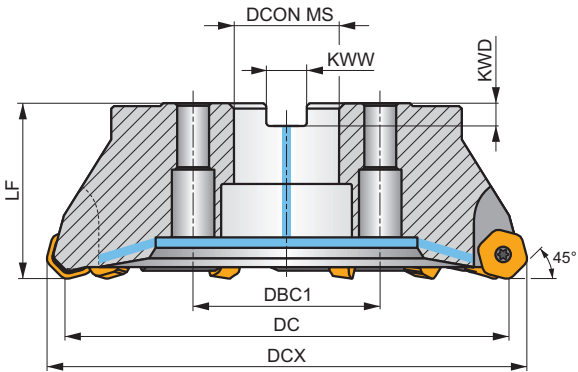
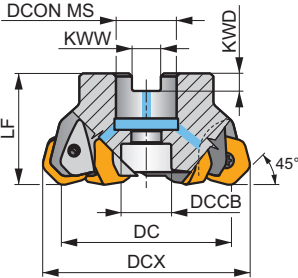
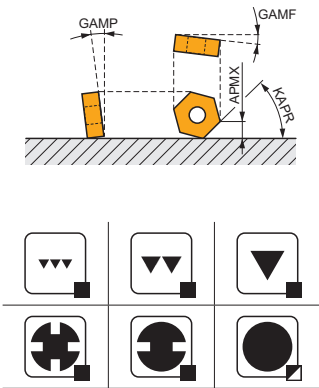
PRAMET

S



Máy nghiền mặt ECON HN09 45° với thiết kế âm kép và chất làm mát bên trong
Máy phay mặt 45° năng suất cao sử dụng hạt dao kiểu HN.. 09 hai mặt với APMX 5 mm. Gia công thô, hoàn thiện và vát cạnh. Mạnh dao tiết kiệm với 12 lưỡi cắt. Bước răng khác biệt. Chỉ phong cách Arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	45°
APMX	5.0 mm





0.08 - 0.25



Product	DC	DCX	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
50A04R-S45HN09C-CF	50	61.7	40	22	18	—	10.4	6.3	-7	-7	4	✓	7900	✓	0.38	GI252	FA023	—
63A06R-S45HN09C-CF	63	74.7	40	22	18	—	10.4	6.3	-7	-7	6	✓	7000	✓	0.54	GI252	FA023	—
80A06R-S45HN09C-CF	80	91.7	50	27	38	—	12.4	7	-7	-7	6	✓	6200	✓	1.06	GI252	FA021	AC001
80A08R-S45HN09C-CF	80	91.7	50	27	38	—	12.4	7	-7	-7	8	✓	6200	✓	1.06	GI252	FA021	AC001
100A06R-S45HN09C-CF	100	111.7	50	32	45	—	14.4	8	-7	-7	6	✓	5600	✓	1.95	GI252	FA021	AC002
100A08R-S45HN09C-CF	100	111.7	50	32	45	—	14.4	8	-7	-7	8	✓	5600	✓	1.99	GI252	FA021	AC002
100A10R-S45HN09C-CF	100	111.7	50	32	45	—	14.4	8	-8	-7	10	—	5600	✓	1.99	GI252	FA021	AC002
125A06R-S45HN09C-CF	125	136.7	63	40	56	—	16.4	9	-7	-7	6	✓	5000	✓	3.36	GI252	FA021	AC003
125A08R-S45HN09C-CF	125	136.7	63	40	56	—	16.4	9	-7	-7	8	✓	4900	✓	3.66	GI252	FA021	AC003
125A10R-S45HN09C-CF	125	136.7	63	40	56	—	16.4	9	-7	-7	10	✓	5000	✓	3.52	GI252	FA021	AC003
125A12R-S45HN09C-CF	125	136.7	63	40	56	—	16.4	9	-8	-7	12	—	5000	✓	3.36	GI252	FA021	AC003
160C08R-S45HN09C-CF	160	171.7	63	40	—	66.7	16.4	9	-7	-7	8	✓	4400	✓	6.24	GI252	FA026	—
160C12R-S45HN09C-CF	160	171.7	63	40	—	66.7	16.4	9	-7	-7	12	✓	4400	✓	6.45	GI252	FA026	—
160C14R-S45HN09C-CF	160	171.7	63	40	—	66.7	16.4	9	-7	-7	14	✓	4400	✓	6.39	GI252	FA026	—
200C10R-S45HN09C-CF	200	211.7	63	60	—	101.6	25.7	14	-7	-7	10	✓	3900	✓	11.37	GI252	FA027	—
250C14R-S45HN09C-CF	250	261.7	63	60	—	101.6	25.7	14	-7	-7	14	✓	3500	✓	18.50	GI252	FA028	—
315C16R-S45HN09C-CF	315	326.7	80	60	—	101.6	25.7	14	-7	-7	16	✓	3100	✓	37.00	GI252	FA029	—

		
GI252	HNGX 0906AN..	XNGX 0906AN..

												
FA021	US S4511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	—	—	—	—	—	—
FA023	US S4511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1030C	—	—	—	—	—

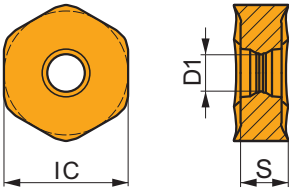
												
FA026	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5	–	–
FA027	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7	–	–
FA028	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7	–	–
FA029	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	CAC 315C	HSD 1035C	HXK 7	CACP 3150C	RRH 34

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

HNGX 09

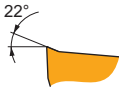
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0906	16.500	4.90	6.35



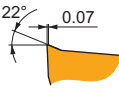
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



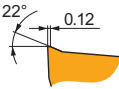
FF hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

HNGX 0906ANEN-FF:8215	●	–	■	345	0.10	1.0	■	205	0.09	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANEN-FF:M8330	●	–	■	335	0.10	1.0	■	200	0.09	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANEN-FF:M9340	●	–	■	405	0.10	1.0	■	240	0.09	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–



F hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

HNGX 0906ANSN-F:8215	⚙	–	■	300	0.12	2.1	■	180	0.11	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANSN-F:M6330	⚙	–	■	255	0.12	2.1	■	180	0.11	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANSN-F:M8310	⚙	–	■	330	0.12	2.1	■	165	0.11	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANSN-F:M8330	⚙	–	■	300	0.12	2.1	■	180	0.11	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANSN-F:M8340	⚙	–	■	270	0.12	2.1	■	160	0.11	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–

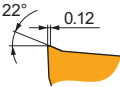


M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

HNGX 0906ANSN-M:8215	⚙	–	■	255	0.20	2.7	■	150	0.18	2.7	■	240	0.20	2.7	–	–	–	–	–	–
HNGX 0906ANSN-M:M5315	⚙	–	■	340	0.20	2.7	■	–	–	–	■	320	0.20	2.7	–	–	–	–	–	–

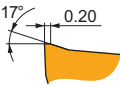
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

HNGX 0906ANSN-M:M6330		—		220	0.20	2.7		155	0.18	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—
HNGX 0906ANSN-M:M8310		—		280	0.20	2.7		140	0.18	2.7		265	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—
HNGX 0906ANSN-M:M8330		—		255	0.20	2.7		150	0.18	2.7		240	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—
HNGX 0906ANSN-M:M8340		—		235	0.20	2.7		140	0.18	2.7		220	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—
HNGX 0906ANSN-M:M9315		—		340	0.20	2.7		—	—	—		320	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—
HNGX 0906ANSN-M:M9325		—		315	0.20	2.7		—	—	—		295	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—
HNGX 0906ANSN-M:M9340		—		290	0.20	2.7		170	0.18	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—



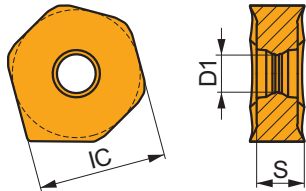
R hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ trung bình đến nặng.

HNGX 0906ANSN-R:8215		—		240	0.25	3.0		140	0.25	3.0		225	0.25	3.0		—	—	—			45	0.13	1.0
HNGX 0906ANSN-R:M5315		—		305	0.25	3.0		—	—	—		285	0.25	3.0		—	—	—			60	0.13	1.0
HNGX 0906ANSN-R:M8310		—		260	0.25	3.0		130	0.25	3.0		245	0.25	3.0		—	—	—			50	0.13	1.0
HNGX 0906ANSN-R:M8330		—		240	0.25	3.0		140	0.25	3.0		225	0.25	3.0		—	—	—			45	0.13	1.0
HNGX 0906ANSN-R:M8340		—		220	0.25	3.0		130	0.25	3.0		205	0.25	3.0		—	—	—			—	—	—
HNGX 0906ANSN-R:M9315		—		310	0.25	3.0		—	—	—		290	0.25	3.0		—	—	—			60	0.13	1.0
HNGX 0906ANSN-R:M9325		—		295	0.25	3.0		—	—	—		280	0.25	3.0		—	—	—			55	0.13	1.0

XNGX 09

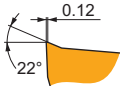


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0906	16.500	4.90	6.35



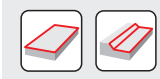
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



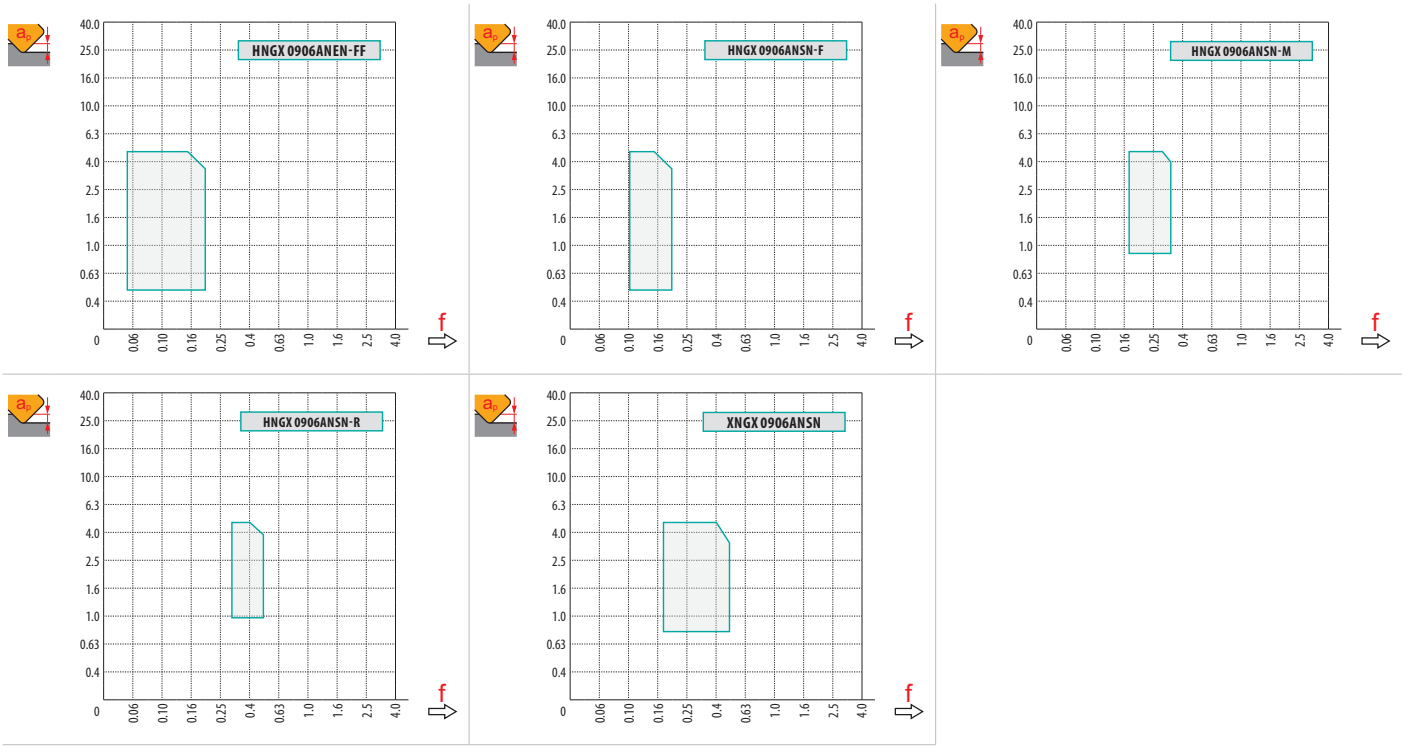
W thiết kế gạt nước để cải thiện bề mặt hoàn thiện.

XNGX 0906ANSN:8215		—		245	0.20	2.7		145	0.18	2.7		230	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—
XNGX 0906ANSN:M8330		—		245	0.20	2.7		145	0.18	2.7		230	0.20	2.7		—	—	—		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	HNGX 09-FF	HNGX 09-F	HNGX 09-M	HNGX 09-R	XNGX 09
	1.50	1.17	1.17	1.17	7.53



						
50	1.35	0.36	50	2.1°	3.5/100	1.9
63	1.39	0.40	63	1.5°	2.5/100	
80	1.44	0.45	80	1.1°	1.8/100	
100	1.48	0.51	100	0.9°	1.4/100	
125	1.53	0.57	125	0.7°	1.1/100	
160	1.58	0.64	160	0.5°	0.7/100	
200	1.63	0.72				
250	1.68	0.80				
315	1.74	0.90				

SPN13

P

M

K

S

H

PRAMET

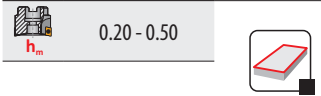
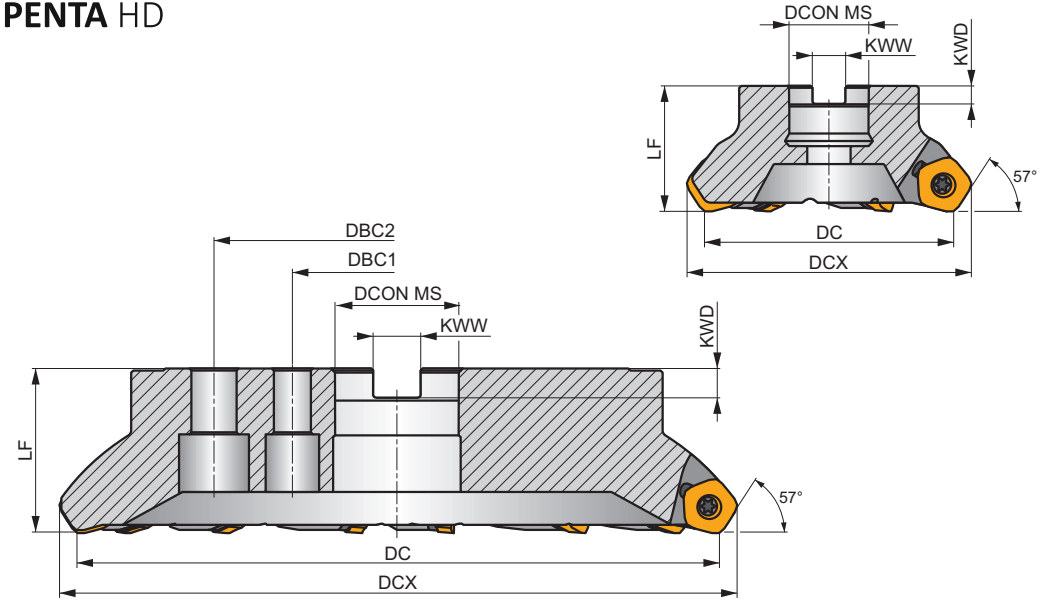
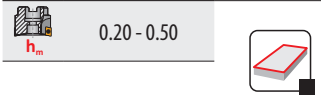
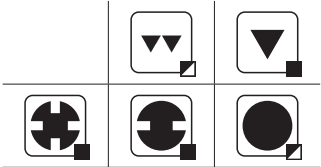
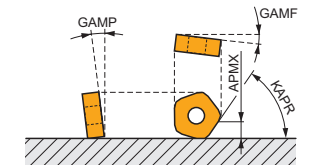
S



Máy phay mặt PENTA HD 57° với thiết kế âm kép để phay mặt nặng
Máy phay mặt 57° năng suất cao sử dụng hạt dao kiểu PN.. 13 và XN.. 13 hai mặt với APMX 10 mm. Thích hợp cho phay mặt. Chỉ phong cách Arbor. Ghế chèn được bảo vệ bằng miếng chắn. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

PENTA HD

KAPR	57°
APMX	10.0 mm



Product	DC	DCX	LF	DCON MS	DBC1	DBC2	KWW	KWD	GAMP	GAMF									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
100A05R-S57PN13	100	115.8	50	32	—	—	14.4	8	-8.2	-4	5	—	3400	—	1.22	GI261	FA081	AC002	
125A06R-S57PN13	125	140.8	63	40	—	—	16.4	9	-7	-4	6	—	3100	—	2.79	GI261	FA081	AC003	
160C08R-S57PN13	160	175.8	63	40	66.7	—	16.4	9	-6	-4	8	—	2700	—	3.58	GI261	FA081	—	
200C10R-S57PN13	200	215.8	63	60	101.6	—	25.7	14	-5	-4	10	—	2400	—	9.17	GI261	FA081	—	
250C12R-S57PN13	250	265.8	63	60	101.6	—	25.7	14	-5	-4	12	—	2200	—	15.39	GI261	FA081	—	
315C14R-S57PN13	315	330.8	80	60	101.6	177.8	25.7	14	-5	-4	14	—	1900	—	29.17	GI261	FA081	—	

			
GI261	PNMU 1308DN..	XNGX 1308DNSN	PNMQ 1308DN..

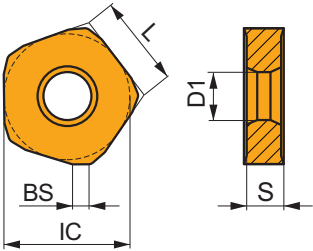
								
FA081	SPN 13T3DN	US 64010-T15P	SDRT15P	US 68026-T30P	15.0	M 8	26	SDRT30P-T

		
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

PNMU 13

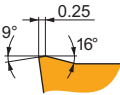


	BS	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1308	3.00	24.400	10.00	13.00	7.94



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



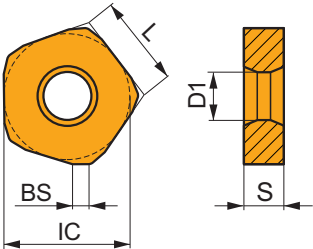
M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công thô.

PNMU 1308DNSR-M:8215		—		165	0.35	6.5		95	0.32	6.5		155	0.35	6.5		—	—	—		40	0.28	5.2		30	0.18	2.0
PNMU 1308DNSR-M:M8330		—		190	0.35	6.5		110	0.32	6.5		180	0.35	6.5		—	—	—		45	0.28	5.2		35	0.18	2.0
PNMU 1308DNSR-M:M8345		—		135	0.35	6.5		80	0.32	6.5		—	—	—		—	—	—		30	0.28	5.2		—	—	—
PNMU 1308DNSR-M:M9315		—		210	0.35	6.5		—	—	—		195	0.35	6.5		—	—	—		—	—	—		40	0.18	2.0
PNMU 1308DNSR-M:M9340		—		170	0.35	6.5		100	0.32	6.5		—	—	—		—	—	—		40	0.28	5.2		—	—	—

PNMQ 13

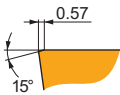


	BS	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1308	3.00	24.400	10.00	13.00	7.94



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



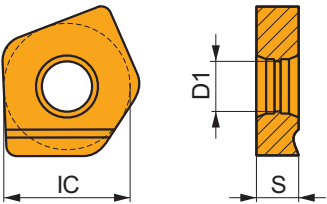
SN thiết kế góc cào bằng 0 đặc biệt phù hợp với gia công thô.

PNMQ 1308DNSN:M8330		—		165	0.60	6.5		—	—	—		155	0.60	6.5		—	—	—		—	—	—		30	0.30	2.0
PNMQ 1308DNSN:M8345		—		120	0.60	6.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

XNGX 13

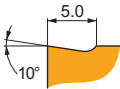


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1308	24.180	10.00	7.94



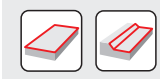
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



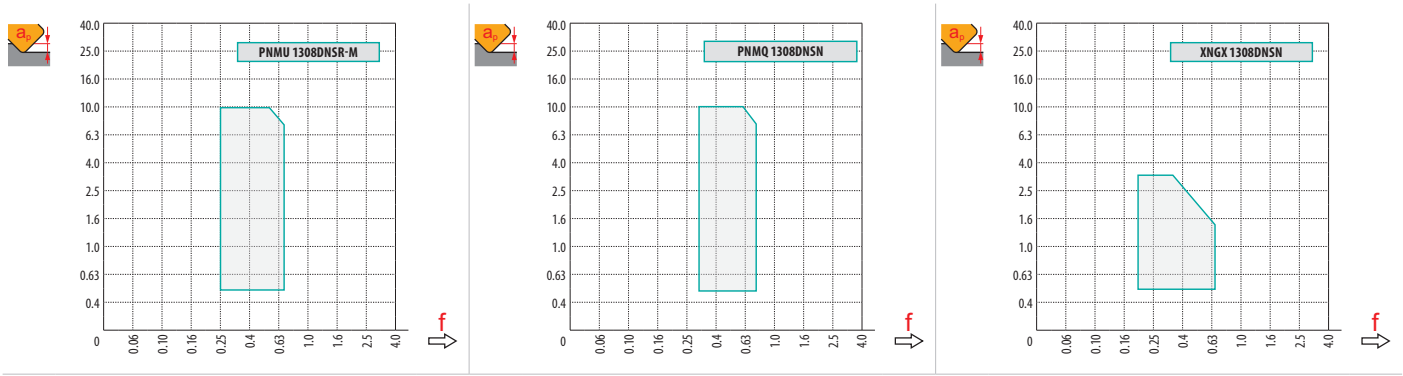
W thiết kế gat nước để cải thiện bề mặt hoàn thiện.

XNGX 1308DNSN:M8330		—		245	0.45	2.5		—	—	—		230	0.45	2.5		—	—	—		—	—	—
---------------------	--	---	--	-----	------	-----	--	---	---	---	--	-----	------	-----	--	---	---	---	--	---	---	---



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	PNMU 13-M	PNMQ 13	XNGX 13
	3.00	3.00	12.71



1

2

3

4

FACE MILLING – NAVIGATOR

FACE MILLING – POSITIVE SQUARE INSERTS

	SSD13F	SSE09	SSN12Z	FSB22X		
	45°	45°	45°	60°		
	APMX (mm) 6.4	APMX (mm) 4.5	APMX (mm) 6.5	APMX (mm) 15.0		
	DC (mm) 32 – 250	DC (mm) 20 – 160	DC (mm) 63 – 125	DC (mm) 125 – 250		
Cylindrical shank						
Weldon	 DC = 32, 40 (mm)	 DC = 20 – 32 (mm)				
Modular						
Shell mill	 DC = 40 – 250 (mm)	 DC = 32 – 160 (mm)				
Page	 26	 31	 35	 38		
ISO	P M K N S H	P M K S	P M K S	P M K		
Insert shape	  			 		
Inserts	SDET 13T3 SDMT 13T3 XDET 13T3	SE.T 09T3	SN.T 1205	SB.. 2207		
No. of cutting edges	4 / 4 / 1	4	4	4 / 1		
Face milling						
Chamfer milling						
Helical interpolation						
Progressive plunging						
Ramping						

SSD13F

P

M

K

N

S

H

PRAMET

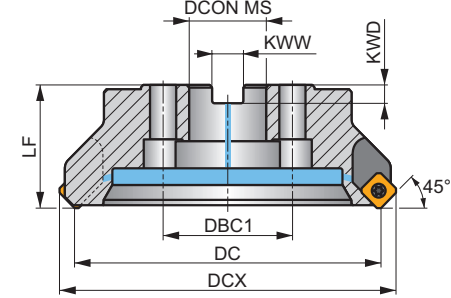
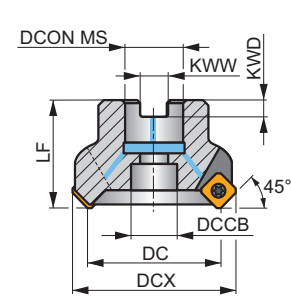
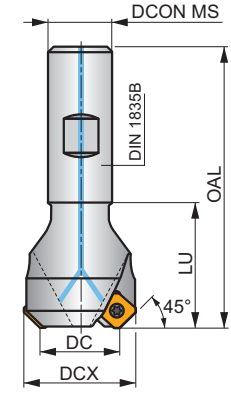
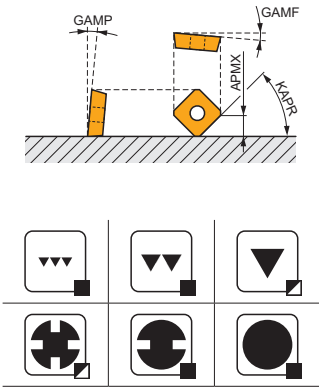
S



VER SD13 45° Face Mill with Positive Design and Internal Coolant

Máy phay mặt 45° rất linh hoạt sử dụng SD một mặt.. Hạt dao kiểu 13 với APMX 6,4 mm. Thích hợp cho nhiều ứng dụng trong bất kỳ vật liệu phôi nào. Có sẵn kiểu Weldon và arbor, với bước răng vi sai. Thân được xử lý để có tuổi thọ dụng cụ dài hơn, các miếng chêm cacbua trên chỗ tựa để đảm bảo an toàn cho quy trình.

KAPR	45°
APMX	6.4 mm



	0.04 - 0.28					
	0.04 - 0.32					

Product	DC	DCX	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMP	GAMP										
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)										
 32N3R045B25-SSD13F-C	32	44.9	120	25	-	-	45	-	-	-	-15	15	3	-	16100	✓	0.43	GI341	C0610	-	-	-
40N3R045B32-SSD13F-C	40	53.5	120	32	-	-	45	-	-	-	-7	15	3	-	14400	✓	0.72	GI341	C0610	-	-	-
40A03R-S45SD13F-C	40	53.5	-	16	14	-	-	40	8.4	5.6	-7	15	3	-	14400	✓	0.27	GI341	C0611	-	-	-
50A04R-S45SD13F-C	50	63.5	-	22	18	-	-	40	10.4	6.3	-7	15	4	✓	12900	✓	0.51	GI341	C0612	-	-	-
63A05R-S45SD13F-C	63	76.4	-	22	18	-	-	40	10.4	6.3	-7	15	5	✓	11500	✓	0.53	GI341	C0612	-	-	-
80A07R-S45SD13F-C	80	93.4	-	27	22	-	-	50	12.4	7	-7	15	7	✓	10200	✓	1.21	GI341	C0613	AC001	-	-
100A08R-S45SD13F-C	100	112.9	-	32	45	-	-	50	14.4	8	-12	15	8	✓	9100	✓	1.83	GI341	C0613	AC002	-	-
100A10R-S45SD13F-C	100	112.9	-	32	45	-	-	50	14.4	8	-12	15	10	-	9100	✓	1.94	GI341	C0613	AC002	-	-
 125A08R-S45SD13F-C	125	137.8	-	40	56	-	-	63	16.4	9	-12	15	8	✓	8100	✓	3.41	GI341	C0613	AC003	-	-
125A12R-S45SD13F-C	125	137.8	-	40	56	-	-	63	16.4	9	-12	15	12	-	8100	✓	3.31	GI341	C0613	AC003	-	-
160C10R-S45SD13F-C	160	172.8	-	40	-	66.7	-	63	16.4	9	-12	15	10	✓	7200	✓	6.68	GI341	C0614	-	-	-
160C14R-S45SD13F-C	160	172.8	-	40	-	66.7	-	63	16.4	9	-12	15	14	✓	7200	✓	6.62	GI341	C0614	-	-	-
200C12R-S45SD13F-C	200	212.8	-	60	-	101.6	-	63	25.7	14	-12	15	12	✓	6400	✓	9.06	GI341	C0615	-	-	-
200C16R-S45SD13F-C	200	212.8	-	60	-	101.6	-	63	25.7	14	-12	15	16	✓	6400	✓	11.85	GI341	C0615	-	-	-
250C14R-S45SD13F-C	250	262.8	-	60	-	101.6	-	63	25.7	14	-12	15	14	✓	5700	✓	19.50	GI341	C0616	-	-	-
250C20R-S45SD13F-C	250	262.8	-	60	-	101.6	-	63	25.7	14	-12	15	20	✓	5700	✓	19.20	GI341	C0616	-	-	-

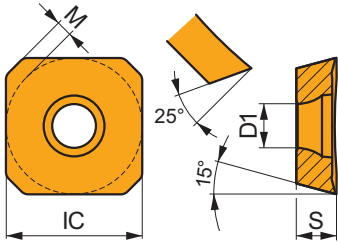
			
GI341	SD13T3..	SDMT 13T3..	XDET 13T3..

														
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	—	—	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	—	—	—
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	—	—	—
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	—	—	—
C0613	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	—	—	—
C0614	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0615	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0616	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

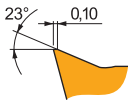
SDET 13

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



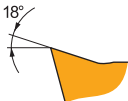
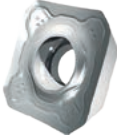
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học sắc nét và được sử dụng để hoàn thiện, thích hợp cho các ứng dụng phôi có phần nhô ra lớn hoặc thành mỏng và mỏng. Được thiết kế với độ nghiêng dương cao, khoảng chữ T hẹp và lưỡi cắt được làm tròn để gia công nhẹ.

SDET 13T3AFSN-F:M6330		—		250	0.15	3.0		175	0.14	3.0		—	—	—		70	0.11	2.4		—	—	—
SDET 13T3AFSN-F:M8310		—		315	0.15	3.0		160	0.14	3.0		295	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
SDET 13T3AFSN-F:M8330		—		285	0.15	3.0		170	0.14	3.0		270	0.15	3.0		855	0.18	3.0		70	0.11	2.4
SDET 13T3AFSN-F:M8340		—		265	0.15	3.0		155	0.14	3.0		250	0.15	3.0		—	—	—		65	0.11	2.4
SDET 13T3AFSN-F:M9340		—		330	0.15	3.0		195	0.14	3.0		—	—	—		—	—	—		80	0.11	2.4



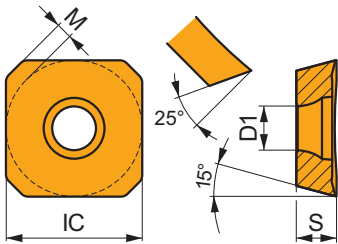
FA hình học sắc nét và được sử dụng để gia công hợp kim màu, thích hợp cho các ứng dụng phôi có phần nhô ra lớn hoặc thành mỏng và mỏng. Thiết kế được đánh bóng và mài với độ cao tích cực cao.

SDET 13T3AFFN-FA:HF7		—		—	—	—		—	—	—		360	0.12	3.0		—	—	—		—	—	—
SDET 13T3AFFN-FA:M0315		—		—	—	—		—	—	—		840	0.12	3.0		—	—	—		—	—	—

SDMT 13

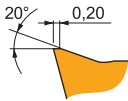
PRAMET

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



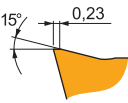
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M hình học rất linh hoạt và là lựa chọn hàng đầu cho nhiều điều kiện làm việc. Được thiết kế với góc trước dương, mặt chữ T trung bình và lưỡi cắt được làm tròn để gia công trung bình.

SDMT 13T3AFSN-M:8215		—		245	0.30	3.0		145	0.27	3.0		230	0.30	3.0		60	0.24	2.4		45	0.21	1.0
SDMT 13T3AFSN-M:M6330		—		215	0.30	3.0		150	0.27	3.0		—	—	—		60	0.24	2.4		—	—	—
SDMT 13T3AFSN-M:M8330		—		245	0.30	3.0		145	0.27	3.0		230	0.30	3.0		60	0.24	2.4		45	0.21	1.0
SDMT 13T3AFSN-M:M8340		—		225	0.30	3.0		135	0.27	3.0		210	0.30	3.0		55	0.24	2.4		—	—	—
SDMT 13T3AFSN-M:M9325		—		295	0.30	3.0		—	—	—		280	0.30	3.0		—	—	—		55	0.21	1.0
SDMT 13T3AFSN-M:M9340		—		265	0.30	3.0		155	0.27	3.0		—	—	—		65	0.24	2.4		—	—	—



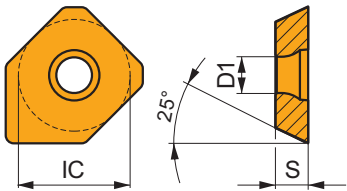
R hình học chắc chắn và được sử dụng cho các điều kiện gia công thô và nặng. Được thiết kế với góc nghiêng hơi dương, vùng chữ T rộng và lưỡi cắt được làm tròn để gia công thô.

SDMT 13T3AFSN-R:M5315		—		285	0.35	3.0		—	—	—		270	0.35	3.0		—	—	—		55	0.25	1.0
SDMT 13T3AFSN-R:M8310		—		255	0.35	3.0		130	0.32	3.0		240	0.35	3.0		—	—	—		50	0.25	1.0
SDMT 13T3AFSN-R:M8330		—		240	0.35	3.0		140	0.32	3.0		225	0.35	3.0		—	—	—		45	0.25	1.0
SDMT 13T3AFSN-R:M8340		—		220	0.35	3.0		130	0.32	3.0		205	0.35	3.0		—	—	—		—	—	—
SDMT 13T3AFSN-R:M9325		—		280	0.35	3.0		—	—	—		265	0.35	3.0		—	—	—		55	0.25	1.0

XDET 13

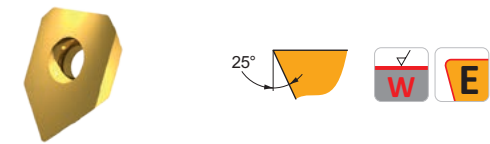
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	3.97



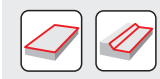
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



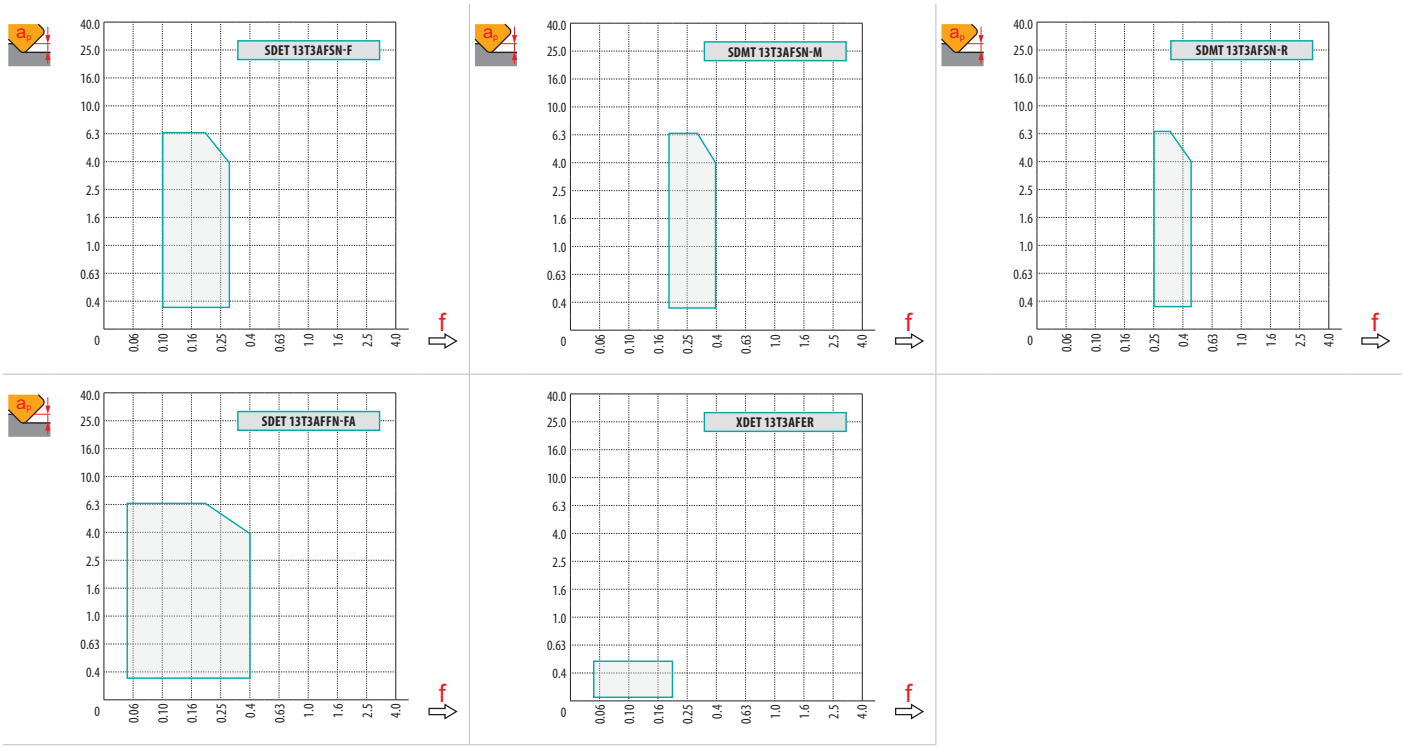
W thiết kế gat nước để cải thiện độ bóng bề mặt khi gia công với dao cắt lớn và tốc độ tiến dao cao.

XDET 13T3AFER:8215		—		420	0.10	0.2		250	0.09	0.2		395	0.10	0.2		—	—	—		—	—	—
XDET 13T3AFER:M8330		—		395	0.10	0.2		235	0.09	0.2		375	0.10	0.2		—	—	—		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
	–	–	–	–	–
	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19





		
32	1.22	0.15
40	1.26	0.16
50	1.30	0.18
63	1.34	0.20
80	1.39	0.22
100	1.43	0.24
125	1.48	0.26
160	1.53	0.29
200	1.58	0.33
250	1.63	0.36



		
32	14.1°	6.4/27
40	11.8°	6.4/32
50	9.8°	6.4/39
63	7.7°	6.4/49
80	5.2°	6.4/72
100	4.1°	6.4/91
125	3.2°	5.45/100
160	1.0°	1.6/100
200	0.4°	0.55/100
250	0.3°	0.4/100



	DMIN	DMAX		
32	60.0	89.8	1.7	1.7
40	75.0	107.0	1.7	1.7
50	94.0	127.0	1.7	1.7
63	120.0	152.8	1.7	1.7
80	155.0	186.8	1.7	1.7
100	193.0	225.8	1.7	1.7
125	245.0	275.6	1.7	1.7
160	322.0	345.6	1.7	1.7
200	405.0	425.6	1.7	1.7
250	505.0	525.6	1.7	1.7




1.5

SSE09



PRAMET

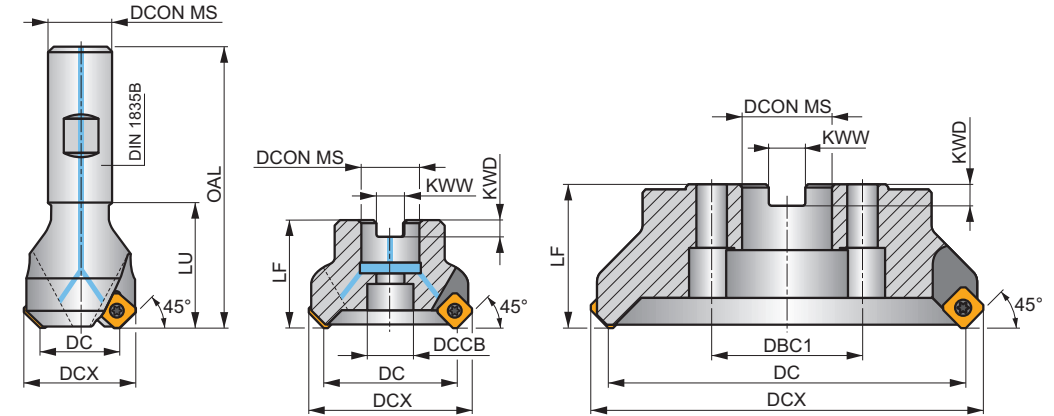
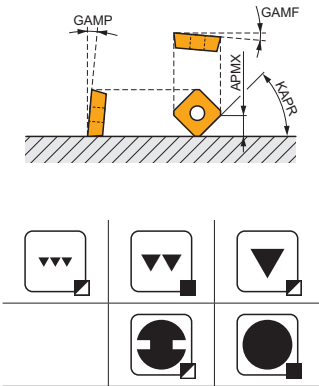
S



Máy nghiền mặt 45° với thiết kế chắc chắn và chất làm mát bên trong

Máy nghiền mặt 45° năng suất cao sử dụng hạt dao kiểu SE.. 09 một mặt với APMX 4,5 mm. Thích hợp cho phay mặt và vát cạnh. Kiểu Weldon và arbor có sẵn với bước răng vi sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	45°
APMX	4.5 mm



	0.06 - 0.18		
	0.06 - 0.2		

Product		DC	DCX	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	20N2R032B20-SSE09-C	20	29.8	82	20	-	-	32	-	-	-	-5	20	2	-	24600	✓	0.26	GI147	FA010	-
	25N3R042B25-SSE09-C	25	34.8	98	25	-	-	42	-	-	-	-5	20	3	-	22000	✓	0.44	GI147	FA010	-
	32N4R042B32-SSE09-C	32	42	102	32	-	-	42	-	-	-	-5	20	4	-	19400	✓	0.68	GI147	FA010	-
	32A04R-S45SE09F-C	32	42	-	16	14	-	-	40	8.4	6.4	-5	20	4	✓	19400	✓	0.24	GI147	FA012	-
	40A04R-S45SE09F-C	40	53.2	-	16	14	-	-	40	8.4	6.4	-5	20	4	✓	17400	✓	0.30	GI147	FA012	-
	50A05R-S45SE09F-C	50	59.6	-	22	18	-	-	40	10.4	6.4	-5	20	5	✓	15600	✓	0.55	GI147	FA013	-
	63A05R-S45SE09F-C	63	75.8	-	22	18	-	-	40	10.4	6.4	-5	20	5	✓	13900	✓	0.66	GI147	FA013	-
	63A06R-S45SE09F-C	63	75.8	-	22	18	-	-	40	10.4	6.4	-5	20	6	✓	13900	✓	0.58	GI147	FA013	-
	80A06R-S45SE09F-C	80	89.6	-	27	38	-	-	50	12.4	7	-5	20	6	✓	12300	✓	1.14	GI147	FA011	AC001
	80A08R-S45SE09F-C	80	89.6	-	27	38	-	-	50	12.4	7	-5	20	8	✓	12300	✓	1.13	GI147	FA011	AC001
	100A08R-S45SE09F-C	100	110	-	32	45	-	-	50	14.4	8	-5	20	8	✓	11000	✓	1.83	GI147	FA011	AC002
	100A10R-S45SE09F-C	100	110	-	32	45	-	-	50	14.4	8	-5	20	10	✓	10900	✓	1.82	GI147	FA011	AC002
	125A09R-S45SE09F-C	125	134.5	-	40	60	-	-	63	16.4	9	-5	20	9	✓	9800	✓	3.87	GI147	FA011	AC003
	125A12R-S45SE09F-C	125	134.5	-	40	60	-	-	63	16.4	9	-5	20	12	✓	9800	✓	3.87	GI147	FA011	AC003
	160C10R-S45SE09F	160	169.6	-	40	-	66.7	-	63	16.4	9	-5	20	10	✓	8700	-	6.21	GI147	FA014	-

		
GI147	SEET 09T3AF..	SEMT 09T3AF..

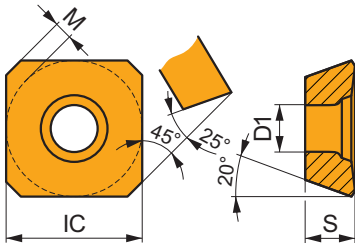
								
FA010	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	Flag T09P	-
FA011	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	-	-
FA012	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	-	HS 0830C
FA013	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	-	HS 1030C

FA014	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	–	HS 1240C

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

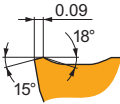
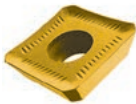
SEMT 09

	IC (mm)	D1 (mm)	M (mm)	S (mm)
09T3	9.525	3.50	1.2	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



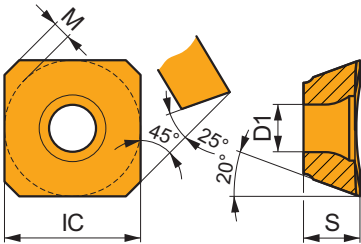
AFSN thiết kế tích cực cho gia công nhẹ đến trung bình.

SEMT 09T3AFSN:8215		–		295	0.18	1.8		175	0.16	1.8		280	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SEMT 09T3AFSN:M8330		–		290	0.18	1.8		170	0.16	1.8		275	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SEMT 09T3AFSN:M8340		–		265	0.18	1.8		155	0.16	1.8		250	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SEMT 09T3AFSN:M9325		–		365	0.18	1.8		–	–	–		345	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–

SEET 09

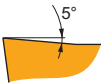
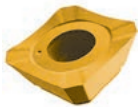


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	3.50	1.2	3.97



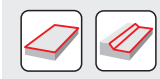
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



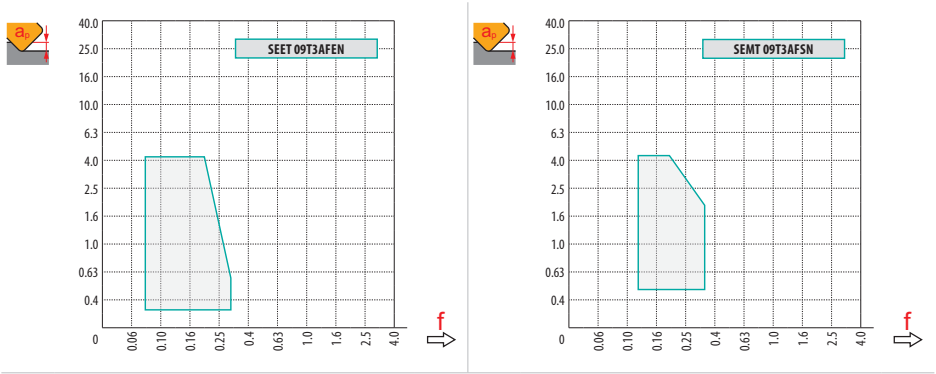
AFEN thiết kế tích cực cho gia công nhẹ đến trung bình.

SEET 09T3AFEN:M6330		—		255	0.14	2.5		180	0.13	2.5		—	—	—		—	—	—		75	0.10	2.0		—	—	—
SEET 09T3AFEN:M8330		—		295	0.14	2.5		175	0.13	2.5		—	—	—		—	—	—		70	0.10	2.0		—	—	—
SEET 09T3AFEN:M8340		—		270	0.14	2.5		160	0.13	2.5		—	—	—		—	—	—		65	0.10	2.0		—	—	—
SEET 09T3AFEN:M9340		—		345	0.14	2.5		205	0.13	2.5		—	—	—		—	—	—		85	0.10	2.0		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SEET 09	SEMT 09
	—	—
	1.28	1.25



		
20	1.20	0.18
25	1.24	0.20
32	1.29	0.23
40	1.33	0.25
50	1.37	0.28
63	1.41	0.32
80	1.46	0.36
100	1.50	0.40
125	1.55	0.45
160	1.60	0.51

SSN12Z

P

M

K

S

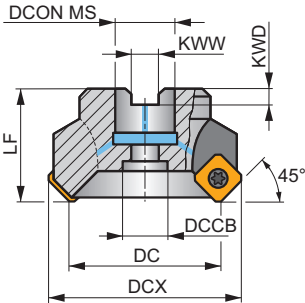
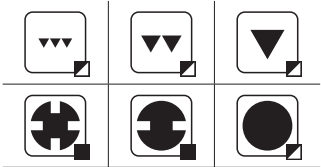
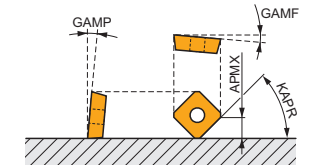
PRAMET

S



Máy nghiền mặt 45° với thiết kế chắc chắn và chất làm mát bên trong
Máy phay mặt 45° năng suất cao sử dụng hạt dao kiểu SN.. 12 một mặt với APMX 6,5 mm. Thích hợp cho phay mặt và vát cạnh. Chỉ phong cách Arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	45°
APMX	6.5 mm



Product	DC	DCX	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 63A05R-S45SN12Z-C	63	78	40	22	18	–	10.4	6.3	-5.5	7.5	5	–	8600	✓	0.62	GI156	FA071	–
80A06R-S45SN12Z-C	80	95	50	27	38	–	12.4	7	-5.5	7.5	6	–	7700	✓	1.36	GI156	FA071	AC001
100A07R-S45SN12Z-C	100	115	50	32	45	–	14.4	8	-5.5	7.5	7	–	6900	✓	1.70	GI156	FA071	AC002
125A08R-S45SN12Z-C	125	140	63	40	56	–	16.4	9	-5.5	7.5	8	–	6100	✓	3.42	GI156	FA071	AC003

		
GI156	SNKT 1205AZ..	SNMT 1205AZ..

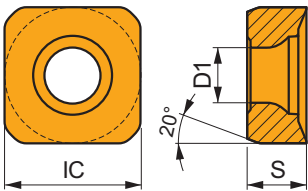
					
FA071	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDR T20-T

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SNMT 12

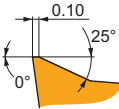


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	5.20	5.56



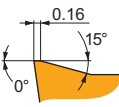
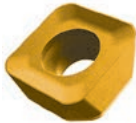
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

SNMT 1205AZSR-M:8215		—	300	0.25	3.2	180	0.23	3.2	285	0.25	3.2	—	—	—	75	0.18	2.6	—	—	—
SNMT 1205AZSR-M:M8330		—	300	0.25	3.2	180	0.23	3.2	285	0.25	3.2	—	—	—	75	0.18	2.6	—	—	—
SNMT 1205AZSR-M:M8340		—	275	0.25	3.2	165	0.23	3.2	260	0.25	3.2	—	—	—	65	0.18	2.6	—	—	—
SNMT 1205AZSR-M:M9325		—	365	0.25	3.2	—	—	—	345	0.25	3.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



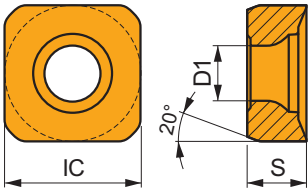
R hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ trung bình đến nặng.

SNMT 1205AZSR-R:8215		—	290	0.27	3.5	170	0.24	3.5	275	0.27	3.5	—	—	—	70	0.22	2.8	—	—	—
SNMT 1205AZSR-R:M5315		—	365	0.27	3.5	—	—	—	345	0.27	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMT 1205AZSR-R:M8330		—	290	0.27	3.5	170	0.24	3.5	275	0.27	3.5	—	—	—	70	0.22	2.8	—	—	—
SNMT 1205AZSR-R:M8340		—	270	0.27	3.5	160	0.24	3.5	255	0.27	3.5	—	—	—	65	0.22	2.8	—	—	—
SNMT 1205AZSR-R:M9325		—	355	0.27	3.5	—	—	—	335	0.27	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNKT 12

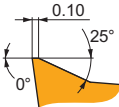


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	5.20	5.56



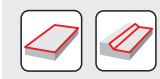
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



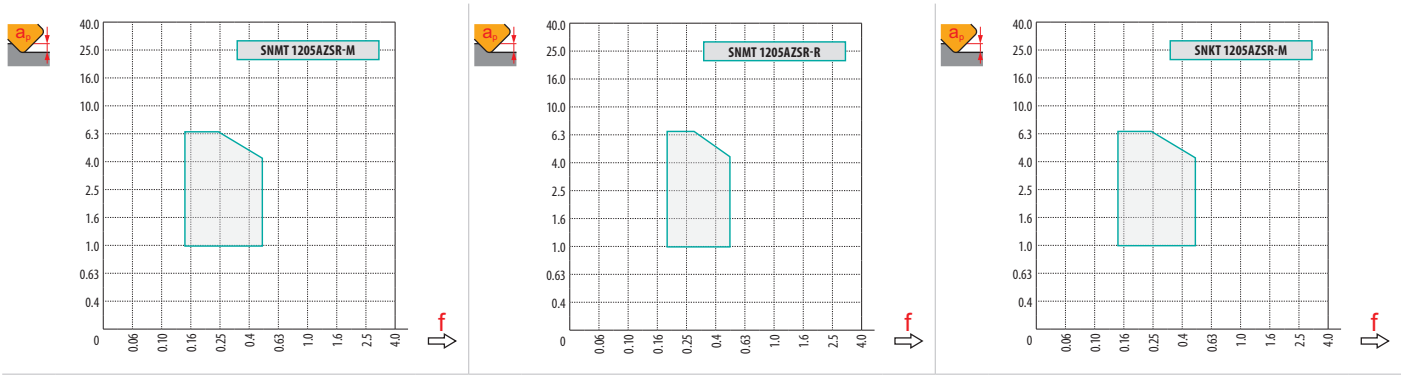
M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

SNKT 1205AZSR-M:M8330		—	305	0.24	3.2	180	0.22	3.2	285	0.24	3.2	—	—	—	75	0.17	2.6	—	—	—
SNKT 1205AZSR-M:M8340		—	275	0.24	3.2	165	0.22	3.2	260	0.24	3.2	—	—	—	65	0.17	2.6	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SNMT 12-M	SNMT 12-R	SNKT 12-M
	—	—	—
	0.95	1.03	1.59



		
63	1.34	0.53
80	1.39	0.60
100	1.43	0.67
125	1.47	0.74

FSB22X

P

M

K

PRAMET

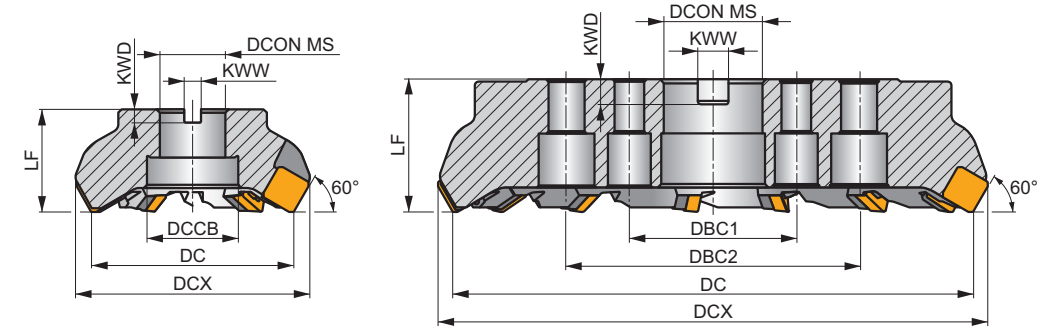
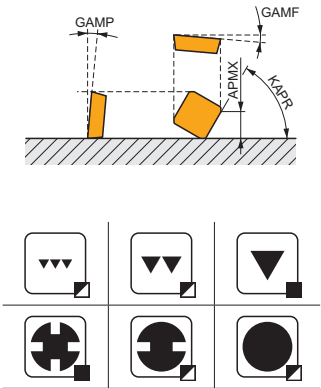
F



Máy phay mặt ROUGH SB 60° với thiết kế chắc chắn để phay mặt nặng
Máy nghiêng mặt 60° năng suất cao sử dụng hạt dao kiểu SB.. 22 một mặt với APMX 15 mm. Tối ưu hóa cho phay mặt nặng với thao tác cắt mượt mà. Bước răng khác biệt. Chỉ phong cách Arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ROUGH SB

KAPR	60°
APMX	15.0 mm



 0.15 - 0.5



Product	DC	DCX	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	DBC2	KWW	KWD	GAMP	GAMPF									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
 125B07R-F60SB22X	125	144.4	63	40	56	—	—	16.4	9	-9	9	7	✓	—	—	3.73	GI144	FA111	AC003	
160C08R-F60SB22X	160	178.7	63	40	—	66.7	—	16.4	9	-9	9	8	✓	—	—	6.46	GI144	FA114	—	
200C08R-F60SB22X	200	217.9	63	60	—	101.6	—	25.7	14	-9	9	8	✓	—	—	10.59	GI144	FA115	—	
250C09R-F60SB22X	250	267.4	63	60	—	101.6	—	25.7	14	-9	9	9	✓	—	—	17.54	GI144	FA115	—	

		
GI144	SBKX 2207DZ..	SBMR 2207DZ..

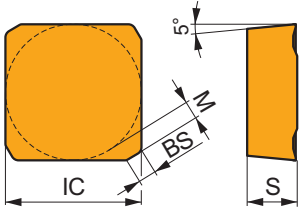
							
FA111	LNx 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU SBMR 2207	DS 01Z	KL 04	—
FA114	LNx 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU SBMR 2207	DS 01Z	KL 04	HS 1240
FA115	LNx 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU SBMR 2207	DS 01Z	KL 04	HS 1655

		
AC003	KS 2040	K.FMH40

SBMR 22

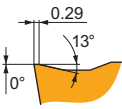
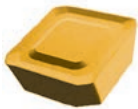


	IC	M	S	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2207	22.000	2.8	8.00	1.99



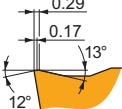
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



DZSR thiết kế ổn định cho gia công nặng.

SBMR 2207DZSR-M8326		—	140	0.38	8.5	—	—	—	130	0.38	8.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SBMR 2207DZSR-M8346		—	120	0.38	8.5	70	0.38	8.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



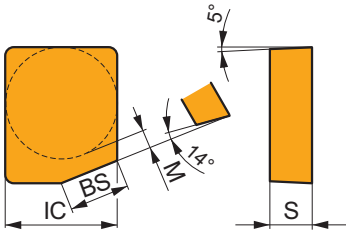
R hình học với thiết kế ổn định để gia công nặng.

SBMR 2207DZSR-R-M5326		—	160	0.44	9.8	—	—	—	150	0.44	9.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SBMR 2207DZSR-R-M8326		—	135	0.44	9.8	—	—	—	125	0.44	9.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SBMR 2207DZSR-R-M8346		—	115	0.44	9.8	65	0.40	9.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SBKX 22

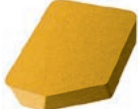


	IC	M	S	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2207	22.000	3.2	8.00	11.84



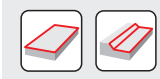
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



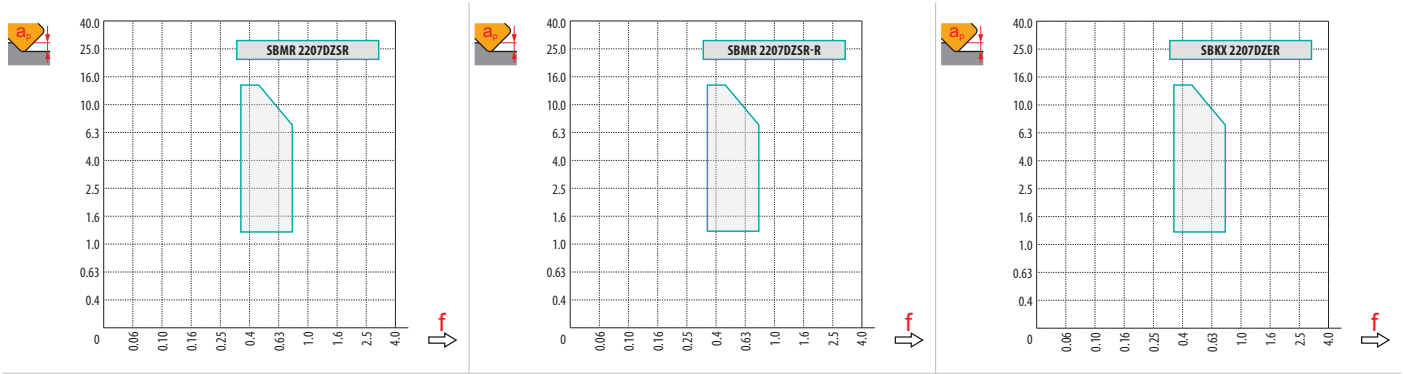
DZER thiết kế gạt nước không cào để cải thiện bề mặt hoàn thiện.

SBKX 2207DZER-M8326		—	100	0.60	8.5	—	—	—	95	0.60	8.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
---------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
 X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
 X.f	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
 X.f	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SBMR 22	SBMR 22-R	SBKX 22
	—	—	—
	1.99	1.99	11.84



FACE MILLING – NAVIGATOR

FACE MILLING – POSITIVE OCTAGONAL & ROUND INSERTS

	SOD05	SOD06D	SOE06Z			
	45°	45°	43°			
	APMX (mm) 2.7 (10.0)	APMX (mm) 3.1 (8.6)	APMX (mm) 3.3 (9.9)			
	DCX (mm) 32 – 125	DC (mm) 63 – 160	DC (mm) 50 – 200			
Cylindrical shank	 DC = 32, 40 (mm)					
Weldon						
Modular						
Shell mill	 DC = 40 – 125 (mm)					
Page	42	51	55			
ISO	P M K N	P M K S H	P M N S			
Insert shape						
Inserts	OD.. 0505 RD.. 1205 SD.. 1205	OD.. 0605 RPE. 1505	OEHT 0604 REHT 1604 XEHT 0604			
No. of cutting edges	8 / 8 / 4	8 / 8	8 / 8 / 1			
Face milling	 ■	■	■			
Chamfer milling	 ■	■	■			
Helical interpolation	 ■		▣			
Progressive plunging	 ■		▣			
Ramping	 ■		▣			
Shape surfaces milling (copy milling)	 ■		▣			
Shallow shoulder milling	 ■					
Shallow slot milling	 ■					
Plunge milling	 ■					

SOD05

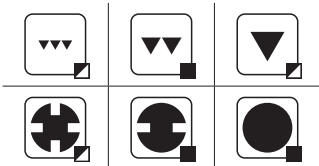
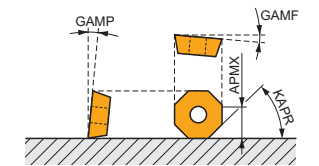


PRAMET

S



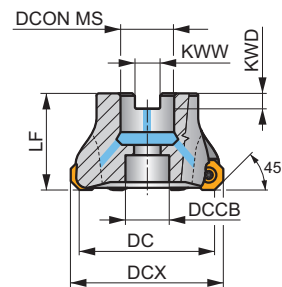
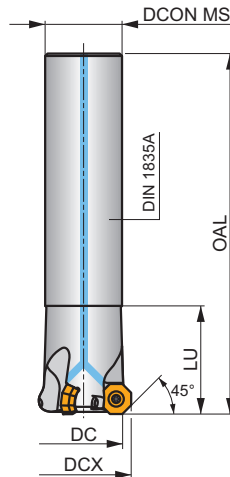
KAPR	45°
APMX	2.7 (10.0) mm



	0.03 - 0.15										
	0.03 - 0.12										

Máy nghiền mặt đa năng với thiết kế chắc chắn và chất làm mát bên trong

Highly productive universal face mill utilising single-sided positive inserts with APMX up to 2.7 (10) mm. Unique insert seat fits OD.. 05, RD.. 12 and SD.. 12 style inserts, suited for wide range of applications. Differential tooth pitch. Arbor and cylindrical style. Body treated for longer tool life.



Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KAPR	KWW	KWD	GAMF	GAMP										
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(mm)	(mm)	(°)	(°)										
 32N3R045A25-SOD05-C	32	24.7	130	25	–	45	–	45	–	–	-10	8	3	–	17700	✓	0.41	GI326	FA049	–			
	40N3R045A32-SOD05-C	40	32.6	150	32	–	45	–	45	–	–	-7	8	3	–	15800	✓	0.86	GI326	FA040	–		
	40A03R-S450D05-C	40	32.7	–	16	14	–	40	45	8.4	5.6	-10	8	3	–	15800	✓	0.18	GI326	FA042	–		
	50A04R-S450D05-C	50	42.6	–	22	18	–	40	45	10.4	6.3	-7	8	4	–	14100	✓	0.28	GI326	FA043	–		
	50A05R-S450D05-C	50	42.6	–	22	18	–	40	45	10.4	6.3	-7	8	5	–	14100	✓	0.28	GI326	FA043	–		
	63A05R-S450D05-C	63	55.6	–	22	18	–	40	45	10.4	6.3	-7	8	5	✓	12600	✓	0.39	GI326	FA043	–		
	63A06R-S450D05-C	63	55.6	–	22	18	–	40	45	10.4	6.3	-7	8	6	✓	12600	✓	0.50	GI326	FA043	–		
	80A06R-S450D05-C	80	72.6	–	27	38	–	50	45	12.4	7	-7	8	6	✓	11100	✓	0.73	GI326	FA041	AC001		
	80A08R-S450D05-C	80	72.6	–	27	38	–	50	45	12.4	7	-7	8	8	✓	11100	✓	0.66	GI326	FA041	AC001		
	100A07R-S450D05-C	100	92.6	–	32	45	–	50	45	14.4	8	-7	8	7	✓	10000	✓	1.09	GI326	FA041	AC002		
	125A08R-S450D05-C	125	117.6	–	40	56	–	63	45	16.4	9	-7	8	8	✓	8900	✓	2.20	GI326	FA041	AC003		

				
GI326	OD.. 0505..	RD.. 1205..	SDKT 1205..	SDMT 1205..SN

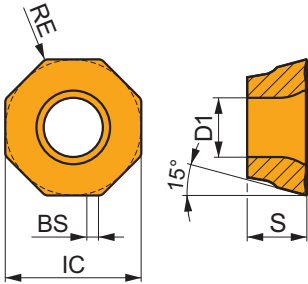
							
FA040	US 45014-T20P	5.0	M 5	13	Flag T20P	-	-
FA041	US 45014-T20P	5.0	M 5	13	-	SDR T20P-T	-
FA042	US 45014-T20P	5.0	M 5	13	-	SDR T20P-T	HS 90835
FA043	US 45014-T20P	5.0	M 5	13	-	SDR T20P-T	HS 1030C
FA049	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	Flag T20P	-	-

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ODKT 05IM

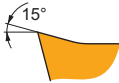
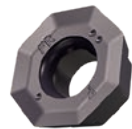
PRAMET

	IC	D1	S	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0505	12.700	5.50	5.56	1.00



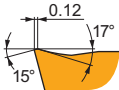
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế cực kỳ chắc chắn để gia công nhẹ.

ODKT 0505ADFR-F:M8310	●	0.8	275	0.15	2.5	140	0.14	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



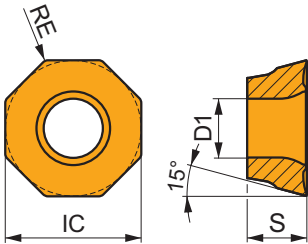
FM hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế cực kỳ chắc chắn để gia công từ nhẹ đến trung bình.

ODKT 0505ADSR-FM:M6330	●	0.8	190	0.25	2.5	135	0.23	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ODKT 0505ADSR-FM:M8310	●	0.8	240	0.25	2.5	120	0.23	2.5	225	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ODKT 0505ADSR-FM:M8330	●	0.8	225	0.25	2.5	135	0.23	2.5	210	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ODKT 0505ADSR-FM:M8345	●	0.8	160	0.25	2.5	95	0.23	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ODKT 0505ADSR-FM:M9340	●	0.8	245	0.25	2.5	145	0.23	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

ODMT 05IM

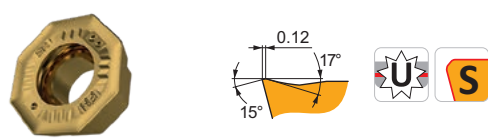
PRAMET

	IC	D1	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0505	12.700	5.50	5.56



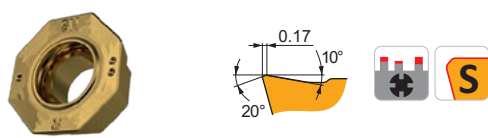
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



FM hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế chắc chắn để gia công từ nhẹ đến trung bình.

ODMT 0505ADSR-FM:M8340		0.8	200	0.25	2.5	120	0.23	2.5	190	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ODMT 0505ADSR-FM:M9340		0.8	245	0.25	2.5	145	0.23	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



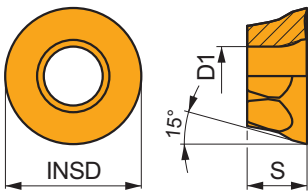
R hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế chắc chắn cho các điều kiện cắt không ổn định.

ODMT 050508SN-R:M8330		0.8	190	0.25	2.5	-	-	-	180	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ODMT 050508SN-R:M9340		0.8	210	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RDGT 12IM

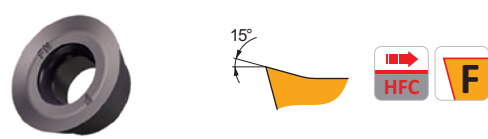
PRAMET

	INSD	D1	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	5.50	5.56



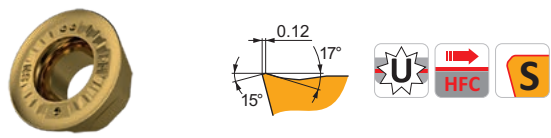
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

RDGT 120500FN-F:M8310		-	210	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

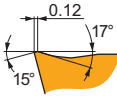


FM hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

RDGT 120500SN-FM:M8330		-	190	0.20	1.5	110	0.18	1.5	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



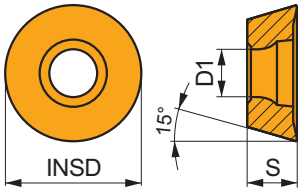
FM hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

RDGT 120500SN-FM:M8345	●	—	■	140	0.20	1.5	■	80	0.18	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—
------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RDMT 12IM

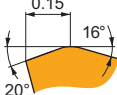


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1205	12.700	5.50	5.56



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



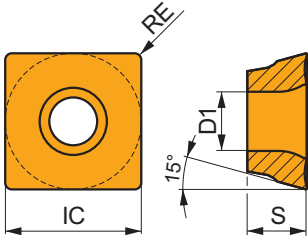
R hình học hạt dao phay sao chép và định hình, với thiết kế chắc chắn cho các điều kiện cắt không ổn định.

RDMT 120500SN-R:M8330	●	—	■	175	0.30	1.5	■	—	—	—	■	165	0.30	1.5	■	—	—	—	■	—	—
RDMT 120500SN-R:M8340	●	—	■	160	0.30	1.5	■	—	—	—	■	150	0.30	1.5	■	—	—	—	■	—	—

SDKT 12IM

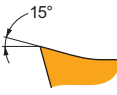


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1205	12.700	5.50	5.56



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học hạt dao phay vai 90°, với thiết kế cực kỳ chắc chắn để gia công nhẹ.

SDKT 1205PDFR-F:8215	●	0.8	■	285	0.10	4.0	■	170	0.09	4.0	■	—	—	—	■	855	0.12	4.0	■	—	—
----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

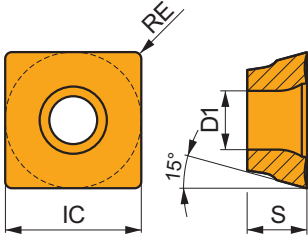
FM hình học hạt dao phay vai 90°, với thiết kế chắc chắn để gia công từ nhẹ đến trung bình.

SDKT 1205AESN-FM:M8330		—		280	0.15	4.0		165	0.15	4.0		265	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—
SDKT 1205AESN-FM:M8345		—		205	0.15	4.0		120	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SDKT 1205PDSR-FM:M8330		0.8		255	0.15	4.0		150	0.15	4.0		240	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—
SDKT 1205PDSR-FM:M8345		0.8		185	0.15	4.0		110	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—

SDMT 12IM

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1205	12.700	5.50	5.56



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

F hình học hạt dao phay vai 90°, với thiết kế chắc chắn để gia công từ nhẹ đến trung bình.

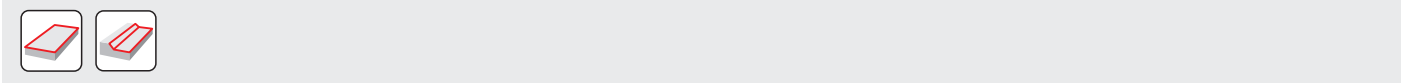
SDMT 120508SN-F:M8310		0.8		265	0.15	4.0		135	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SDMT 120508SN-F:M8330		0.8		245	0.15	4.0		145	0.15	4.0		—	—	—		735	0.18	4.0		—	—	—

FM hình học hạt dao phay vai 90°, với thiết kế chắc chắn cho gia công trung bình.

SDMT 120508SN-FM:M8345		0.8		175	0.15	4.0		105	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
------------------------	--	-----	--	-----	------	-----	--	-----	------	-----	--	---	---	---	--	---	---	---	--	---	---	---

R hình học hạt dao phay vai 90°, với thiết kế chắc chắn cho các điều kiện cắt không ổn định.

SDMT 120508SN-R:M8330		0.8		225	0.20	4.0		—	—	—		210	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—
SDMT 120508SN-R:M8345		0.8		165	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SDMT 1205AESN-R:M8330		—		265	0.20	4.0		—	—	—		250	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—
SDMT 1205AESN-R:M8340		—		240	0.20	4.0		—	—	—		225	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—

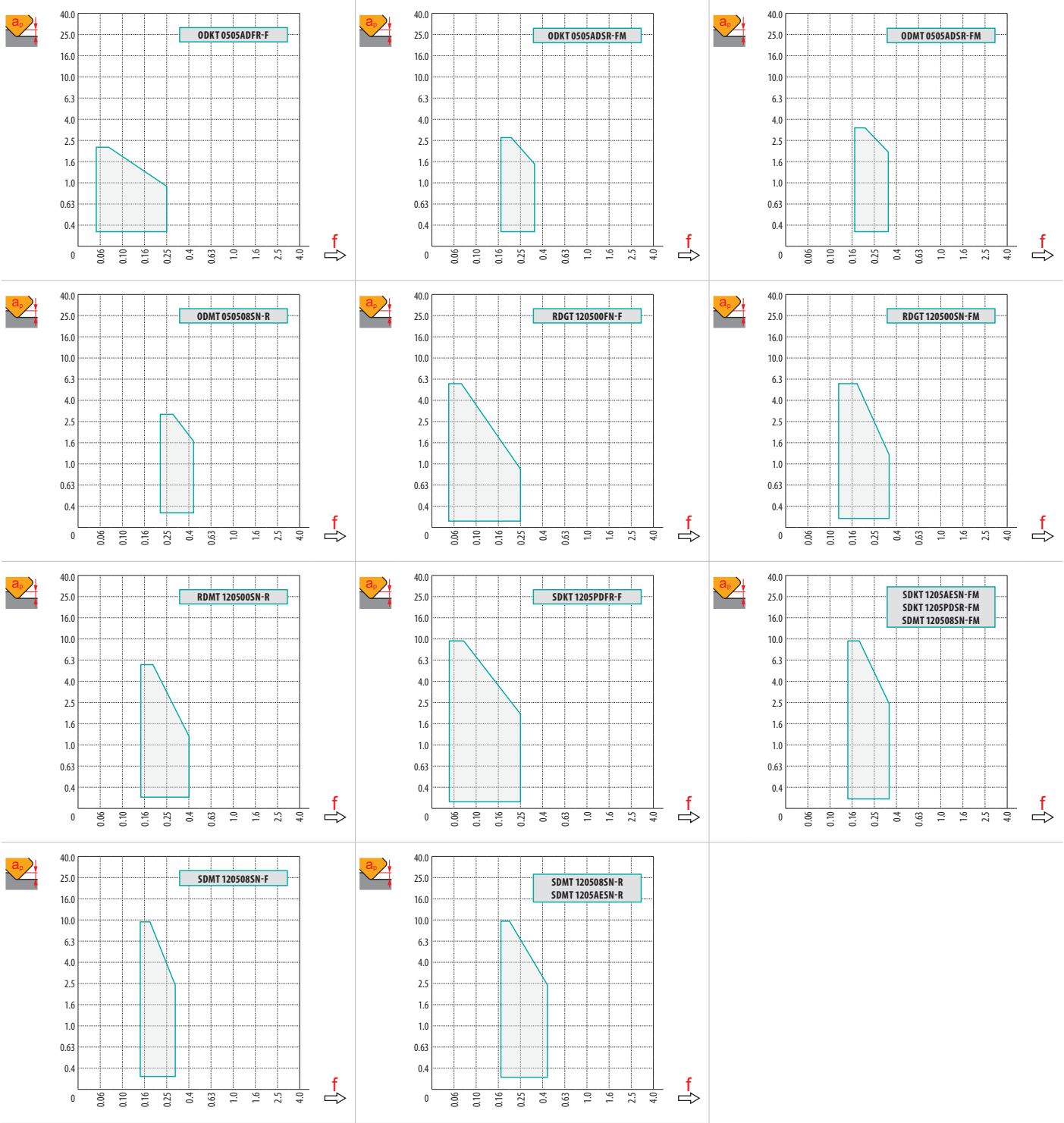


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ODKT 05-F	ODKT 05-FM	ODMT 05-FM	ODMT 05-R
	0.4	0.8	0.8	0.8
	1.00	1.00	—	—

	RDGT 12-F	RDGT 12-FM	RDGT 12-R
	6.35	6.35	6.35
	—	—	—

	SDKT 12-F	SDKT 12-FM	SDMT 12-F	SDMT 12-R
	0.8	0.8	0.8	0.8
	2.30	2.30	—	—



														
		0.25	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00	1.25	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00
32		23.43	24.80	25.23	25.62	25.99	26.63	27.33	27.94	28.94	30.39	31.31	31.83	32.00
40		31.43	32.80	33.23	33.62	33.99	34.63	35.33	35.94	36.94	38.39	39.31	39.83	40.00
50		41.43	42.80	43.23	43.62	43.99	44.63	45.33	45.94	46.94	48.39	49.31	49.83	50.00
63		54.43	55.80	56.23	56.62	56.99	57.63	58.33	58.94	59.94	61.39	62.31	62.83	63.00
80		71.43	72.80	73.23	73.62	73.99	74.63	75.33	75.94	76.94	78.39	79.31	79.83	80.00
100		91.43	92.80	93.23	93.62	93.99	94.63	95.33	95.94	96.94	98.39	99.31	99.83	100.00
125		116.43	117.80	118.23	118.62	118.99	119.63	120.33	120.94	121.94	123.39	124.31	124.83	125.00



		
32	1.36	0.28
40	1.40	0.31
50	1.43	0.33
63	1.47	0.37
80	1.52	0.42
100	1.57	0.47
125	1.62	0.52




10.0



	1.0	5.0	10.0
	0.35	0.21	0.15



	RPMX 	APMX/I 
50	4.1°	7.05/100
63	2.7°	4.6/100
80	1.8°	3/100
100	1.7°	2.85/100
125	0.7°	1.1/100



	RPMX 	APMX/I 
50	3.8°	6.2/95
63	2.5°	4.25/100
80	1.7°	2.85/100
100	1.6°	2.65/100
125	0.3°	0.4/100



	DMIN	DMAX		
50	78.0	100.0	4.5	4.5
63	105.0	126.0	4.5	4.5
80	138.0	160.0	4.5	4.5
100	178.0	200.0	4.5	4.5
125	229.0	250.0	4.0	4.5



	DMIN	DMAX		
50	78.0	100.0	4.5	4.5
63	105.0	126.0	4.5	4.5
80	138.0	160.0	4.5	4.5
100	178.0	200.0	4.5	4.5
125	230.0	250.0	4.0	4.5



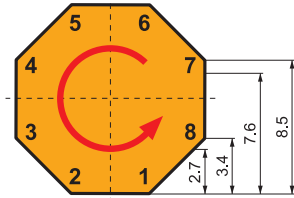
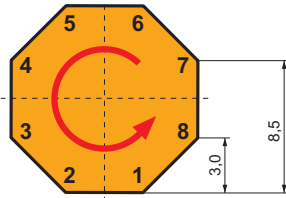
		
	2.4	2.3



												
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
125		1.225	1.581	2.236	2.739	3.162	3.873	4.472	5.000	5.477	6.325	7.071

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



ODKT 05		ODMT 05	
	 		 
-> 2.7	8	-> 3.0	8
-> 3.4	7	-> 8.5	4
-> 7.6	4		
-> 8.5	2		

SOD06D

P

M

K

S

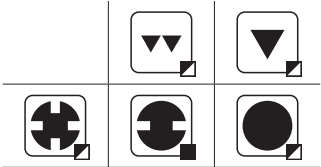
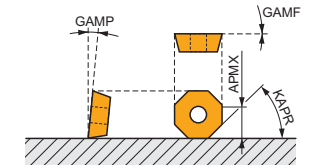
H

S

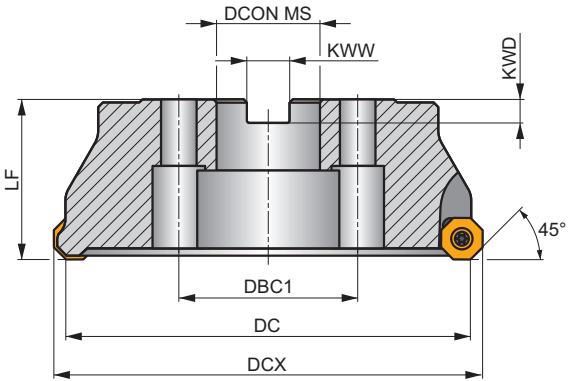
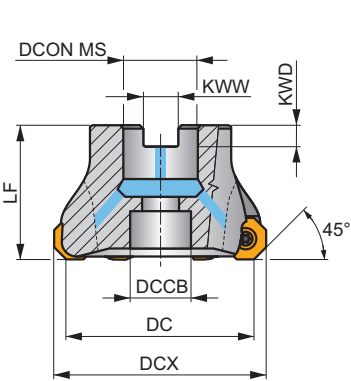


Máy nghiền mặt đa năng với thiết kế chắc chắn và chất làm mát bên trong
Highly productive universal face mill utilising single sided positive inserts with APMX of up to 3.1 (8.6) mm. Unique insert seat fits OD.. 06 and RP.. 15 style inserts, suited for face milling and chamfering. Arbor style only with differential tooth pitch. Body treated for longer tool life.

KAPR	45°
APMX	3.1 (8.6) mm



	0.12 - 0.22
--	-------------



Product		DC	DCX	LF	D CON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMP	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
	63A05R-S450D06D	63	72.5	40	22	18	–	10.4	6.3	0	5	5	✓	8800	✓	0.55	GI059	FA071
	80A06R-S450D06D	80	89.5	50	27	20	–	12.4	7	0	5	6	✓	7800	✓	1.19	GI059	FA071
	100A07R-S450D06D	100	109.5	50	32	27	–	14.4	8	0	5	7	✓	7000	✓	2.07	GI059	FA071
	125A08R-S450D06D	125	134.5	63	40	33	–	16.4	9	0	5	8	✓	6300	✓	4.05	GI059	FA071
	160C09R-S450D06D	160	169.5	63	40	56	66.7	16.4	9	0	5	9	✓	5500	–	6.49	GI059	FA071

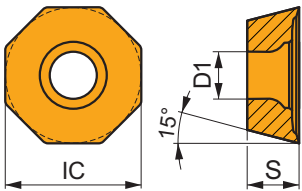
		
GI059	OD.. 0605ZZ..	RP.. 1505MO..

					
FA071	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDR T20-T

ODMT 06

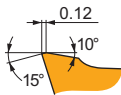
PRAMET

	IC	D1	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0605	15.875	5.50	5.56



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



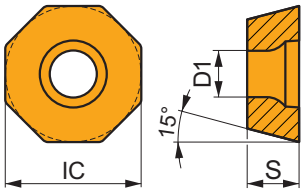
ZZN thiết kế hơi chắc chắn, hạt dao phay mặt 45°, dành cho gia công trung bình.

ODMT 0605ZZN:M5315		—		255	0.24	3.0	—	—	—		240	0.24	3.0	—	—	—	—	—	—	—
ODMT 0605ZZN:M8330		—		200	0.24	3.0	—	—	—		190	0.24	3.0	—	—	—	—	—	—	—
ODMT 0605ZZN:M8340		—		185	0.24	3.0	—	—	—		175	0.24	3.0	—	—	—	—	—	—	—
ODMT 0605ZZN:M9325		—		245	0.24	3.0	—	—	—		230	0.24	3.0	—	—	—	—	—	—	—

ODEW 06

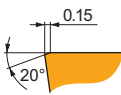
PRAMET

	IC	D1	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0605	15.875	5.50	5.56



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



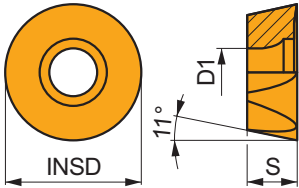
ZZN thiết kế góc cào bằng 0, hạt dao phay mặt 45°, dành cho gia công trung bình.

ODEW 0605ZZN:M8330		—		210	0.26	2.5	—	—	—		195	0.26	2.5	—	—	—	—	—		40	0.13	1.0
--------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

RPET 15

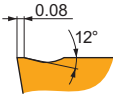


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1505	15.785	5.50	5.56



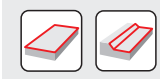
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



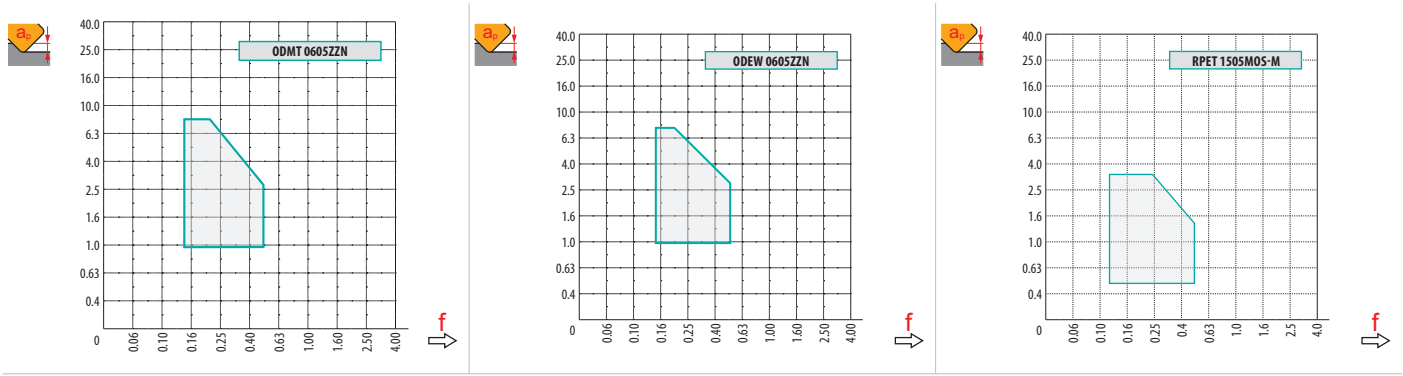
M hình học, hạt dao phay sao chép và biên dạng, với thiết kế chắc chắn dành cho gia công thô đến thô.

RPET 1505MOS-M:M8330		—		230	0.40	1.0		135	0.36	1.0		215	0.40	1.0	—	—	—		55	0.28	0.8	—	—	—
----------------------	--	---	--	-----	------	-----	--	-----	------	-----	--	-----	------	-----	---	---	---	--	----	------	-----	---	---	---



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

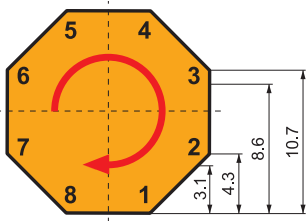
	ODMT 06	ODEW 06	RPET 15-M
	–	–	7.89
	1.73	5.92	–



	R									
		0.00	0.50	0.75	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00
63		56.63	62.17	63.36	65.18	65.91	67.16	68.19	69.05	70.41
80		73.63	79.17	80.36	82.18	82.91	84.16	85.19	86.05	87.41
100		93.63	99.17	100.36	102.18	102.91	104.16	105.19	106.05	107.41
125		118.63	124.17	125.36	127.18	127.91	129.16	130.19	131.05	132.41
160		153.63	159.17	160.36	162.18	162.91	164.16	165.19	166.05	167.41



		f_{max}
63	1.49	0.78
80	1.54	0.88
100	1.59	0.98
125	1.64	1.10
160	1.70	1.24



	
→ 3.1	8
→ 4.3	7
→ 8.6	4
→ 10.7	2

SOE06Z



PRAMET

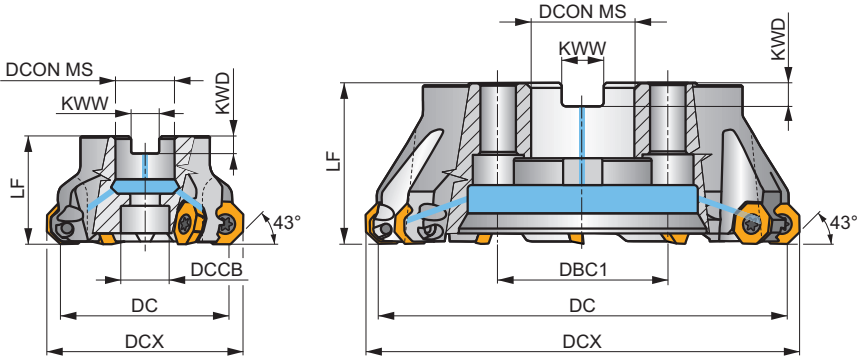
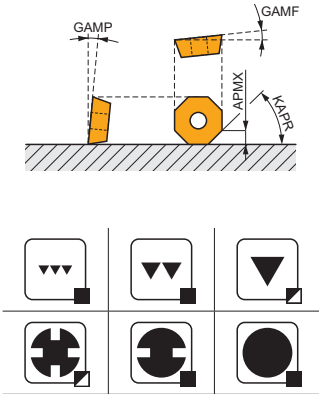
S



Máy nghiền mặt đa năng với thiết kế chắc chắn và chất làm mát bên trong

Máy phay mặt phổ dụng năng suất cao sử dụng hạt dao một mặt dương có APMX 4 mm cho RE.. 16. Để hạt dao độc đáo phù hợp với hạt dao kiểu OE.. 06, RE.. 16 và XE.. 06, phù hợp với nhiều ứng dụng. Kiểu Arbor chỉ có bước răng vi sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	43°
APMX	3.3 (9.9) mm





0.06 - 0.20



Product	DC	DCX	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
50A04R-S450E06Z-C	50	60.2	40	22	18	—	10.4	6.3	6	10	4	✓	10700	✓	0.47	GI283	FA053	—
50A05R-S450E06Z-C	50	60	40	22	18	—	10.4	6.3	1	10	5	✓	10700	✓	0.47	GI283	FA053	—
56A05R-S450E06Z-C	56	66	40	22	18	—	10.4	6.3	6	10	5	✓	10100	✓	0.52	GI283	FA053	—
63A04R-S450E06Z-C	63	73.2	40	22	18	—	10.4	6.3	6	10	4	✓	9600	✓	0.58	GI283	FA053	—
63A06R-S450E06Z-C	63	73	40	22	18	—	10.4	6.3	1	10	6	✓	9600	✓	0.60	GI283	FA053	—
70A06R-S450E06Z-C	70	80	40	22	18	—	10.4	6.3	6	10	6	✓	9100	✓	0.69	GI283	FA053	—
80A05R-S450E06Z-C	80	90.2	50	27	38	—	12.4	7	6	10	5	✓	8500	✓	1.02	GI283	FA051	AC001
80A06R-S450E06Z-C	80	90.2	50	27	38	—	12.4	7	6	10	6	✓	8500	✓	1.03	GI283	FA051	AC001
90A07R-S450E06Z-C	90	100	50	32	45	—	14.4	8	6	10	7	✓	8000	✓	1.59	GI283	FA051	AC002
100A06R-S450E06Z-C	100	110.2	50	32	45	—	14.4	8	6	10	6	✓	7600	✓	1.85	GI283	FA051	AC002
100A08R-S450E06Z-C	100	109.9	50	32	45	—	14.4	8	1	10	8	✓	7600	✓	1.87	GI283	FA051	AC002
125A07R-S450E06Z-C	125	135.2	63	40	56	—	16.4	9	6	10	7	✓	6800	✓	3.31	GI283	FA051	AC003
125A09R-S450E06Z-C	125	134.9	63	40	56	—	16.4	9	1	10	9	✓	6800	✓	3.35	GI283	FA051	AC003
160C09R-S450E06Z-C	160	170.2	63	40	—	66.7	16.4	9	6	10	9	✓	6000	✓	6.08	GI283	FA056	—
160C12R-S450E06Z-C	160	169.9	63	40	—	66.7	16.4	9	1	10	12	✓	6000	✓	7.06	GI283	FA056	—
200C11R-S450E06Z-C	200	210.2	63	60	—	101.6	25.7	14	6	10	11	✓	5300	✓	10.80	GI283	FA057	—
200C14R-S450E06Z-C	200	209.9	63	60	—	101.6	25.7	14	1	10	14	✓	5300	✓	11.15	GI283	FA057	—

			
GI283	OEHT 0604AE..	REHT 1604M0..	XEHT 0604AE..

									
FA051	US 5011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	—	—	—	—
FA053	US 5011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—

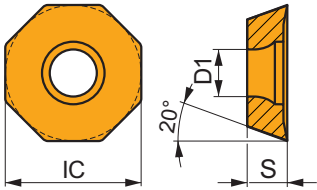
									
FA056	US 5011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
FA057	US 5011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

OEHT 06

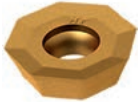
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0604	16.050	5.50	4.76



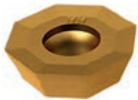
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



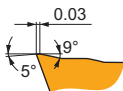
MF hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế dương sắc nét dành cho gia công nhẹ đến trung bình và có khả năng gia công tinh.

OEHT 0604AEER-MF-M6330		–		255	0.12	2.2		180	0.11	2.2		–	–	–		–	–	–		75	0.10	1.8		–	–	–
OEHT 0604AEER-MF-M8330		–		295	0.12	2.2		175	0.11	2.2		–	–	–		885	0.14	2.2		70	0.10	1.8		–	–	–
OEHT 0604AEER-MF-M8340		–		275	0.12	2.2		165	0.11	2.2		–	–	–		–	–	–		65	0.10	1.8		–	–	–



MM hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế dương sắc nét để gia công từ nhẹ đến trung bình.

OEHT 0604AEER-MM-M6330		–		245	0.16	2.2		170	0.14	2.2		–	–	–		–	–	–		70	0.11	1.8		–	–	–
OEHT 0604AEER-MM-M8330		–		280	0.16	2.2		165	0.14	2.2		–	–	–		840	0.19	2.2		70	0.11	1.8		–	–	–
OEHT 0604AEER-MM-M8340		–		255	0.16	2.2		150	0.14	2.2		–	–	–		–	–	–		60	0.11	1.8		–	–	–
OEHT 0604AEER-MM-M8345		–		205	0.16	2.2		120	0.14	2.2		–	–	–		–	–	–		50	0.11	1.8		–	–	–
OEHT 0604AEER-MM-M9340		–		320	0.16	2.2		190	0.14	2.2		–	–	–		–	–	–		80	0.11	1.8		–	–	–



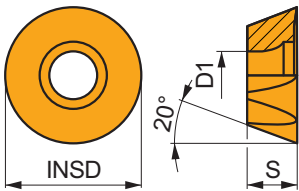
M hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế hơi dương để gia công nhẹ đến trung bình.

OEHT 0604AESR-M-M6330		–		210	0.24	3.2		150	0.22	3.2		–	–	–		–	–	–		60	0.17	2.6		–	–	–
OEHT 0604AESR-M-M8310		–		265	0.24	3.2		135	0.22	3.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
OEHT 0604AESR-M-M8330		–		245	0.24	3.2		145	0.22	3.2		–	–	–		–	–	–		60	0.17	2.6		–	–	–
OEHT 0604AESR-M-M8340		–		220	0.24	3.2		130	0.22	3.2		–	–	–		–	–	–		55	0.17	2.6		–	–	–
OEHT 0604AESR-M-M9325		–		295	0.24	3.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–

REHT 16

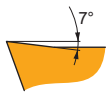
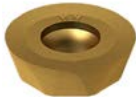
PRAMET

	INS D (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1604	16.000	5.50	4.76



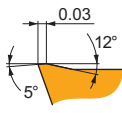
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		P			M			K			N			S			H		
		RE																	
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



MM hình học hạt dao phay sao chép và định hình, với thiết kế hơi tích cực dành cho gia công nhẹ đến trung bình.

REHT 1604M0EN-MM:M6330		—		255	0.20	2.0		180	0.18	2.0		—	—	—		75	0.14	1.6		—	—	—
REHT 1604M0EN-MM:M8340		—		270	0.20	2.0		160	0.18	2.0		—	—	—		65	0.14	1.6		—	—	—
REHT 1604M0EN-MM:M9340		—		330	0.20	2.0		195	0.18	2.0		—	—	—		80	0.14	1.6		—	—	—



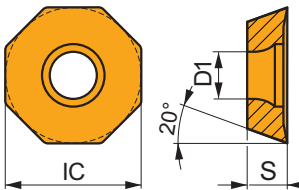
M hình học, hạt dao phay sao chép và biến dạng, với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

REHT 1604M0SN-M:M8310		—		285	0.30	2.0		145	0.27	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
REHT 1604M0SN-M:M8330		—		270	0.30	2.0		160	0.27	2.0		—	—	—		65	0.21	1.6		—	—	—
REHT 1604M0SN-M:M8340		—		245	0.30	2.0		145	0.27	2.0		—	—	—		60	0.21	1.6		—	—	—

OEHT 06-FA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0604	16.050	5.50	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



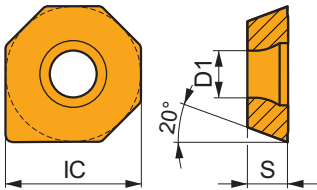
FA hình học hạt dao phay mặt 45°, với thiết kế cực dương để gia công tinh đến trung bình.

OEHT 0604AEFR-FA:HF7		—		—	—	—		—	—	—		330	0.18	2.0		—	—	—		—	—	—
OEHT 0604AEFR-FA:M0315		—		—	—	—		—	—	—		765	0.18	2.0		—	—	—		—	—	—

XEHT 06

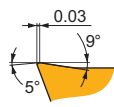
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0604	16.050	5.50	4.76



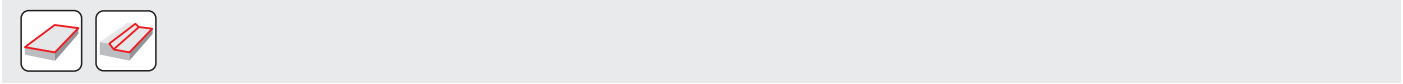
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



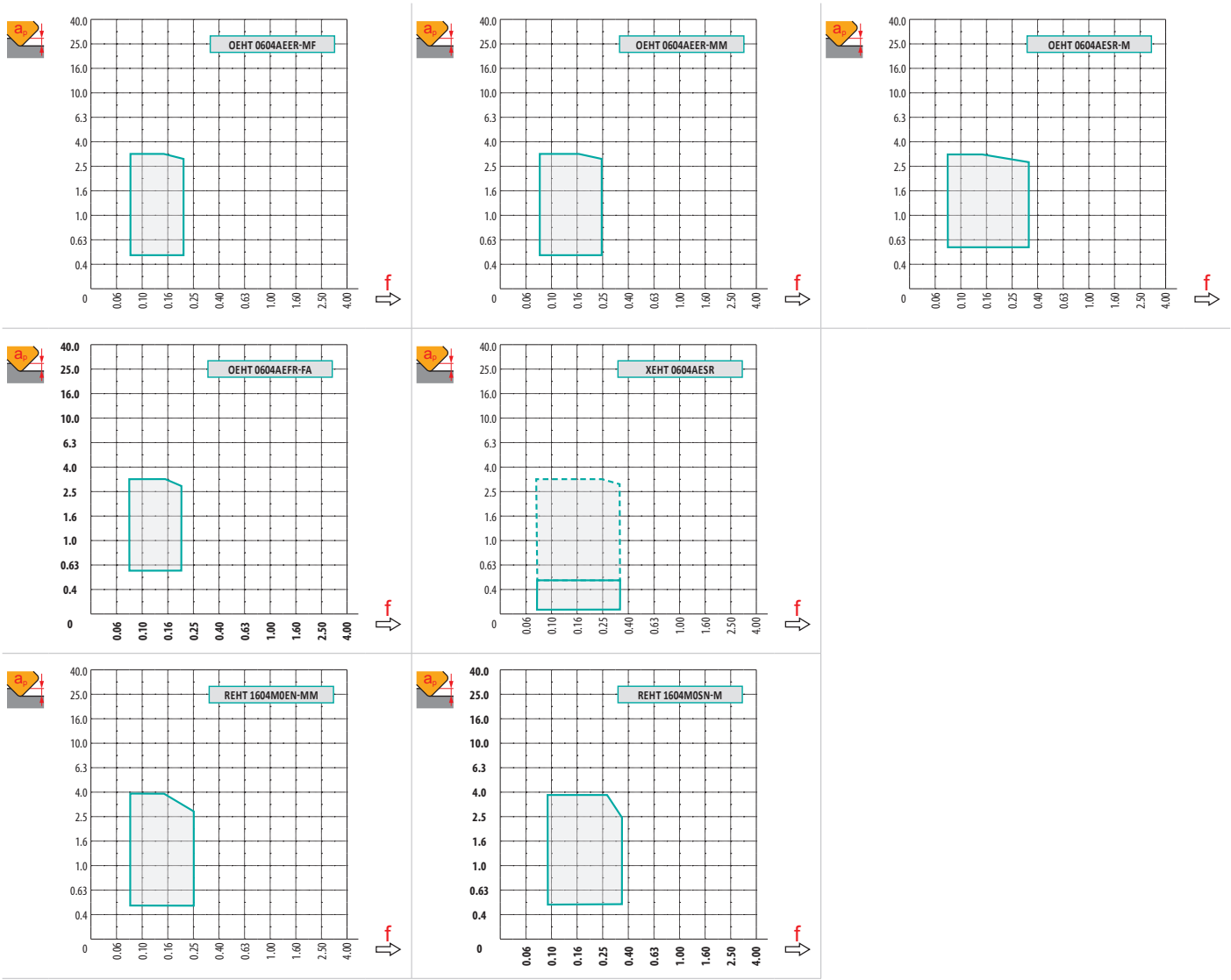
W thiết kế gat nước hơi tích cực để cải thiện bề mặt hoàn thiện.

XEHT 0604AESR:M8310		—		265	0.24	3.2		135	0.22	3.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
XEHT 0604AESR:M8330		—		245	0.24	3.2		145	0.22	3.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—

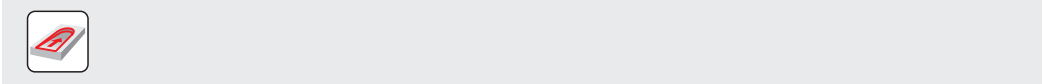
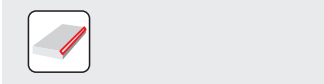


a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	OEHT 06-MF	OEHT 06-MM	OEHT 06-M	OEHT 06-FA	XEHT 06	REHT 16-MM	REHT 16-M
	-	-	-	-	-	8.00	8.00
	1.36	1.36	1.36	1.36	9.91	-	-



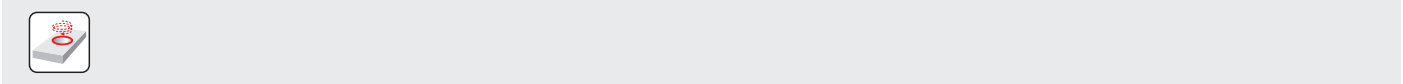
										
		0.00	0.50	0.75	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00
50		43.90	49.47	50.66	52.49	53.23	54.48	55.52	56.39	57.76
56		49.80	55.37	56.56	58.39	59.13	60.38	61.42	62.29	63.66
63		56.90	62.47	63.66	65.49	66.23	67.48	68.52	69.39	70.76
70		63.80	69.37	70.56	72.39	73.13	74.38	75.42	76.29	77.66
80		73.90	79.47	80.66	82.49	83.23	84.48	85.52	86.39	87.76
90		83.80	89.37	90.56	92.39	93.13	94.38	95.42	96.29	97.66
100		93.90	99.47	100.66	102.49	103.23	104.48	105.52	106.39	107.76
125		118.90	124.47	125.66	127.49	128.23	129.48	130.52	131.39	132.76
160		153.90	159.47	160.66	162.49	163.23	164.48	165.52	166.39	167.76
200		193.90	199.47	200.66	202.49	203.23	204.48	205.52	206.39	207.76



		f_{max}
50	1.43	0.33
56	1.45	0.35
63	1.47	0.37
70	1.49	0.39
80	1.52	0.42
90	1.55	0.44
100	1.57	0.47
125	1.62	0.52
160	1.68	0.59
200	1.73	0.66

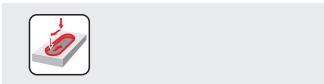
		
	RPMX	APMX/I
50	4.9°	8.4/100
56	4.2°	7.2/100
63	3.6°	6.1/100
70	3.1°	5.3/100
80	2.6°	4.4/100
90	2.3°	3.9/100
100	2.0°	3.3/100
125	1.5°	2.5/100

		
	RPMX	APMX/I
59.9	4.6°	7.9/100
65.8	4.0°	6.8/100
72.9	3.0°	5.1/100
79.8	2.7°	4.6/100
89.9	2.2°	3.7/100
99.8	2.0°	3.3/100
109.9	1.8°	3.0/100
134.9	1.3°	2.1/100



				
	DMIN	DMAX		
50	91.5	120.0	5.9	5.9
56	103.2	131.5	5.9	5.9
63	117.4	146.0	5.9	5.9
70	131.2	159.5	5.9	5.9
80	151.4	180.0	5.9	5.9
90	171.2	199.5	5.9	5.9
100	191.4	220.0	5.9	5.9
125	241.3	270.0	5.9	5.9

				
	DMIN	DMAX		
59.9	91.5	119.5	5.9	5.9
65.8	103.5	131.0	5.9	5.9
72.9	118.0	145.5	5.9	5.9
79.8	131.5	159.0	5.9	5.9
89.9	151.5	179.5	5.9	5.9
99.8	171.5	199.0	5.9	5.9
109.9	191.5	219.5	5.9	5.9
134.9	241.5	269.5	5.9	5.9



 		
	3.1	3.0

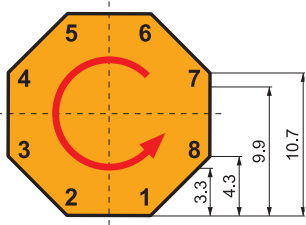


R

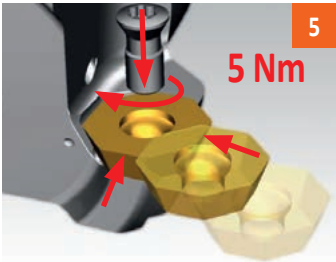
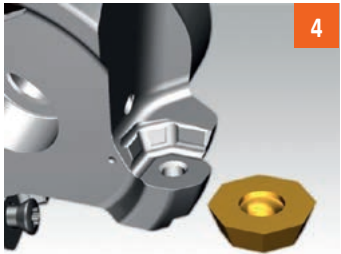
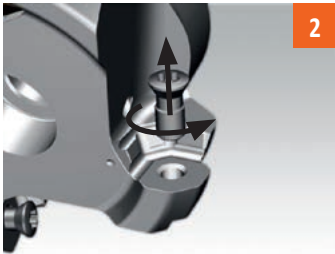
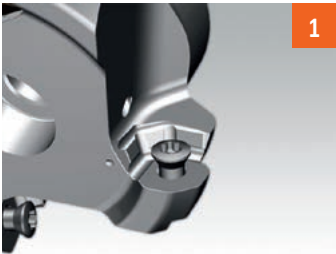
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
59.9		0.848	1.095	1.548	1.896	2.189	2.681	3.096	3.461	3.792	4.378	4.895
65.8		0.889	1.147	1.622	1.987	2.294	2.810	3.245	3.628	3.974	4.589	5.130
72.9		0.935	1.207	1.708	2.091	2.415	2.958	3.415	3.818	4.183	4.830	5.400
79.8		0.979	1.263	1.787	2.188	2.527	3.095	3.573	3.995	4.376	5.053	5.650
89.9		1.039	1.341	1.896	2.322	2.682	3.285	3.793	4.240	4.645	5.364	5.997
99.8		1.094	1.413	1.998	2.447	2.826	3.461	3.996	4.468	4.894	5.651	6.318

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
8.0		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530

i



	
-> 3.3	8
-> 4.3	7
-> 9.9	4
-> 10.7	2





PHAY VAI

SHOULDER MILLING – NAVIGATOR

SHOULDER MILLING – NEGATIVE INSERTS

	STN10		STN16		SLN12		SLN16		SLN12X		
	90°		90°		90°		90°		90°		
	APMX (mm)	5.0	APMX (mm)	10.0	APMX (mm)	9.0	APMX (mm)	13.0	APMX (mm)	10.0	
	DC (mm)	18 – 80	DC (mm)	25 – 175	DC (mm)	25 – 125	DC (mm)	63 – 175	DC (mm)	25 – 125	
Cylindrical shank		DC = 18 – 35 (mm)		DC = 25 – 35 (mm)		DC = 25, 32 (mm)				DC = 25 – 40 (mm)	
Weldon		DC = 20 – 32 (mm)		DC = 25 – 40 (mm)		DC = 25 – 40 (mm)				DC = 25 – 40 (mm)	
Modular		DC = 20 – 32 (mm)		DC = 25 – 40 (mm)		DC = 25 – 40 (mm)					
Shell mill		DC = 40 – 80 (mm)		DC = 40 – 175 (mm)		DC = 40 – 125 (mm)				DC = 40 – 125 (mm)	
Page	66		70		75		81		85		
ISO	P	M	K	N			P	M	K	N	
Insert shape											
Inserts	TNGX 1004		TNGX 1606		LNG. 1205		LN.U 1607		LNEX 1210		
No. of cutting edges	6		6		4		4		4		
Shallow shoulder milling											
Helical interpolation											
Shallow slot milling											
Plunge milling											
Progressive plunging											
Ramping											
Face milling											
Shape surfaces milling (copy milling)											

STN10



PRAMET

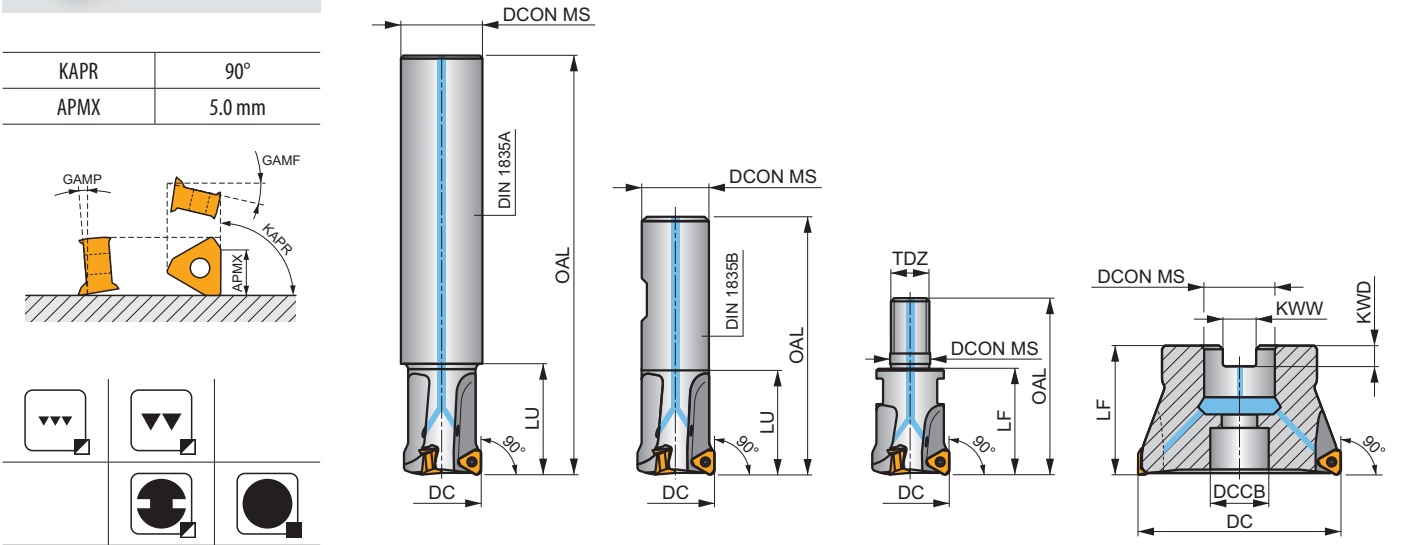
S



Máy nghiền vai vuông ECON TN10 có chất làm mát bên trong

Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao TNGX 10 hai mặt với 6 lưỡi cắt và APMX 5 mm. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn ở dạng hình trụ, Weldon, mô-đun và kiểu trực, có hoặc không có bước răng vì sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ECON TN



	0.03 - 0.06							
	0.03 - 0.08							

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
18A2R050A20-STN10-C	18	180	20	-	50	-	-	-	-	-17.1	-11	2	-	29100	✓	0.39	GI292	SQ300	-
20A2R029A20-STN10-C	20	150	20	-	29	-	-	-	-	-16.5	-11	2	-	27600	✓	0.35	GI292	SQ300	-
20A3R029A20-STN10-C	20	150	20	-	29	-	-	-	-	-16.5	-11	3	-	27600	✓	0.34	GI292	SQ300	-
22A3R050A25-STN10-C	22	180	25	-	50	-	-	-	-	-16.5	-11	3	-	26300	✓	0.58	GI292	SQ300	-
25A3R034A25-STN10-C	25	170	25	-	34	-	-	-	-	-16	-11	3	-	24700	✓	0.58	GI292	SQ300	-
25A4R034A25-STN10-C	25	170	25	-	34	-	-	-	-	-16	-11	4	✓	24700	✓	0.58	GI292	SQ300	-
30A4R050A32-STN10-C	30	200	32	-	50	-	-	-	-	-16	-11	4	✓	22500	✓	1.06	GI292	SQ300	-
32A4R037A32-STN10-C	32	195	32	-	37	-	-	-	-	-16	-11	4	✓	21800	✓	1.08	GI292	SQ300	-
32A5R037A32-STN10-C	32	195	32	-	37	-	-	-	-	-16	-11	5	✓	21800	✓	1.08	GI292	SQ300	-
35A5R080A32-STN10-C	35	200	32	-	80	-	-	-	-	-16	-11	5	✓	20800	✓	1.07	GI292	SQ300	-
20A2R032B20-STN10-C	20	90	20	-	32	-	-	-	-	-16.5	-11	2	-	27600	✓	0.20	GI292	SQ300	-
20A3R032B20-STN10-C	20	90	20	-	32	-	-	-	-	-16.5	-11	3	-	27600	✓	0.19	GI292	SQ300	-
25A3R042B25-STN10-C	25	100	25	-	42	-	-	-	-	-16	-11	3	-	24700	✓	0.31	GI292	SQ300	-
25A4R042B25-STN10-C	25	100	25	-	42	-	-	-	-	-16	-11	4	✓	24700	✓	0.31	GI292	SQ300	-
32A4R042B32-STN10-C	32	110	32	-	42	-	-	-	-	-16	-11	4	✓	21800	✓	0.57	GI292	SQ300	-
32A5R042B32-STN10-C	32	110	32	-	42	-	-	-	-	-16	-11	5	✓	21800	✓	0.56	GI292	SQ300	-
20A2R026M10-STN10-C	20	45	10.5	-	-	26	M10	-	-	-16.5	-11	2	-	-	✓	0.06	GI292	SQ300	-
20A3R026M10-STN10-C	20	45	10.5	-	-	26	M10	-	-	-16.5	-11	3	-	-	✓	0.06	GI292	SQ300	-
25A3R033M12-STN10-C	25	55	12.5	-	-	33	M12	-	-	-16	-11	3	-	-	✓	0.10	GI292	SQ300	-
25A4R033M12-STN10-C	25	55	12.5	-	-	33	M12	-	-	-16	-11	4	✓	-	✓	0.10	GI292	SQ300	-
32A4R043M16-STN10-C	32	66	17	-	-	43	M16	-	-	-16	-11	4	✓	-	✓	0.21	GI292	SQ300	-
32A5R043M16-STN10-C	32	66	17	-	-	43	M16	-	-	-16	-11	5	✓	-	✓	0.21	GI292	SQ300	-
40A04R-S90TN10-C	40	-	16	14	-	40	-	8.4	5.6	-15	-11	4	✓	19500	✓	0.34	GI292	SQ302	-
40A06R-S90TN10-C	40	-	16	14	-	40	-	8.4	5.6	-15	-11	6	✓	19500	✓	0.34	GI292	SQ302	-
50A05R-S90TN10-C	50	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-15	-11	5	✓	17400	✓	0.48	GI292	SQ303	-
50A07R-S90TN10-C	50	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-15	-11	7	✓	17400	✓	0.49	GI292	SQ303	-
63A06R-S90TN10-C	63	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-15	-11	6	✓	15500	✓	0.63	GI292	SQ303	-

Product	DC	OAL	D CON MS	DCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)									
 63A09R-S90TN10-C	63	—	22	18	—	40	—	10.4	6.3	-15	-11	9	✓	15500	✓	0.63	GI292	SQ303	—	
80A10R-S90TN10-C	80	—	27	38	—	50	—	12.4	7	-15	-11	10	✓	13800	✓	1.03	GI292	SQ301	AC001	

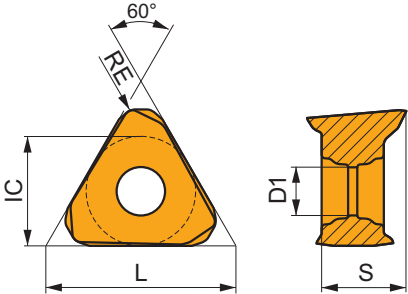
		
GI292		TNGX 1004..

								
SQ300	US 52506-T07P	0.8	M 2.5	6	—	—	Flag T07P	—
SQ301	US 52506-T07P	0.8	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	—
SQ302	US 52506-T07P	0.8	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 0830C
SQ303	US 52506-T07P	0.8	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 1030C

		
AC001	KS 1230	K.FMH27

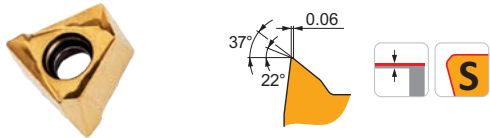
TNGX 10

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1004	6.000	2.80	10.39	4.69



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

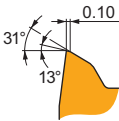
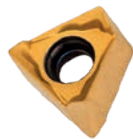


F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

TNGX 100402SR-F:M8330	●	0.2	■	205	0.09	2.0	■	120	0.08	2.0	■	190	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100402SR-F:M8340	●	0.2	■	190	0.09	2.0	■	110	0.08	2.0	■	180	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100404SR-F:8215	●	0.4	■	225	0.09	2.0	■	135	0.08	2.0	■	210	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100404SR-F:M6330	●	0.4	■	190	0.09	2.0	■	135	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 100404SR-F:M8330	●	0.4	■	220	0.09	2.0	■	130	0.08	2.0	■	205	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100404SR-F:M8340	●	0.4	■	200	0.09	2.0	■	120	0.08	2.0	■	190	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100404SR-F:M9340	●	0.4	■	270	0.09	2.0	■	160	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408SR-F:8215	●	0.8	■	270	0.09	2.0	■	160	0.08	2.0	■	255	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408SR-F:M6330	●	0.8	■	225	0.09	2.0	■	160	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408SR-F:M8330	●	0.8	■	260	0.09	2.0	■	155	0.08	2.0	■	245	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408SR-F:M8340	●	0.8	■	240	0.09	2.0	■	140	0.08	2.0	■	225	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408SR-F:M9340	●	0.8	■	320	0.09	2.0	■	190	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



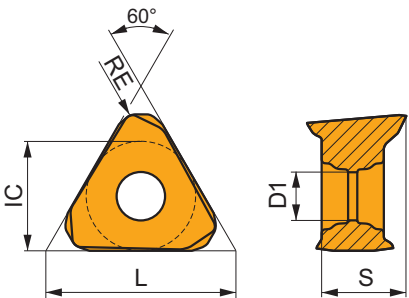
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

TNGX 100404SR-M:8215	●	0.4	205	0.13	2.0	120	0.12	2.0	190	0.13	2.0	—	—	—	50	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100404SR-M:M6330	●	0.4	175	0.13	2.0	125	0.12	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100404SR-M:M8330	●	0.4	205	0.13	2.0	120	0.12	2.0	190	0.13	2.0	—	—	—	50	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100404SR-M:M8340	●	0.4	185	0.13	2.0	110	0.12	2.0	175	0.13	2.0	—	—	—	45	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100404SR-M:M9340	●	0.4	240	0.13	2.0	140	0.12	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100408SR-M:8215	●	0.8	245	0.13	2.0	145	0.12	2.0	230	0.13	2.0	—	—	—	60	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100408SR-M:M6330	●	0.8	210	0.13	2.0	150	0.12	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100408SR-M:M8310	●	0.8	270	0.13	2.0	135	0.12	2.0	255	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408SR-M:M8330	●	0.8	245	0.13	2.0	145	0.12	2.0	230	0.13	2.0	—	—	—	60	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100408SR-M:M8340	●	0.8	220	0.13	2.0	130	0.12	2.0	205	0.13	2.0	—	—	—	55	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100408SR-M:M8345	●	0.8	180	0.13	2.0	105	0.12	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100408SR-M:M9340	●	0.8	285	0.13	2.0	170	0.12	2.0	—	—	—	—	—	—	70	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100412SR-M:M8330	●	1.2	255	0.13	2.0	150	0.12	2.0	240	0.13	2.0	—	—	—	60	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100412SR-M:M8340	●	1.2	230	0.13	2.0	135	0.12	2.0	215	0.13	2.0	—	—	—	55	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100416SR-M:M8310	●	1.6	300	0.13	2.0	150	0.12	2.0	285	0.13	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 100416SR-M:M8330	●	1.6	270	0.13	2.0	160	0.12	2.0	255	0.13	2.0	—	—	—	65	0.09	1.6	—	—	—
TNGX 100416SR-M:M8340	●	1.6	245	0.13	2.0	145	0.12	2.0	230	0.13	2.0	—	—	—	60	0.09	1.6	—	—	—

TNGX 10-FA

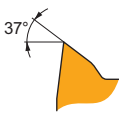
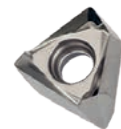


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1004	6.000	2.80	10.39	4.69



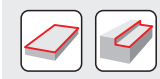
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



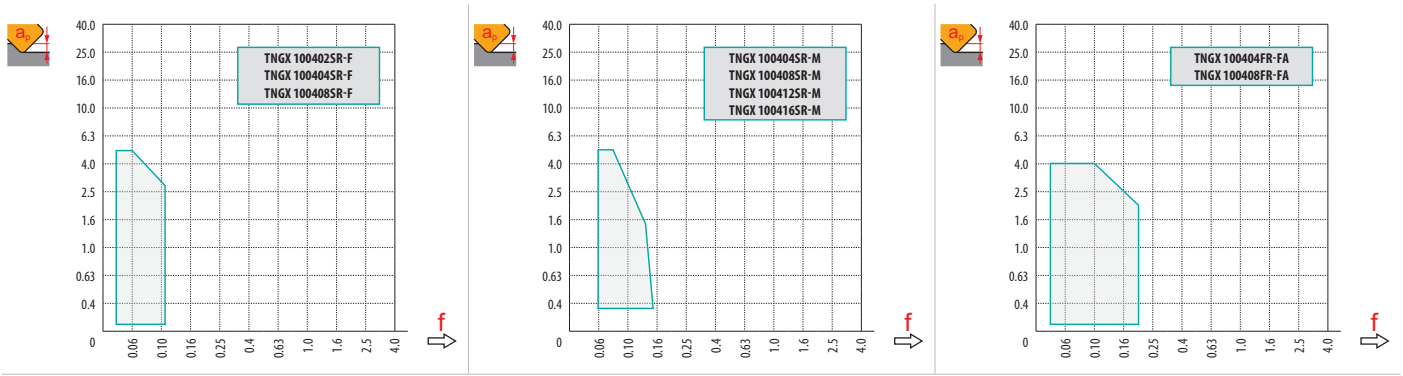
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

TNGX 100404FR-FA:HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—
TNGX 100404FR-FA:M0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	780	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408FR-FA:HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—
TNGX 100408FR-FA:M0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	780	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	TNGX 10-F			TNGX 10-M				TNGX 10-FA	
	0.2	0.4	0.8	0.4	0.8	1.2	1.6	0.4	0.8
	1.53	1.34	0.92	1.34	0.92			1.33	0.93



								
								
1.5	<table><tr><th>1.0</th><th>3.0</th><th>5.0</th></tr><tr><td>0.10</td><td>0.08</td><td>0.04</td></tr></table>	1.0	3.0	5.0	0.10	0.08	0.04	0.2
1.0	3.0	5.0						
0.10	0.08	0.04						

							
	RPMX 	APMX/I 					
18	1.80°	3.05/100	18	33	36	1.2	1.2
20	1.60°	2.70/100	20	37	40	1.2	1.2
22	1.20°	2.00/100	22	41	44	1.0	1.0
25	1.00°	1.70/100	25	47	50	1.0	1.0
30	0.90°	1.45/100	30	57	60	1.0	1.0
32	0.80°	1.30/100	32	61	64	1.0	1.0
35	0.65°	1.00/100	35	67	70	0.9	0.9
40	0.60°	0.90/100	40	77	80	0.9	0.9
50	0.50°	0.70/100	50	97	100	0.9	0.9
63	0.40°	0.50/100	63	123	126	0.9	0.9
80	0.25°	0.30/100	80	157	160	0.9	0.9

STN16



PRAMET

S

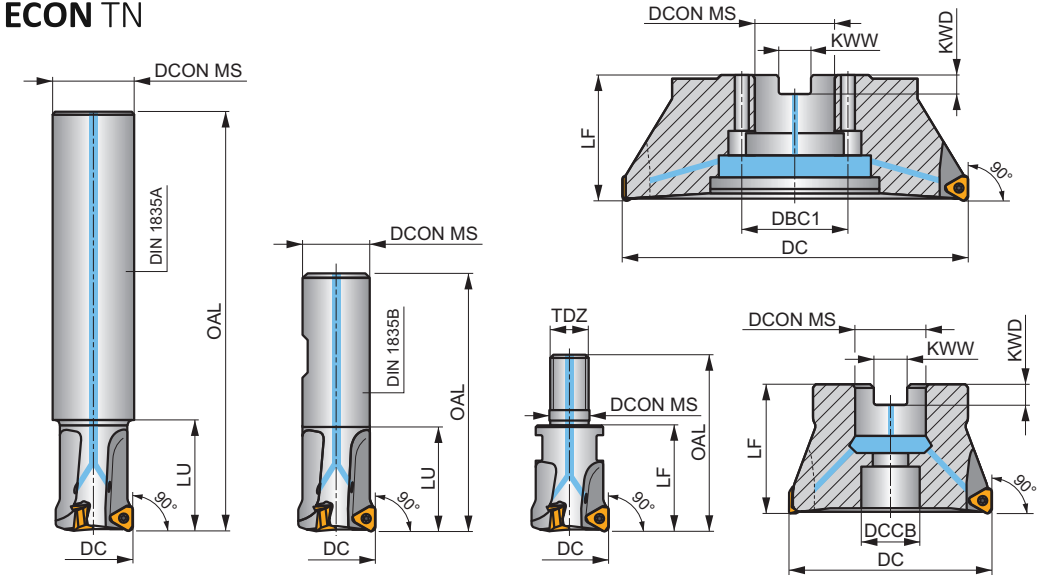
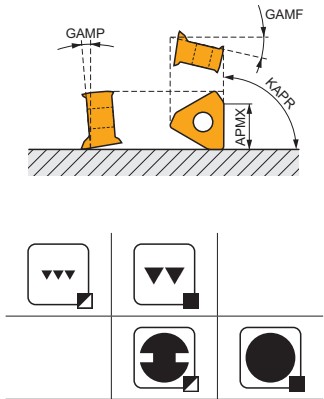


Máy nghiền vai vuông ECON TN16 có chất làm mát bên trong

Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao TNGX 16 hai mặt với 6 lưỡi cắt và APMX 10 mm. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn theo kiểu hình trụ, Weldon, mô-đun và kiểu trục (với bước răng vi sai). Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ECON TN

KAPR	90°
APMX	10.0 mm



	0.03 - 0.13				
	0.03 - 0.15				

Product		DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	25A2R034A25-STN16-C	25	170	25	–	–	34	–	–	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.54	GI340	C0382	
	32A2R034A32-STN16-C	32	195	32	–	–	34	–	–	–	–	-16	-9.5	2	–	17500	✓	1.05	GI340	C0382	
	25A2R080A25-STN16-C	25	170	25	–	–	80	–	–	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.48	GI340	C0382	
	32A2R080A32-STN16-C	32	195	32	–	–	80	–	–	–	–	-16	-9.5	2	–	17500	✓	0.96	GI340	C0382	
	32A3R034A32-STN16-C	32	195	32	–	–	34	–	–	–	–	-16	-9.5	3	–	17500	✓	1.04	GI340	C0382	
	35A3R034A32-STN16-C	35	195	32	–	–	34	–	–	–	–	-16	-9.5	3	–	17000	✓	1.07	GI340	C0382	
	25A2R042B25-STN16-C	25	110	25	–	–	42	–	–	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.29	GI340	C0382	
	32A3R042B32-STN16-C	32	110	32	–	–	42	–	–	–	–	-16	-9.5	3	–	17500	✓	0.52	GI340	C0382	
	40A4R050B32-STN16-C	40	120	32	–	–	50	–	–	–	–	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.68	GI340	C0382	
	25A2R033M12-STN16-C	25	55	12.5	–	–	–	33	M12	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.10	GI340	C0382	
	32A2R043M16-STN16-C	32	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	-16	-9.5	2	–	17500	✓	0.18	GI340	C0382	
	32A3R043M16-STN16-C	32	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	-16	-9.5	3	–	17500	✓	0.17	GI340	C0382	
	40A3R043M16-STN16-C	40	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	-16	-9.5	3	–	16000	✓	0.20	GI340	C0382	
	40A4R043M16-STN16-C	40	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.21	GI340	C0382	
	40A03R-S90TN16-C	40	40	16	12.4	–	–	40	–	8.4	5.6	-16	-9.5	3	–	16000	✓	0.32	GI340	C0384	
	40A04R-S90TN16-C	40	40	16	12.4	–	–	40	–	8.4	5.6	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.31	GI340	C0384	
	50A04R-S90TN16-C	50	40	22	18.1	–	–	40	–	10.4	6.3	-16	-9.5	4	✓	14000	✓	0.34	GI340	C0386	
	50A05R-S90TN16-C	50	40	22	18.1	–	–	40	–	10.4	6.3	-16	-9.5	5	✓	14000	✓	0.32	GI340	C0386	
	63A04R-S90TN16-C	63	40	22	18.1	–	–	40	–	10.4	6.3	-16	-9.5	4	✓	12500	✓	0.47	GI340	C0386	
	63A06R-S90TN16-C	63	40	22	18.1	–	–	40	–	10.4	6.3	-16	-9.5	6	✓	12500	✓	0.48	GI340	C0386	
	80A05R-S90TN16-C	80	50	27	22.1	–	–	50	–	12.4	7	-16	-9.5	5	✓	11000	✓	1.15	GI340	C0388	
	80A07R-S90TN16-C	80	50	27	22.1	–	–	50	–	12.4	7	-16	-9.5	7	✓	11000	✓	1.17	GI340	C0388	
	100A06R-S90TN16-C	100	50	32	45.1	–	–	50	–	14.4	8	-16	-9.5	6	✓	10000	✓	1.79	GI340	C0390	
	100A08R-S90TN16-C	100	50	32	45.1	–	–	50	–	14.4	8	-16	-9.5	8	✓	10000	✓	1.66	GI340	C0390	
	115A06R-S90TN16-C	115	50	32	45.1	–	–	50	–	14.4	8	-16	-9.5	6	✓	9500	✓	2.21	GI340	C0390	
	125A07R-S90TN16-C	125	63	40	56.1	–	–	63	–	16.4	9	-16	-9.5	7	✓	9000	✓	3.05	GI340	C0390	
	125A09R-S90TN16-C	125	63	40	56.1	–	–	63	–	16.4	9	-16	-9.5	9	✓	9000	✓	3.14	GI340	C0390	

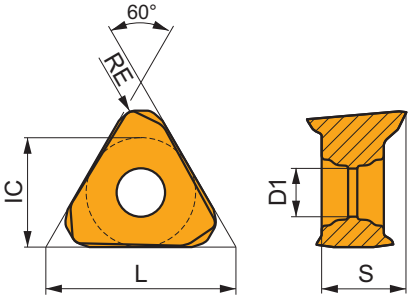
Product	DC	OAL	D CON MS	DCB	DBC1	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)			max.		kg		
 140A08R-S90TN16-C	140	63	40	56.1	—	—	63	—	16.4	9	-16	-9.5	8	✓	8500	✓	3.69	GI340	C0390
160C10R-S90TN16-C	160	63	40	—	66.7	—	63	—	16.4	9.2	-16	-9.5	10	✓	8000	✓	5.16	GI340	C0394
175C10R-S90TN16-C	175	63	40	—	66.7	—	63	—	16.4	9.2	-16	-9.5	10	✓	7500	✓	6.89	GI340	C0394

	GI340		TNGX 1606..
--	-------	---	-------------

										
C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	—	—	Flag T15P	—	—	—
C0384	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 90835	—	—
C0386	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C	—	—
C0388	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1230C	—	—
C0390	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	—	—	—	—
C0394	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1240C	HSD 0825C	CAC 160C

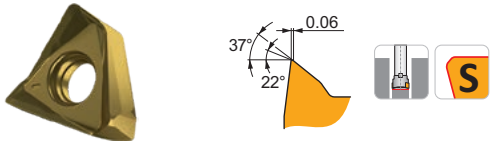
TNGX 16

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.525	4.40	16.50	6.58



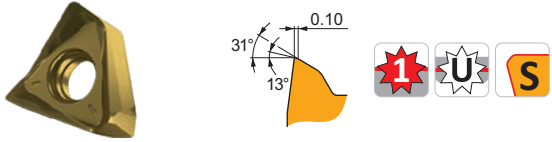
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

TNGX 160604SR-F:M8330	●	0.4	■	205	0.10	3.0	■	120	0.09	3.0	■	190	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 160604SR-F:M8340	●	0.4	■	190	0.10	3.0	■	110	0.09	3.0	■	180	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-F:8215	●	0.8	■	250	0.10	3.0	■	150	0.09	3.0	■	235	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-F:M6330	●	0.8	■	215	0.10	3.0	■	150	0.09	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-F:M8310	●	0.8	■	280	0.10	3.0	■	140	0.09	3.0	■	265	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-F:M8330	●	0.8	■	245	0.10	3.0	■	145	0.09	3.0	■	230	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-F:M8340	●	0.8	■	225	0.10	3.0	■	135	0.09	3.0	■	210	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—

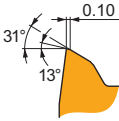
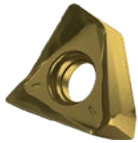


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

TNGX 160604SR-M:8215	●	0.4	■	180	0.18	3.0	■	105	0.16	3.0	■	170	0.18	3.0	—	—	—	■	45	0.13	2.4
TNGX 160604SR-M:M6330	●	0.4	■	155	0.18	3.0	■	110	0.16	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	45	0.13	2.4
TNGX 160604SR-M:M8310	●	0.4	■	205	0.15	3.0	■	100	0.14	3.0	■	190	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160604SR-M:M8330	●	0.4	■	180	0.18	3.0	■	105	0.16	3.0	■	170	0.18	3.0	—	—	—	■	45	0.13	2.4

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



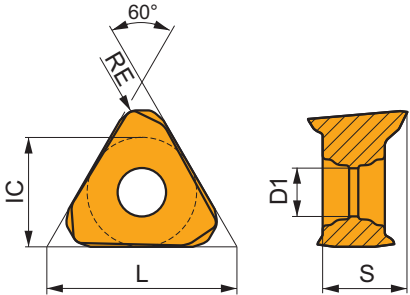
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

TNGX 160604SR-M:M8340	●	0.4	165	0.18	3.0	95	0.16	3.0	155	0.18	3.0	—	—	—	40	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M8215	●	0.8	215	0.18	3.0	125	0.16	3.0	200	0.18	3.0	—	—	—	50	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M6330	●	0.8	185	0.18	3.0	130	0.16	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M8310	●	0.8	245	0.15	3.0	120	0.14	3.0	230	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M8330	●	0.8	215	0.18	3.0	125	0.16	3.0	200	0.18	3.0	—	—	—	50	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M8340	●	0.8	195	0.18	3.0	115	0.16	3.0	185	0.18	3.0	—	—	—	45	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M8345	●	0.8	155	0.18	3.0	90	0.16	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M9325	●	0.8	285	0.15	3.0	—	—	—	270	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608SR-M:M9340	●	0.8	245	0.18	3.0	145	0.16	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160612SR-M:M8330	●	1.2	230	0.18	3.0	135	0.16	3.0	215	0.18	3.0	—	—	—	55	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160612SR-M:M8340	●	1.2	205	0.18	3.0	120	0.16	3.0	190	0.18	3.0	—	—	—	50	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160616SR-M:M8310	●	1.6	275	0.15	3.0	140	0.14	3.0	260	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160616SR-M:M8330	●	1.6	240	0.18	3.0	140	0.16	3.0	225	0.18	3.0	—	—	—	60	0.13	2.4	—	—	—
TNGX 160616SR-M:M8340	●	1.6	220	0.18	3.0	130	0.16	3.0	205	0.18	3.0	—	—	—	55	0.13	2.4	—	—	—

TNGX 16-FA

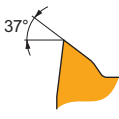
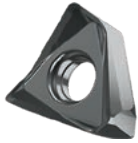


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.525	4.40	16.50	6.58



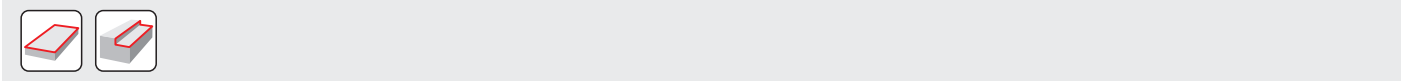
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



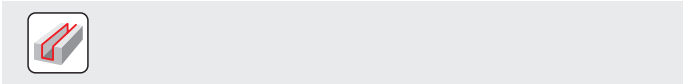
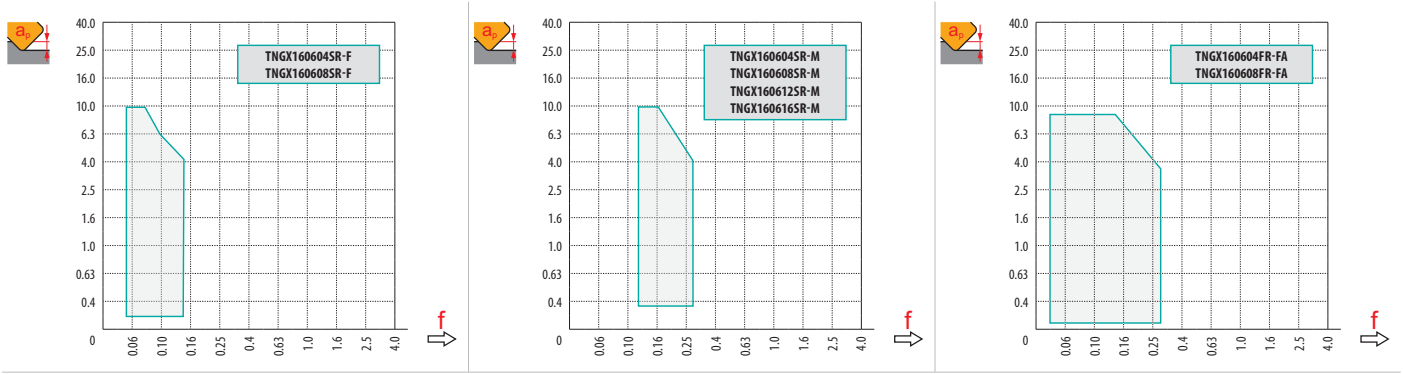
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

TNGX 160604FR-FA:HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	255	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160604FR-FA:M0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	585	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608FR-FA:HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	300	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGX 160608FR-FA:M0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	690	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	TNGX 16-F		TNGX 16-M				TNGX 16-FA	
	0.4	0.8	0.4	0.8	1.2	1.6	0.4	0.8
	2.10	1.9	2.10	1.90	1.73	1.14	2.10	1.90

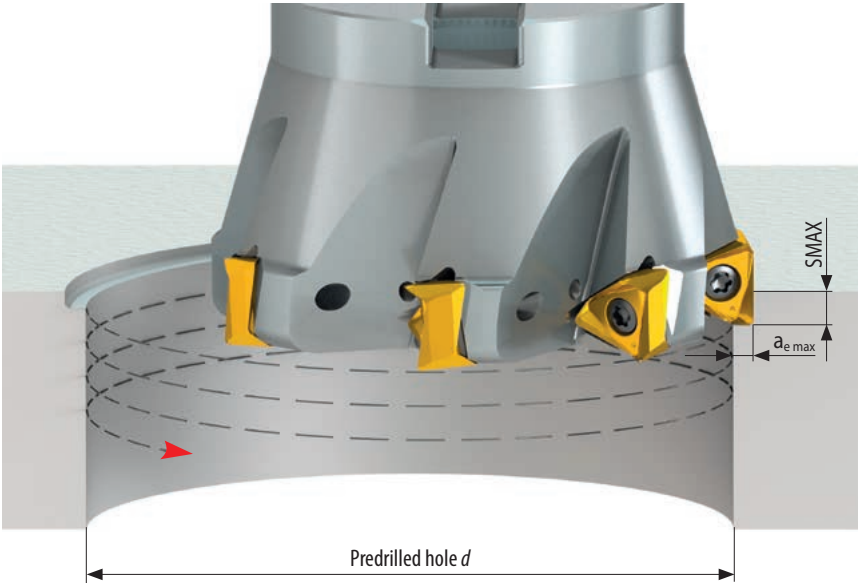


	3.0	4.5	6.0
	0.18	0.14	0.10



		d _{min} = DC *			d = 1.25 DC			d = 1.5 DC			d = 1.75 DC			d ≥ 2 DC	
		 min	a _{e max}			a _{e max}			a _{e max}			a _{e max}			a _{e max}
25	25	0.14	1.3	31	0.22	2.2	38	0.33	3.0	44	0.60	4.0	50	0.70	5.0
32	32	0.16	1.5	40	0.33	2.8	48	0.44	4.0	56	0.70	5.0	64	0.90	6.5
40	40	0.22	2.0	50	0.38	3.5	60	0.55	5.0	70	0.90	6.5	80	1.15	8.0
50	50	0.27	2.5	63	0.50	4.5	75	0.70	6.5	88	1.00	8.0	100	1.40	10.0
63	63	0.33	3.2	80	0.60	5.5	95	0.90	8.0	110	1.45	10.0	125	1.80	12.5
80	80	0.55	4.0	100	1.00	7.0	120	1.45	10.0	140	2.15	13.0	160	2.60	16.0
100	100	0.70	5.0	125	1.20	9.0	150	1.80	12.5	175	2.70	16.5	200	3.30	20.0
115	115	0.85	6.0	145	1.50	10.0	175	1.90	14.5	200	2.80	19.0	230	3.80	23.0
125	125	0.90	6.5	155	1.60	11.0	190	2.30	15.5	220	3.10	20.0	250	4.10	25.0
140	140	1.00	7.0	175	1.80	12.5	210	2.60	17.5	245	3.70	23.0	280	4.60	28.0
160	160	1.20	8.0	200	2.00	14.0	240	2.90	20.0	280	4.30	26.0	320	5.30	32.0
175	175	1.30	8.8	220	2.20	15.5	265	3.20	22.0	305	4.70	29.0	350	5.80	35.0

* Check feed rate reduction when hole diameter is between $d_{min} - 1.5 DC$.



SLN12



PRAMET

S

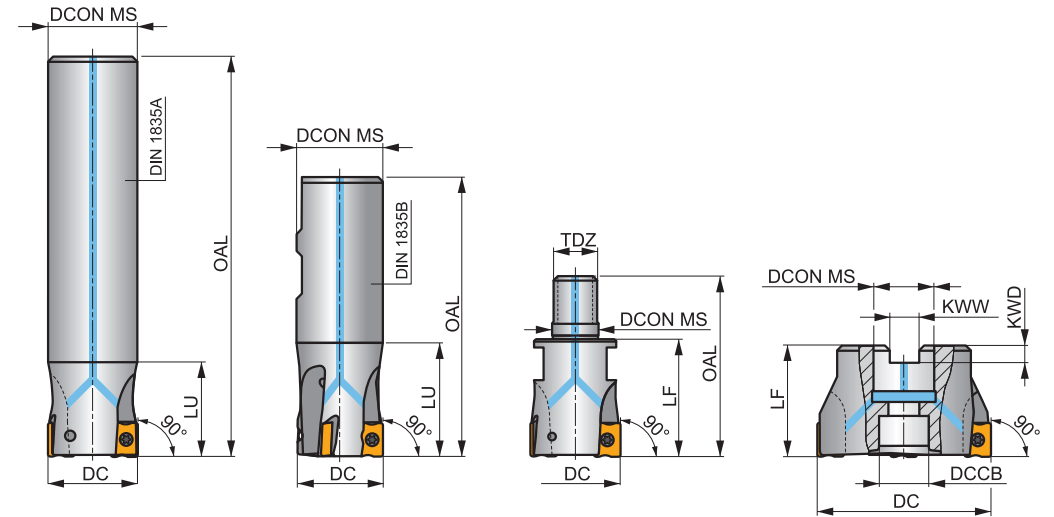
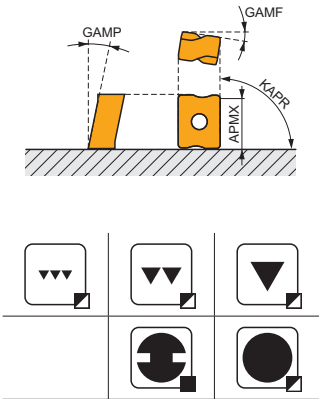


Máy nghiền vai vuông ECON LN12 có chất làm mát bên trong

Dao phay đầu và dao 90° sử dụng LN hai mặt. 12 hạt dao có APMX 9 mm. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn theo kiểu hình trụ, Weldon, mô-đun và kiểu trục (với bước răng vi sai). Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ECON LN

KAPR	90°
APMX	9.0 mm





0.06 - 0.15



0.06 - 0.13

















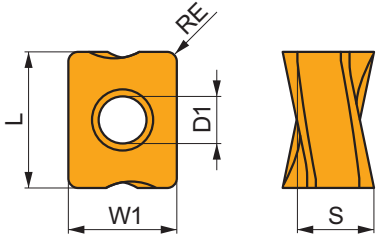
Product		DC	OAL	DCON MS	DCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP					kg				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
	25A2R034A25-SLN12-C	25	170	25	-	34	-	-	-	-	-23	-8	2	-	19500	✓	0.58	GI205	SQ340	-	
	25A2R080A25-SLN12-C	25	170	25	-	80	-	-	-	-	-23	-8	2	-	19500	✓	0.54	GI205	SQ340	-	
	32A2R034A32-SLN12-C	32	195	32	-	34	-	-	-	-	-15	-6	2	-	17300	✓	1.05	GI205	SQ340	-	
	32A2R090A32-SLN12-C	32	195	32	-	90	-	-	-	-	-15	-6	2	-	17300	✓	0.98	GI205	SQ340	-	
	25A2R042B25-SLN12-C	25	99	25	-	42	-	-	-	-	-23	-8	2	-	19500	✓	0.30	GI205	SQ340	-	
	32A3R042B32-SLN12-C	32	103	32	-	42	-	-	-	-	-15	-6	3	-	17300	✓	0.50	GI205	SQ340	-	
	40A4R050B32-SLN12-C	40	111	32	-	50	-	-	-	-	-15	-6	4	✓	15500	✓	0.62	GI205	SQ340	-	
	25A2R033M12-SLN12-C	25	55	12.5	-	-	33	-	-	-	-22	-6	2	-	-	✓	0.11	GI205	SQ340	-	
	32A2R043M16-SLN12-C	32	66	17	-	-	43	-	-	-	-15	-6	2	-	-	✓	0.22	GI205	SQ340	-	
	32A3R043M16-SLN12-C	32	66	17	-	-	43	-	-	-	-15	-6	3	-	-	✓	0.22	GI205	SQ340	-	
	40A3R043M16-SLN12-C	40	66	17	-	-	43	-	-	-	-15	-6	3	-	-	✓	0.28	GI205	SQ340	-	
	40A04R-S90LN12-C	40	-	16	14	-	40	-	8.4	5.6	-15	-6	4	✓	15500	✓	0.33	GI205	SQ342	-	
	50A04R-S90LN12-C	50	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-14.5	-6	4	✓	13800	✓	0.47	GI205	SQ343	-	
	50A05R-S90LN12-C	50	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-14.5	-6	5	✓	13800	✓	0.40	GI205	SQ343	-	
	63A04R-S90LN12-C	63	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-14	-6	4	✓	12300	✓	0.55	GI205	SQ343	-	
	63A06R-S90LN12-C	63	-	22	18	-	40	-	10.4	6.3	-14	-6	6	✓	12300	✓	0.50	GI205	SQ343	-	
	80A05R-S90LN12-C	80	-	27	38	-	50	-	12.4	7	-14	-6	5	✓	10900	✓	1.16	GI205	SQ341	AC001	
	80A07R-S90LN12-C	80	-	27	38	-	50	-	12.4	7	-14	-6	7	✓	10900	✓	1.11	GI205	SQ341	AC001	
	100A06R-S90LN12-C	100	-	32	45	-	50	-	14.4	8	-14	-6	6	✓	9800	✓	1.78	GI205	SQ341	AC002	
	100A08R-S90LN12-C	100	-	32	45	-	50	-	14.4	8	-14	-6	8	✓	9800	✓	1.93	GI205	SQ341	AC002	
	110A06R-S90LN12-C	110	-	32	45	-	50	-	14.4	8	-14	-6	6	✓	9300	✓	2.09	GI205	SQ341	AC002	
	125A07R-S90LN12-C	125	-	40	56	-	63	-	16.4	9	-14	-6	7	✓	8700	✓	3.40	GI205	SQ341	AC003	
	125A09R-S90LN12-C	125	-	40	56	-	63	-	16.4	9	-14	-6	9	✓	8700	✓	3.35	GI205	SQ341	AC003	

								
SQ340	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	—	—	Flag T15P	—
SQ341	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	—
SQ342	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 0830C
SQ343	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

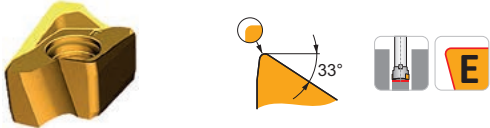
LNGX 12

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	9.500	4.50	12.00	5.96



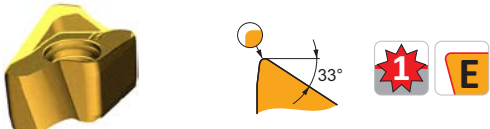
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

LNGX 120504ER-F:8215	●	0.4	200	0.15	1.5	—	—	—	190	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120504ER-F:M8330	●	0.4	200	0.15	1.5	—	—	—	190	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120504ER-F:M8340	●	0.4	180	0.15	1.5	—	—	—	170	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-F:8215	⊕	0.8	240	0.15	1.5	—	—	—	225	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-F:M8310	⊕	0.8	260	0.15	1.5	—	—	—	245	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-F:M8330	⊕	0.8	235	0.15	1.5	—	—	—	220	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-F:M8340	⊕	0.8	215	0.15	1.5	—	—	—	200	0.15	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

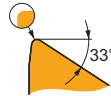
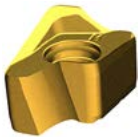


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

LNGX 120504ER-M:M8330	●	0.4	185	0.15	3.0	—	—	—	175	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120504ER-M:M8340	⊕	0.4	170	0.15	3.0	—	—	—	160	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:8215	⊕	0.8	220	0.15	3.0	—	—	—	205	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:M8310	⊕	0.8	240	0.15	3.0	—	—	—	225	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:M8330	⊕	0.8	220	0.15	3.0	—	—	—	205	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:M8340	⊕	0.8	200	0.15	3.0	—	—	—	190	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:M9315	⊕	0.8	300	0.15	3.0	—	—	—	285	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:M9325	⊕	0.8	280	0.15	3.0	—	—	—	265	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-M:M9340	⊕	0.8	250	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120510ER-M:M8330	⊕	1.0	230	0.15	3.0	—	—	—	215	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGX 120512ER-M:M8330	⊕	1.2	230	0.15	3.0	—	—	—	215	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—

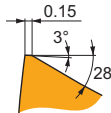
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



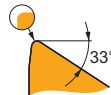
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

LNGX 120512ER-M:M8340		1.2		210	0.15	3.0		—	—	—		195	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGX 120516ER-M:M8330		1.6		240	0.15	3.0		—	—	—		225	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGX 120516ER-M:M8340		1.6		220	0.15	3.0		—	—	—		205	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGX 120520ER-M:M8310		2.0		280	0.15	3.0		—	—	—		265	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGX 120520ER-M:M8330		2.0		255	0.15	3.0		—	—	—		240	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGX 120520ER-M:M8340		2.0		230	0.15	3.0		—	—	—		215	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—



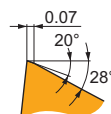
R hình học với thiết kế chắc chắn cho các điều kiện cắt không ổn định.

LNGX 120508SR-R:8215		0.8		205	0.20	3.5		—	—	—		190	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M5315		0.8		265	0.20	3.5		—	—	—		250	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M8310		0.8		220	0.20	3.5		—	—	—		205	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M8330		0.8		205	0.20	3.5		—	—	—		190	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M8340		0.8		185	0.20	3.5		—	—	—		175	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M9315		0.8		265	0.20	3.5		—	—	—		250	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M9325		0.8		250	0.20	3.5		—	—	—		235	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-R:M9340		0.8		225	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120516SR-R:8215		1.6		225	0.20	3.5		—	—	—		210	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120516SR-R:M8330		1.6		225	0.20	3.5		—	—	—		210	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120516SR-R:M8340		1.6		205	0.20	3.5		—	—	—		190	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—
LNGX 120516SR-R:M9325		1.6		275	0.20	3.5		—	—	—		260	0.20	3.5		—	—	—		—	—	—



MF hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công nhẹ.

LNGX 120504ER-MF:M6330		0.4		175	0.15	1.0		125	0.14	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120504ER-MF:M9340		0.4		240	0.15	1.0		140	0.14	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508ER-MF:M6330		0.8		210	0.15	1.0		150	0.14	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508ER-MF:M8340		0.8		225	0.15	1.0		135	0.14	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508ER-MF:M9340		0.8		285	0.15	1.0		170	0.14	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—



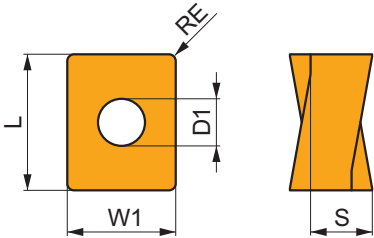
MM hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

LNGX 120508SR-MM:M6330		0.8		190	0.15	2.8		135	0.14	2.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-MM:M8340		0.8		200	0.15	2.8		120	0.14	2.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-MM:M8345		0.8		160	0.15	2.8		95	0.14	2.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNGX 120508SR-MM:M9340		0.8		255	0.15	2.8		150	0.14	2.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—

LNGU 12



	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	9.500	4.50	12.00	5.96



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



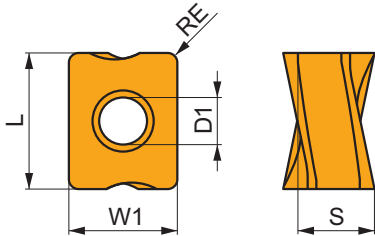
M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công trung bình.

LNGU 120525ER-M:M8330		2.5		255	0.15	3.0		—	—	—		240	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGU 120525ER-M:M8340		2.5		230	0.15	3.0		—	—	—		215	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGU 120530ER-M:M8330		3.0		255	0.15	3.0		—	—	—		240	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—
LNGU 120530ER-M:M8340		3.0		230	0.15	3.0		—	—	—		215	0.15	3.0		—	—	—		—	—	—

LNGX 12-FA

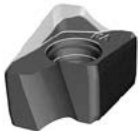


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	9.500	4.50	12.00	5.96



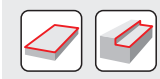
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

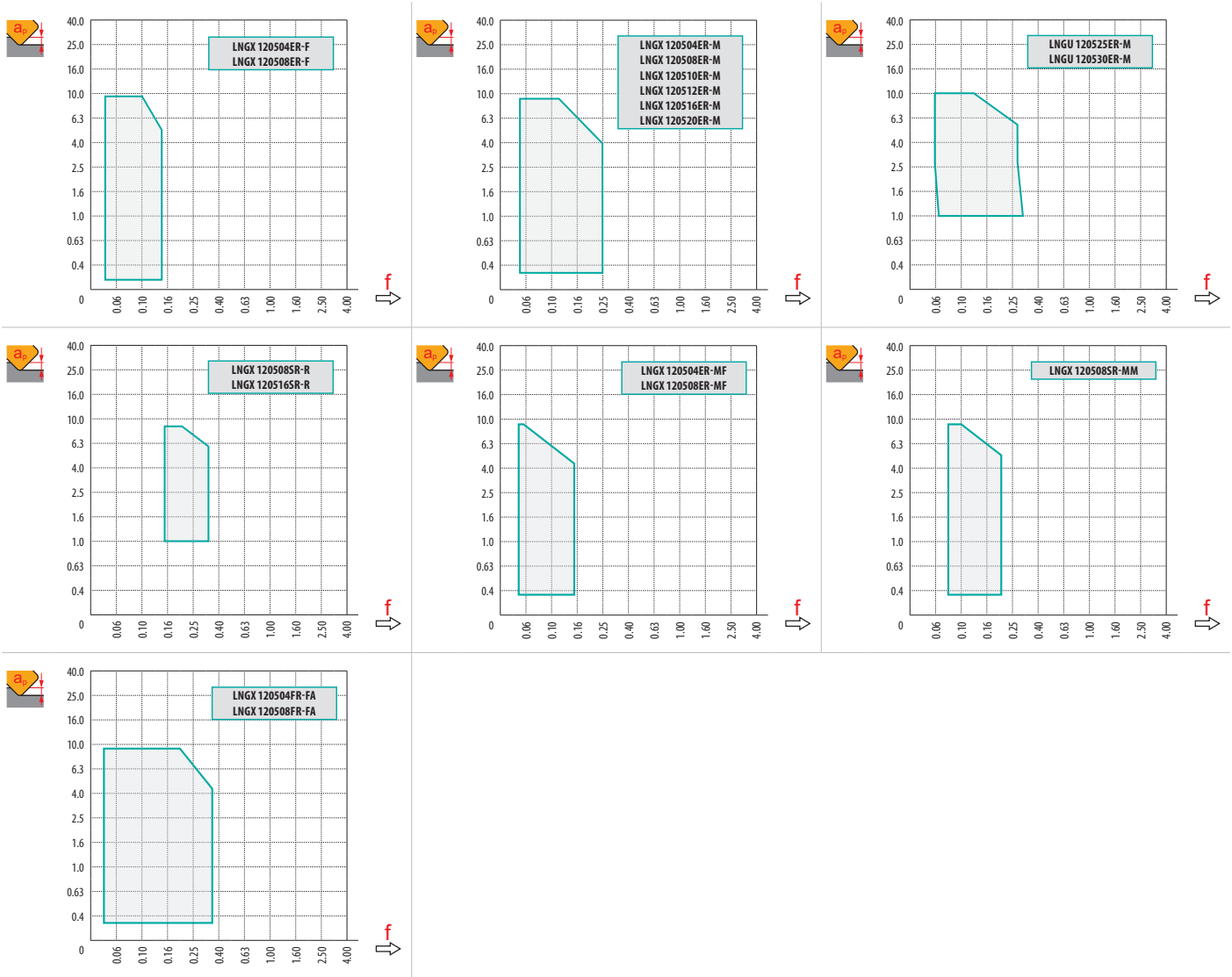
LNGX 120504FR-FA:HF7		0.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—		270	0.30	2.0		—	—	—
LNGX 120508FR-FA:HF7		0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		315	0.30	2.0		—	—	—
LNGX 120508FR-FA:M0315		0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		720	0.30	2.0		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LNGX 12-F		LNGX 12-M							LNGU 12-M	
	0.4	0.8	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0		2.5	3.0
	2.29	1.89	2.29	1.89	1.69	1.49	1.09	0.68		0.87	0.36

	LNGX 12-R		LNGX 12-MF		LNGX 12-MM	LNGX 12-FA	
	0.8	1.6	0.4	0.8	0.8	0.4	0.8
	1.88	1.08	2.28	1.88	1.88	2.30	1.89







3.5



1.0	5.0	9.0	
 f	0.19	0.13	0.08

LNGX 12		
 DC	RPMX 	APMX// 
25	1.3°	2.1/100
32	0.7°	1.1/100
40	0.5°	0.7/100
50	0.4°	0.5/100
63	0.2°	0.3/100
80	0.2°	0.2/100



LNGX 12				
 DC	DMIN	DMAX	 SMAK DMIN	 SMAK DMAX
25	35.0	50.0	0.7	1.7
32	49.0	64.0	0.6	1.2
40	65.0	80.0	0.6	1.0
50	85.0	100.0	0.7	1.0
63	111.0	126.0	0.6	0.8
80	145.0	160.0	0.7	0.8



0.2



 DC	 μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25	 FE	0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80	0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657	

 RE	 μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.6	 FE	0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.5		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414
3.0		0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549

SLN16



PRAMET

S

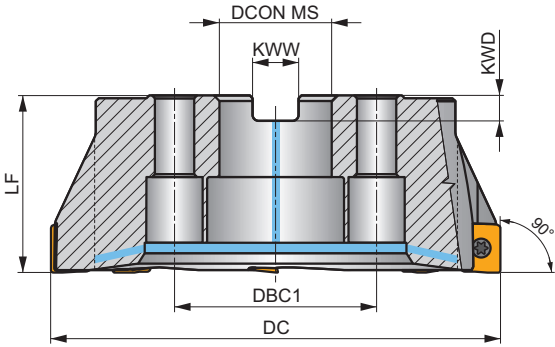
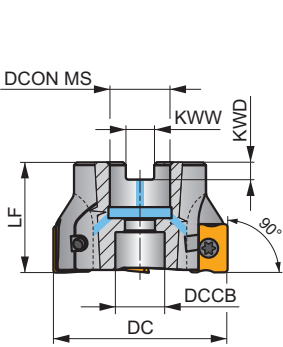
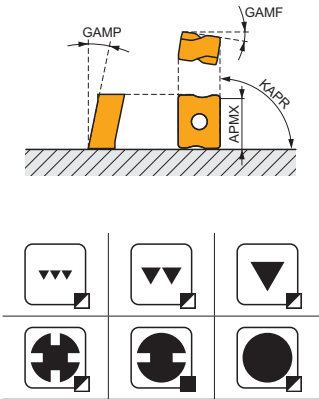


Máy nghiền vai vuông ECON LN16 có chất làm mát bên trong

Máy nghiền vò 90° sử dụng LN hai mặt. 16 hạt dao có APMX 13 mm. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn theo kiểu trục với bước răng vi sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ECON LN

KAPR	90°
APMX	13.0 mm





0.08 - 0.2



Product	DC	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
63A04R-S90LN16-C	63	40	22	18	—	10.4	6.3	-10.5	-6	4	✓	7600	✓	0.46	GI207	SQ353	—	
63A05R-S90LN16-C	63	40	22	18	—	10.4	6.3	-10.5	-6	5	✓	7600	✓	0.46	GI207	SQ353	—	
80A04R-S90LN16-C	80	50	27	38	—	12.4	7	-10.5	-6	4	✓	6800	✓	0.98	GI207	SQ351	AC001	
80A06R-S90LN16-C	80	50	27	38	—	12.4	7	-10.5	-6	6	✓	6800	✓	0.89	GI207	SQ351	AC001	
100A05R-S90LN16-C	100	50	32	45	—	14.4	8	-10.5	-6	5	✓	6100	✓	0.98	GI207	SQ351	AC002	
100A07R-S90LN16-C	100	50	32	45	—	14.4	8	-10.5	-6	7	✓	6100	✓	1.78	GI207	SQ351	AC002	
125A06R-S90LN16-C	125	63	40	56	—	16.4	9	-10.5	-6	6	✓	5400	✓	3.39	GI207	SQ351	AC003	
125A08R-S90LN16-C	125	63	40	56	—	16.4	9	-10.5	-6	8	✓	5400	✓	3.28	GI207	SQ351	AC003	
140A06R-S90LN16-C	140	63	40	56	—	16.4	9	-10.5	-6	6	✓	5100	✓	3.91	GI207	SQ351	AC003	
160C08R-S90LN16-C	160	63	40	—	66.7	16.4	9	-10.5	-6	8	✓	4700	✓	6.19	GI207	SQ356	—	
175C08R-S90LN16-C	175	63	40	—	66.7	16.4	9	-10.5	-6	8	✓	4500	✓	7.11	GI207	SQ356	—	

		
GI207	LNMU 1607..	LNGU 1607..

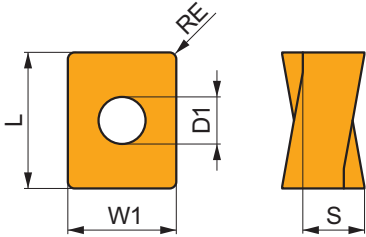
									
SQ351	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDR T20P-T	—	—	—	—
SQ353	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—
SQ356	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

LNGU 16

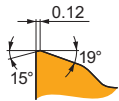
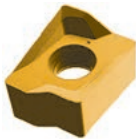
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1607	13.200	5.70	16.60	7.50



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



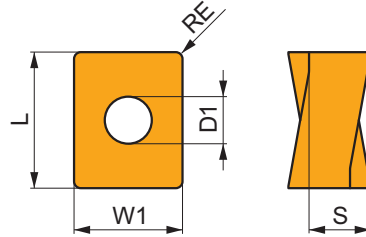
M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

LNGU 160708SR-M:8215		0.8	200	0.18	5.0	—	—	—	190	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.12	1.0
LNGU 160708SR-M:M8340		0.8	180	0.18	5.0	—	—	—	170	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNGU 160708SR-M:M9315		0.8	265	0.18	5.0	—	—	—	250	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	50	0.12	1.0
LNGU 160708SR-M:M9325		0.8	250	0.18	5.0	—	—	—	235	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	50	0.12	1.0

LNMU 16

PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1607	13.200	5.70	16.60	7.50



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

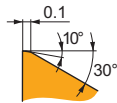


F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

LNMU 160708ER-F:M8330		0.8	230	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNMU 160708ER-F:M8340		0.8	210	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

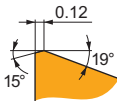
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công trung bình.

LNMU 160708SR-M:8215		0.8		200	0.18	5.0		—	—	—		190	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160708SR-M:M6330		0.8		170	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
LNMU 160708SR-M:M8330		0.8		200	0.18	5.0		—	—	—		190	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160708SR-M:M8340		0.8		180	0.18	5.0		—	—	—		170	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160708SR-M:M9325		0.8		250	0.18	5.0		—	—	—		235	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160720SR-M:M8330		2.0		230	0.18	5.0		—	—	—		215	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160720SR-M:M8340		2.0		210	0.18	5.0		—	—	—		195	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160730SR-M:M8330		3.0		230	0.18	5.0		—	—	—		215	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160730SR-M:M8340		3.0		210	0.18	5.0		—	—	—		195	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
LNMU 160740SR-M:M8340		4.0		210	0.18	5.0		—	—	—		195	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—



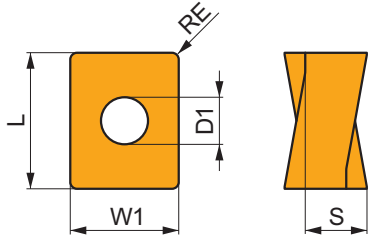
R hình học với thiết kế ổn định dương cho gia công trung bình.

LNMU 160708SR-R:M5315		0.8		265	0.18	6.3		—	—	—		250	0.18	6.3		—	—	—		50	0.12	1.0
LNMU 160708SR-R:M8330		0.8		195	0.18	6.3		—	—	—		185	0.18	6.3		—	—	—		35	0.12	1.0
LNMU 160708SR-R:M8340		0.8		175	0.18	6.3		—	—	—		165	0.18	6.3		—	—	—		—	—	—
LNMU 160708SR-R:M9315		0.8		260	0.18	6.3		—	—	—		245	0.18	6.3		—	—	—		50	0.12	1.0
LNMU 160708SR-R:M9325		0.8		240	0.18	6.3		—	—	—		225	0.18	6.3		—	—	—		45	0.12	1.0
LNMU 160716SR-R:M8330		1.6		215	0.18	6.3		—	—	—		200	0.18	6.3		—	—	—		40	0.12	1.1
LNMU 160716SR-R:M8340		1.6		195	0.18	6.3		—	—	—		185	0.18	6.3		—	—	—		—	—	—
LNMU 160716SR-R:M9315		1.6		285	0.18	6.3		—	—	—		270	0.18	6.3		—	—	—		55	0.12	1.1
LNMU 160716SR-R:M9325		1.6		265	0.18	6.3		—	—	—		250	0.18	6.3		—	—	—		50	0.12	1.1

LNGU 16-FA



	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1607	13.200	5.70	16.60	7.50



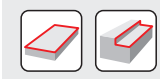
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



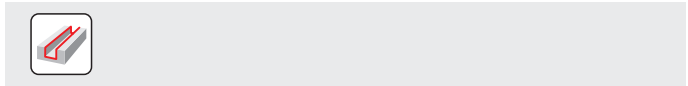
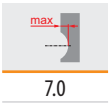
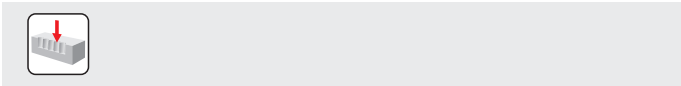
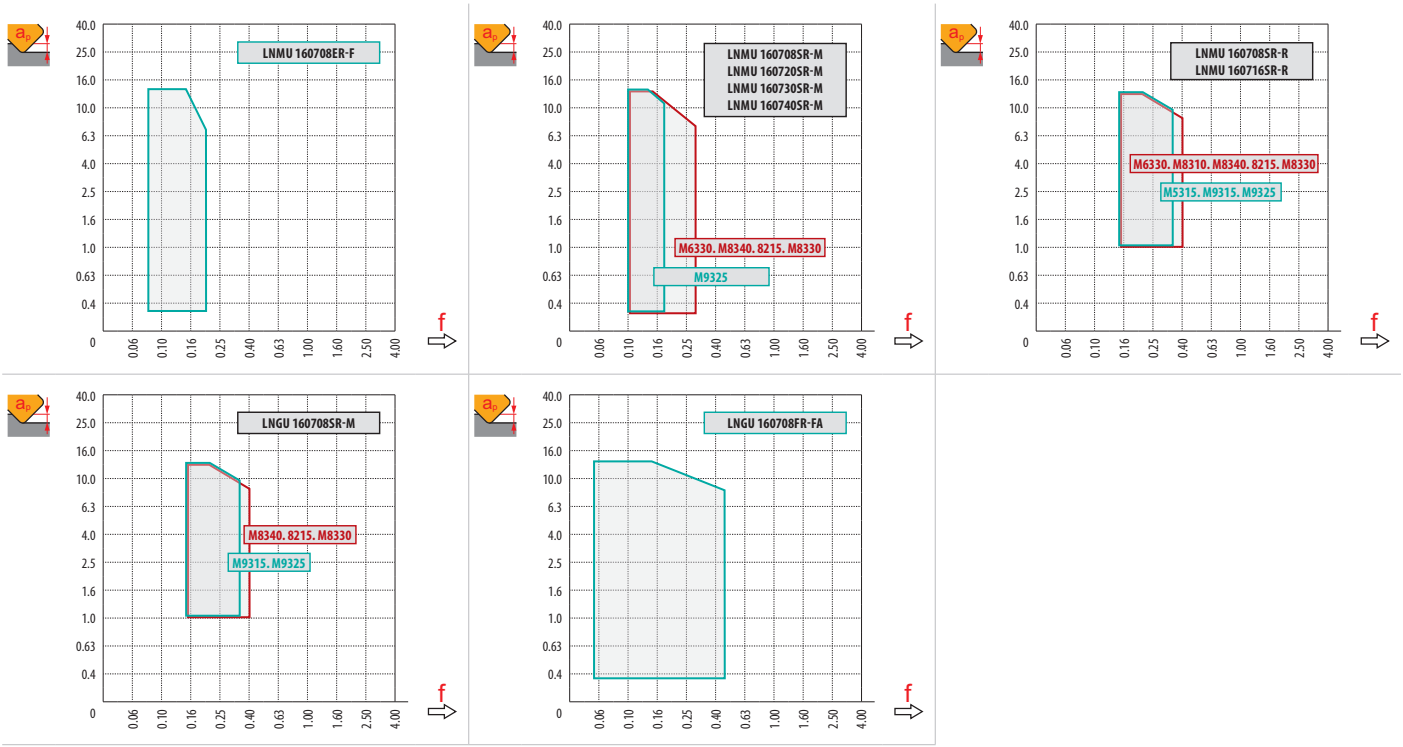
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

LNGU 160708FR-FA:HF7		0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		300	0.30	3.0		—	—	—
----------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	-----	------	-----	---	---	---	---



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LNMU 16-F	LNMU 16-M					LNMU 16-R		LNGU 16-M	LNGU 16-FA
	0.8	0.8	2.0	3.0	4.0		0.8	1.6	0.8	0.8
	3.30	3.30	2.11	1.12	0.10		3.30	2.50	3.24	3.30



	1.0	6.0	13.0
	0.31	0.24	0.13

SLN12X

P

K

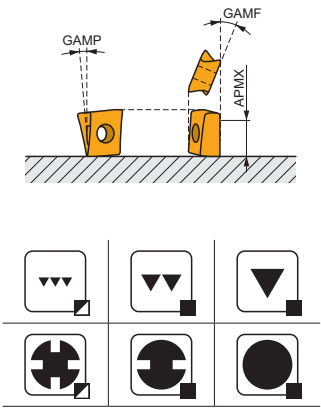
H

PRAMET

S

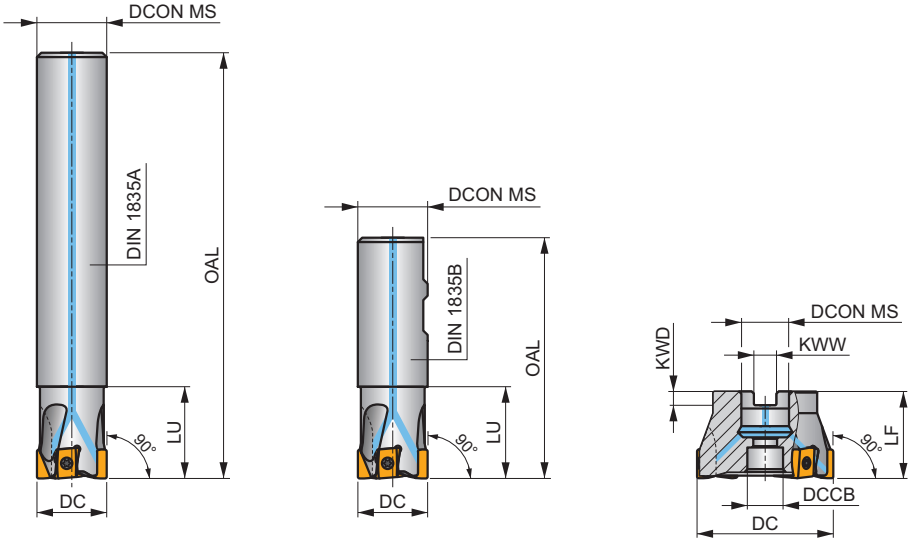


KAPR	90°
APMX	10.0 mm



 0.06 - 0.18								
 0.06 - 0.20								

PROD LN12 Máy nghiêng vai vuông tiếp tuyến 90° với chất làm mát bên trong
Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao tiếp tuyến LNEX 12 với bốn lưỡi cắt và APMX 10 mm. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn trong phong cách hình trụ, hàn và arbor. Thân dao chắc chắn hỗ trợ tuổi thọ dụng cụ dài và khả năng chống gày tuyệt vời.

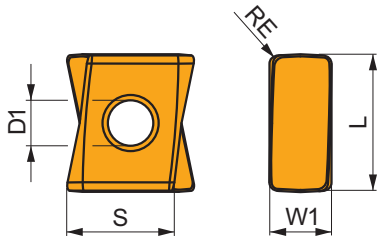


Product		DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP					kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
	25A2R042A25-SLN12X-C	25	170	25	—	42	—	—	—	-30	-5	2	—	17300	✓	0.55	GI206	C0382
	25A2R080A25-SLN12X-C	25	170	25	—	80	—	—	—	-30	-5	2	—	17300	✓	0.50	GI206	C0382
	32A3R042A32-SLN12X-C	32	195	32	—	42	—	—	—	-22.5	-5	3	—	15300	✓	1.08	GI206	SQ340
	32A3R090A32-SLN12X-C	32	195	32	—	90	—	—	—	-22.5	-5	3	—	15300	✓	1.02	GI206	SQ340
	40A4R050A32-SLN12X-C	40	195	32	—	50	—	—	—	-22.5	-5	4	—	13700	✓	1.17	GI206	SQ340
	25A2R042B25-SLN12X-C	25	100	25	—	42	—	—	—	-30	-5	2	—	17300	✓	0.29	GI206	C0382
	32A3R042B32-SLN12X-C	32	110	32	—	42	—	—	—	-22.5	-5	3	—	15300	✓	0.58	GI206	SQ340
	40A4R050B32-SLN12X-C	40	120	32	—	50	—	—	—	-22.5	-5	4	—	13700	✓	0.73	GI206	SQ340
	40A03R-S90LN12X-C	40	—	16	12.4	—	40	8.4	5.6	-22.5	-5	3	—	13700	✓	0.15	GI206	SQ345
	40A04R-S90LN12X-C	40	—	16	12.4	—	40	8.4	5.6	-22.5	-5	4	✓	13700	✓	0.23	GI206	SQ345
	50A05R-S90LN12X-C	50	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	—	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	50A06R-S90LN12X-C	50	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	—	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	52A05R-S90LN12X-C	52	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	—	12300	✓	0.37	GI206	SQ343
	63A06R-S90LN12X-C	63	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.61	GI206	SQ343
	63A08R-S90LN12X-C	63	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	8	—	10900	✓	0.50	GI206	SQ343
	66A06R-S90LN12X-C	66	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.54	GI206	SQ343
	80A07R-S90LN12X-C	80	—	27	38.1	—	50	12.4	7	-19.5	-5	7	✓	9700	✓	1.00	GI206	SQ341
	80A10R-S90LN12X-C	80	—	27	38.1	—	50	12.4	7	-19.5	-5	10	—	9700	✓	0.98	GI206	SQ341
	100A08R-S90LN12X-C	100	—	32	45.1	—	50	14.4	8	-17.5	-5	8	✓	8700	✓	1.90	GI206	SQ341
	100A11R-S90LN12X-C	100	—	32	45.1	—	50	14.4	8	-17.5	-5	11	—	8700	✓	1.88	GI206	SQ341
	125A12R-S90LN12X-C	125	—	40	56.1	—	63	16.4	9	-17.5	-5	12	✓	7800	✓	3.39	GI206	SQ341

								
C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	—	—	Flag T15P	—
SQ340	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	—	—	Flag T15P	—
SQ341	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	—
SQ343	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C
SQ345	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 90835

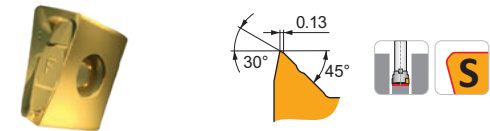
LNEX 12

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1210	6.000	4.40	13.30	10.26



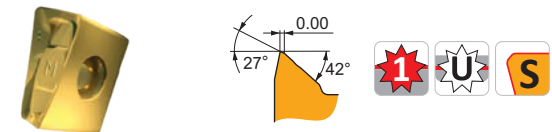
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



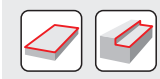
F hình học sắc nét và được sử dụng để gia công nhẹ và trung bình, thích hợp cho các ứng dụng có phần nhô ra lớn. Được thiết kế với độ nghiêng dương cao, khoảng chữ T hẹp và lưỡi cắt được làm tròn để gia công từ nhẹ đến trung bình.

LNEX 121008SR-F:M6330		0.8	220	0.17	3.0		155	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121008SR-F:M8310		0.8	280	0.17	3.0		140	0.15	3.0		265	0.17	3.0	—	—	—		55	0.11	1.0
LNEX 121008SR-F:M8330		0.8	260	0.17	3.0		155	0.15	3.0		245	0.17	3.0	—	—	—		50	0.11	1.0
LNEX 121008SR-F:M8340		0.8	235	0.17	3.0		140	0.15	3.0		220	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121012SR-F:M6330		1.2	230	0.17	3.0		165	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121012SR-F:M8310		1.2	295	0.17	3.0		150	0.15	3.0		280	0.17	3.0	—	—	—		55	0.11	1.0
LNEX 121012SR-F:M8330		1.2	270	0.17	3.0		160	0.15	3.0		255	0.17	3.0	—	—	—		50	0.11	1.0



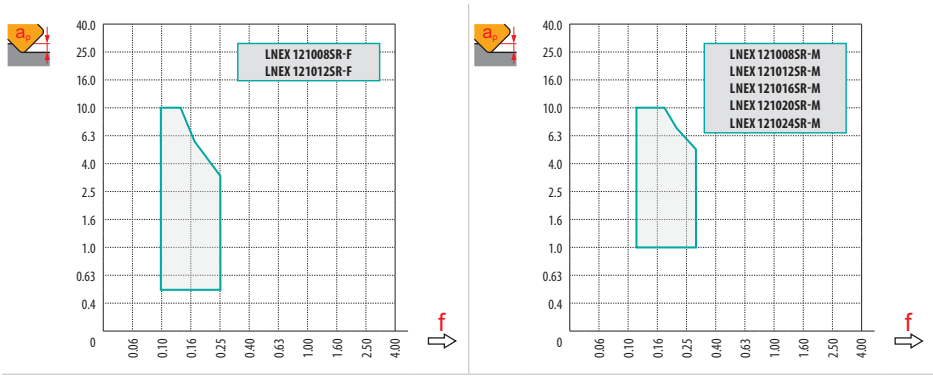
M hình học rất linh hoạt và là lựa chọn hàng đầu cho nhiều điều kiện làm việc. Được thiết kế với góc trước dương, mặt chữ T trung bình và lưỡi cắt được làm tròn để gia công từ trung bình đến bán thô.

LNEX 121008SR-M:M6330	✳	0.8	210	0.20	3.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121008SR-M:M8310	✳	0.8	265	0.20	3.5		—	—	—	250	0.20	3.5	—	—	—	50	0.16	1.0		
LNEX 121008SR-M:M8330	✳	0.8	245	0.20	3.5		—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	45	0.16	1.0		
LNEX 121008SR-M:M8340	✳	0.8	220	0.20	3.5		—	—	—	205	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—		
LNEX 121008SR-M:M9315	✳	0.8	320	0.20	3.5		—	—	—	300	0.20	3.5	—	—	—	60	0.16	1.0		
LNEX 121008SR-M:M9325	✳	0.8	300	0.20	3.5		—	—	—	285	0.20	3.5	—	—	—	60	0.16	1.0		
LNEX 121008SR-M:M9340	✳	0.8	270	0.20	3.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
LNEX 121012SR-M:M8310	✳	1.2	280	0.20	3.5		—	—	—	265	0.20	3.5	—	—	—	55	0.16	1.0		
LNEX 121012SR-M:M8330	✳	1.2	255	0.20	3.5		—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	50	0.16	1.0		
LNEX 121012SR-M:M8340	✳	1.2	235	0.20	3.5		—	—	—	220	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—		
LNEX 121016SR-M:M8310	✳	1.6	295	0.20	3.5		—	—	—	280	0.20	3.5	—	—	—	55	0.16	1.0		
LNEX 121016SR-M:M8330	✳	1.6	270	0.20	3.5		—	—	—	255	0.20	3.5	—	—	—	50	0.16	1.0		
LNEX 121016SR-M:M8340	✳	1.6	245	0.20	3.5		—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—		
LNEX 121020SR-M:M8330	✳	2.0	285	0.20	3.5		—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	55	0.16	1.0		
LNEX 121020SR-M:M8340	✳	2.0	255	0.20	3.5		—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—		
LNEX 121024SR-M:M8330	✳	2.4	285	0.20	3.5		—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	55	0.16	1.0		
LNEX 121024SR-M:M8340	✳	2.4	255	0.20	3.5		—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—		



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LNEX 12-F		LNEX 12-M				
	0.8	1.2	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4
	2.25	1.73	2.25	1.73	1.33	1.15	0.79



		2.0	3.0	4.0	5.0
		0.30	0.20	0.20	0.15

	RPMX	APMX/I
25	0.80°	1.40/100
32	0.60°	1.00/100
40	0.35°	0.60/100
50	0.30°	0.50/100
52	0.30°	0.50/100
63	0.20°	0.35/100

	DMIN	DMAX		
25	44.0	48.0	0.6	0.7
32	58.0	62.0	0.8	1.0
40	74.0	78.0	0.7	0.8
50	94.0	98.0	0.7	0.8
52	98.0	102.0	0.7	0.8
63	120.0	124.0	0.3	0.4



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
63		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
0.8		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.894
1.2		0.170	0.219	0.310	0.379	0.438	0.537	0.620	0.693	0.759	0.876	0.980
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.4		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414

SHOULDER MILLING – NAVIGATOR

POSITIVE PARALLELOGRAM (A-SHAPE) INSERTS

	SAD07D	SAD11E	SAD16E	SAP10D	SAP16D	
	90°	90°	90°	90°	90°	
	APMX (mm) 5.0	APMX (mm) 9.0	APMX (mm) 13.0	APMX (mm) 9.0	APMX (mm) 13.0	
	DC (mm) 10 – 32	DC (mm) 16 – 125	DC (mm) 25 – 175	DC (mm) 10 – 25	DC (mm) 25 – 125	
Cylindrical shank	 DC = 10 – 25 (mm)	 DC = 16 – 35 (mm)	 DC = 25, 32 (mm)			
Weldon		 DC = 16 – 32 (mm)	 DC = 25 – 40 (mm)	 DC = 10 – 25 (mm)	 DC = 25 – 40 (mm)	
Modular	 DC = 12 – 32 (mm)	 DC = 16 – 40 (mm)	 DC = 32, 40 (mm)			
Shell mill		 DC = 40 – 125 (mm)	 DC = 40 – 175 (mm)		 DC = 40 – 125 (mm)	
Page	 90	 97	 106	 114	 117	
ISO	P M K N S	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S	P M K N S	
Insert shape						
Inserts	AD.X 0702	AD.X 11T3	AD.X 1606	APKT 1003	APT 1604	
No. of cutting edges	2	2	2	2	2	
Shallow shoulder milling	 ■	■	■	■	■	
Helical interpolation	 ■	■	■	■	■	
Shallow slot milling	 ■	■	■	■	■	
Plunge milling	 ■	■	■	■	■	
Progressive plunging	 ■	■	■	■	■	
Ramping	 ■	■	■	■	■	
Face milling	 ◻	◻	◻	◻	◻	
Shape surfaces milling (copy milling)	 ◻	■	■			

SAD07D

P

M

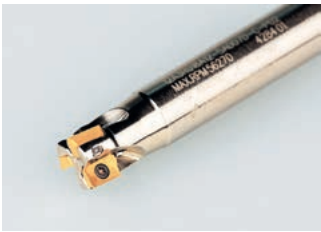
K

N

S

PRAMET

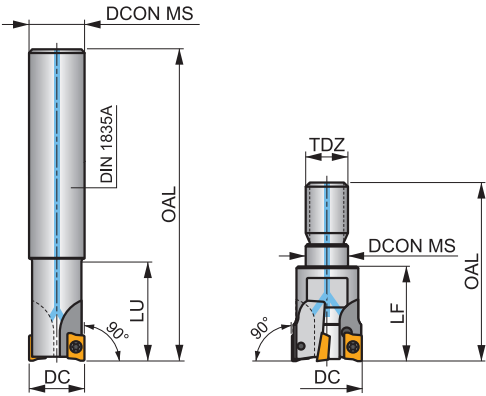
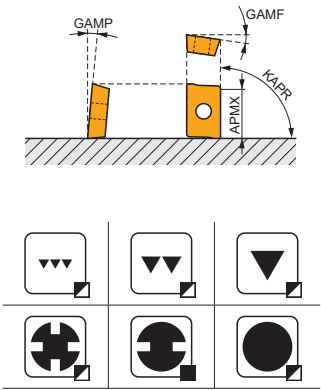
S



Máy nghiêng vai vuông FORCE AD07 có chất làm mát bên trong
Dao phay ngón 90° sử dụng hạt dao kiểu AD.. 07 đường với APMX 5 mm. Thích hợp cho các ứng dụng, bao gồm phay mặt, phay vai, phay rãnh, phay xoắn ốc, phay trochoidal, phay nghiêng và phay nhấn. Có sẵn ở dạng hình trụ và kiểu mô-đun và có bước răng vi sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FORCE AD

KAPR	90°
APMX	5.0 mm



0.03 - 0.08

Product	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	TDZ	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)								
	10A2R016A08-SAD07D-C	10	100	8	16	-	-	-12	8	2	-	61600	✓	0.05	GI276	SQ010
	10A2R016A10-SAD07D-C	10	80	10	16	-	-	-12	8	2	-	61600	✓	0.05	GI276	SQ010
	10A2R018A08-SAD07D-CF	10	100	8	18	-	-	-12	8	2	-	61600	✓	0.06	GI276	SQ010
	10A2R018A10-SAD07D-CF	10	80	10	18	-	-	-12	8	2	-	61600	✓	0.05	GI276	SQ010
	12A2R018A10-SAD07D-C	12	120	10	18	-	-	-10	8	2	-	56300	✓	0.09	GI276	SQ010
	12A2R018A12-SAD07D-C	12	90	12	18	-	-	-10	8	2	-	56300	✓	0.09	GI276	SQ010
	12A3R018A12-SAD07D-C	12	90	12	18	-	-	-10	8	3	-	56200	✓	0.09	GI276	SQ010
	12A3R020A12-SAD07D-CF	12	90	12	20	-	-	-10	8	3	-	56200	✓	0.09	GI276	SQ010
	14A3R018A12-SAD07D-C	14	140	12	18	-	-	-9	8	3	-	52100	✓	0.13	GI276	SQ010
	14A3R018A14-SAD07D-C	14	90	14	18	-	-	-9	8	3	-	52100	✓	0.11	GI276	SQ010
	14A3R020A12-SAD07D-CF	14	140	12	20	-	-	-9	8	3	-	52100	✓	0.14	GI276	SQ010
	14A3R020A14-SAD07D-CF	14	90	14	20	-	-	-9	8	3	-	52100	✓	0.11	GI276	SQ010
	16A3R019A14-SAD07D-C	16	160	14	19	-	-	-8	8	3	-	48700	✓	0.21	GI276	SQ011
	16A3R019A16-SAD07D-C	16	110	16	19	-	-	-8	8	3	-	48700	✓	0.18	GI276	SQ011
	16A4R019A16-SAD07D-C	16	110	16	19	-	-	-8	8	4	-	48700	✓	0.18	GI276	SQ011
	18A4R019A16-SAD07D-C	18	180	16	19	-	-	-7.5	8	4	✓	45900	✓	0.28	GI276	SQ011
	18A4R019A18-SAD07D-C	18	110	18	19	-	-	-7.5	8	4	✓	45900	✓	0.22	GI276	SQ011
	20A4R020A18-SAD07D-C	20	200	18	20	-	-	-7	8	4	✓	43600	✓	0.37	GI276	SQ011
	20A4R020A20-SAD07D-C	20	125	20	20	-	-	-7	8	4	✓	43600	✓	0.29	GI276	SQ011
	20A5R020A20-SAD07D-C	20	125	20	20	-	-	-7	8	5	✓	43600	✓	0.30	GI276	SQ011
	25A5R024A25-SAD07D-C	25	140	25	24	-	-	-6.5	8	5	✓	39000	✓	0.51	GI276	SQ011
	25A6R024A25-SAD07D-C	25	140	25	24	-	-	-6.5	8	6	✓	39000	✓	0.51	GI276	SQ011
	12A2R020M06-SAD07D-C	12	35	6.5	-	20	M6	-10	8	2	-	-	✓	0.04	GI276	SQ010
	14A3R020M08-SAD07D-C	14	38	8.5	-	20	M8	-9	8	3	-	-	✓	0.04	GI276	SQ010
	14A3R023M08-SAD07D-CF	14	41	8.5	-	23	M8	-9	8	3	-	-	✓	0.05	GI276	SQ010
	16A4R023M08-SAD07D-C	16	41	8.5	-	23	M8	-8	8	4	✓	-	✓	0.05	GI276	SQ011
	20A5R030M10-SAD07D-C	20	49	10.5	-	30	M10	-7	8	5	✓	-	✓	0.08	GI276	SQ011

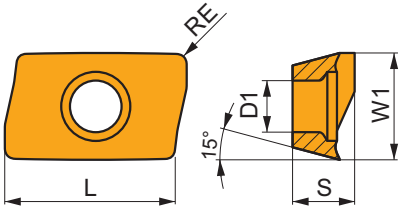
Product	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	TDZ	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)			max.				
 25A6R035M12-SAD07D-C	25	57	12.5	–	35	M12	-6.5	8	6	✓	–	✓	0.13	GI276	SQ011
32A8R043M16-SAD07D-C	32	66	17	–	43	M16	-6	8	8	✓	–	✓	0.24	GI276	SQ011

		
GI276	ADMX 0702..	ADEX 0702..

					
SQ010	US 62003A-T06P	0.6	M 2	3	Flag T06P
SQ011	US 62004A-T06P	0.6	M 2	4	Flag T06P

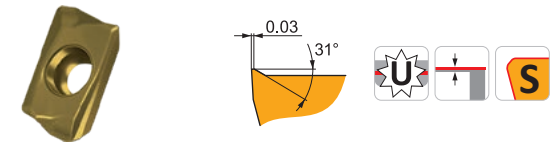
ADMX 07

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	4.482	2.20	6.95	2.48



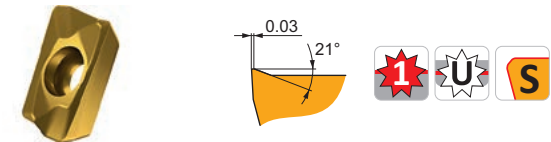
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế dương rất sắc nét để gia công nhẹ.

ADMX 070202SR-F:M8330	●	0.2	220	0.07	2.0	130	0.06	2.0	–	–	–	660	0.08	2.0	55	0.05	1.6	–	–	–
ADMX 070204SR-F:M6330	●	0.4	200	0.07	2.0	140	0.06	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.05	1.6	–	–	–
ADMX 070204SR-F:M8330	●	0.4	235	0.07	2.0	140	0.06	2.0	–	–	–	705	0.08	2.0	55	0.05	1.6	–	–	–
ADMX 070204SR-F:M8340	●	0.4	215	0.07	2.0	125	0.06	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.05	1.6	–	–	–
ADMX 070208SR-F:M8310	●	0.8	320	0.07	2.0	160	0.06	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ADMX 070208SR-F:M8330	●	0.8	280	0.07	2.0	165	0.06	2.0	–	–	–	840	0.08	2.0	70	0.05	1.6	–	–	–
ADMX 070208SR-F:M8340	●	0.8	255	0.07	2.0	150	0.06	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.05	1.6	–	–	–

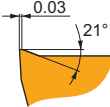


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 070202SR-M:M8330	●	0.2	205	0.09	2.2	120	0.08	2.2	190	0.09	2.2	615	0.11	2.2	50	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070202SR-M:M8340	●	0.2	185	0.09	2.2	110	0.08	2.2	175	0.09	2.2	–	–	–	45	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070204SR-M:M8215	●	0.4	225	0.09	2.2	135	0.08	2.2	210	0.09	2.2	675	0.11	2.2	55	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070204SR-M:M6330	●	0.4	190	0.09	2.2	135	0.08	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070204SR-M:M8310	●	0.4	245	0.09	2.2	120	0.08	2.2	230	0.09	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ADMX 070204SR-M:M8330	●	0.4	220	0.09	2.2	130	0.08	2.2	205	0.09	2.2	660	0.11	2.2	55	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070204SR-M:M8340	●	0.4	200	0.09	2.2	120	0.08	2.2	190	0.09	2.2	–	–	–	50	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070204SR-M:M9340	●	0.4	265	0.09	2.2	155	0.08	2.2	–	–	–	–	–	–	65	0.06	1.8	–	–	–
ADMX 070208SR-M:M8215	●	0.8	270	0.09	2.2	160	0.08	2.2	255	0.09	2.2	810	0.11	2.2	65	0.06	1.8	–	–	–

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



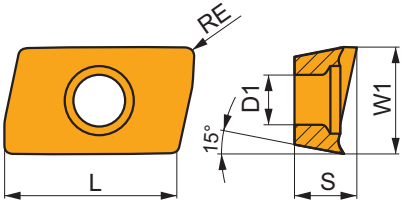
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 070208SR-M:M6330		0.8		225	0.09	2.2		160	0.08	2.2		—	—	—		—	—	—		65	0.06	1.8		—	—	—
ADMX 070208SR-M:M8310		0.8		290	0.09	2.2		145	0.08	2.2		275	0.09	2.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADMX 070208SR-M:M8330		0.8		260	0.09	2.2		155	0.08	2.2		245	0.09	2.2		780	0.11	2.2		65	0.06	1.8		—	—	—
ADMX 070208SR-M:M8340		0.8		240	0.09	2.2		140	0.08	2.2		225	0.09	2.2		—	—	—		60	0.06	1.8		—	—	—
ADMX 070208SR-M:M9340		0.8		315	0.09	2.2		185	0.08	2.2		—	—	—		—	—	—		75	0.06	1.8		—	—	—
ADMX 070216SR-M:M8330		1.6		290	0.09	2.2		170	0.08	2.2		275	0.09	2.2		870	0.11	2.2		70	0.06	1.8		—	—	—
ADMX 070220SR-M:M8310		2.0		340	0.09	2.2		170	0.08	2.2		320	0.09	2.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADMX 070220SR-M:M8330		2.0		300	0.09	2.2		180	0.08	2.2		285	0.09	2.2		900	0.11	2.2		75	0.06	1.8		—	—	—
ADMX 070220SR-M:M8340		2.0		275	0.09	2.2		165	0.08	2.2		260	0.09	2.2		—	—	—		65	0.06	1.8		—	—	—

ADEX 07-FA

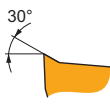


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	4.497	2.20	6.95	2.48



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



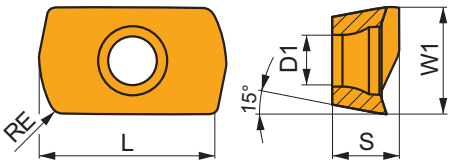
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

ADEX 070204FR-FA:HF7		0.4		—	—	—		—	—	—			240	0.18	3.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 070204FR-FA:M0315		0.4		—	—	—		—	—	—			555	0.18	3.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 070208FR-FA:HF7		0.8		—	—	—		—	—	—			285	0.18	3.0		—	—	—		—	—	—

ADEX 07-HF

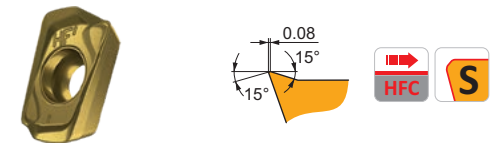
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	4.439	2.20	6.45	2.48



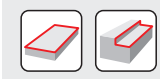
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



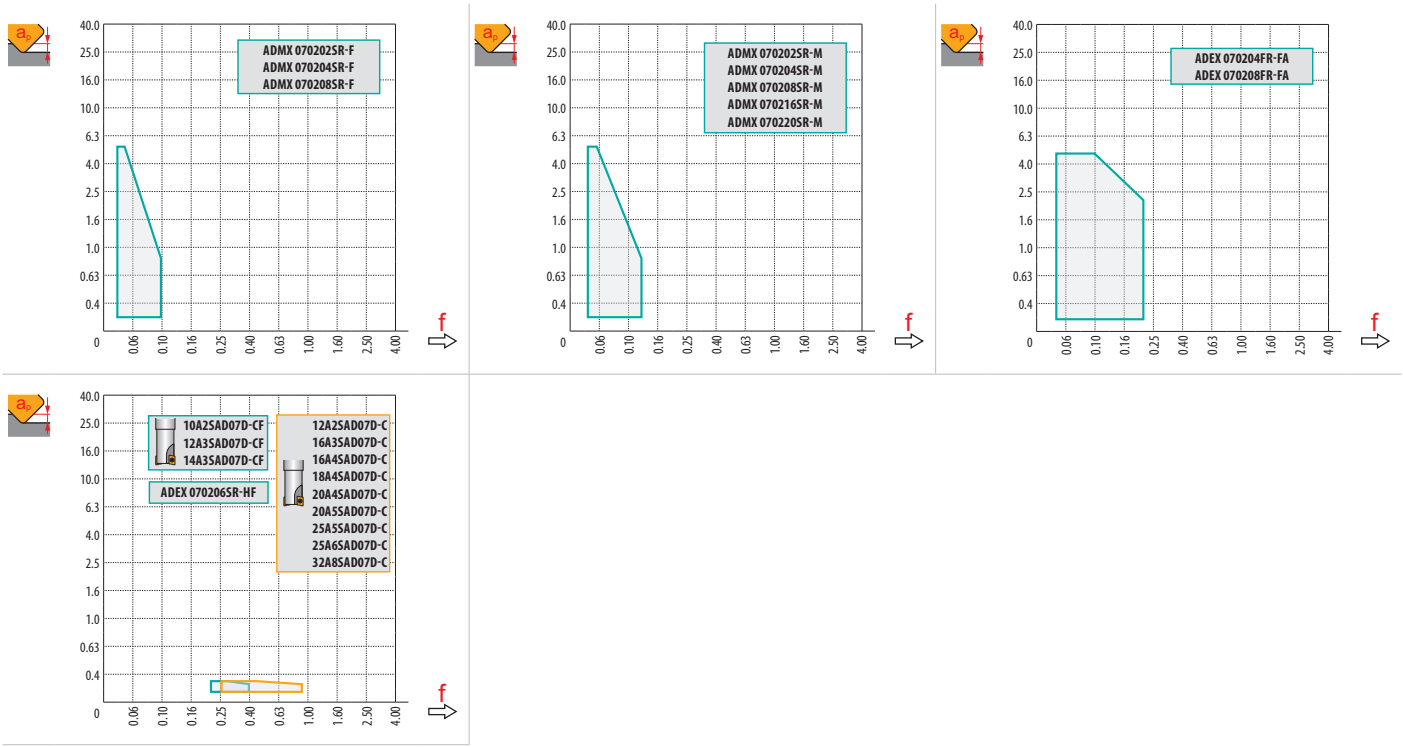
HF hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công bước tiến cao.

ADEX 070206SR-HF:M6330		0.6		200	0.60	0.3		140	0.54	0.3		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADEX 070206SR-HF:M8330		0.6		225	0.60	0.3		135	0.54	0.3		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADEX 070206SR-HF:M8340		0.6		215	0.60	0.3		125	0.54	0.3		—	—	—		—	—	—		—	—	—



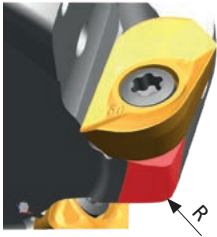
$\frac{a_e}{DC}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ADMX 07-F			ADMX 07-M					ADEX 07-HF	ADEX 07-FA	
	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	1.6	2.0	0.6	0.4	0.8
	1.38	0.89	0.54	1.38	0.89	0.54	0.7	0.33	–	0.94	0.55

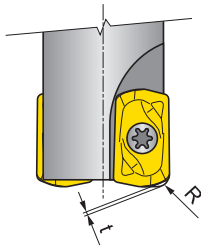


ADEX 07-HF					
		0	0.1	0.2	0.3
10		5.6	7.8	8.7	9.4
12		7.6	9.8	10.7	11.4
14		9.6	11.8	12.7	13.4
16		11.6	13.8	14.7	15.4
18		13.6	15.8	16.7	17.4
20		15.6	17.8	18.7	19.4
25		20.6	22.8	23.7	24.4
32		27.6	29.8	30.7	31.4

HFC			
	0.1	0.2	0.3
	0.9	0.8	0.6



ADMX 07	R
ADMX 070216SR-M	1
ADMX 070220SR-M	1.5
ADEX 070206SR-HF	1



ADEX 07	R	t
ADEX 070206SR-HF	0.8	0.18

SAD11E



PRAMET

S

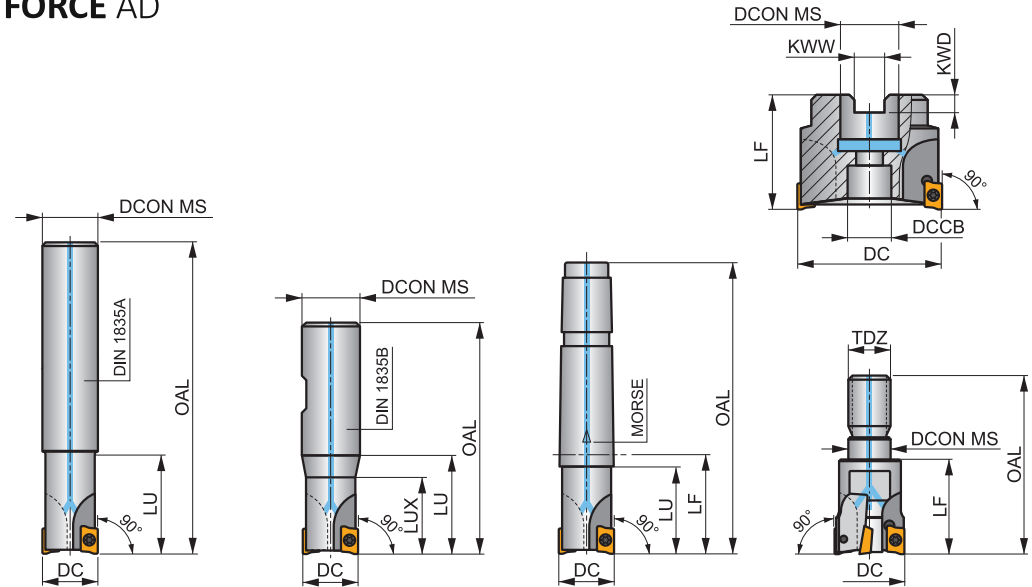
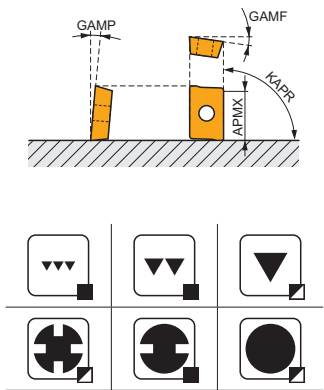


Máy nghiền vai vuông FORCE AD11 có chất làm mát bên trong

Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao kiểu AD.. 11 dương với APMX 9 mm. Thích hợp cho phay mặt, phay vai, phay rãnh, phay xoắn ốc, phay trochoidal, phay dốc và phay nhẵn. Có sẵn kiểu hình trụ, Weldon, côn morse, kiểu mô-đun và kiểu trục (với bước răng vi sai). Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FORCE AD

KAPR	90°
APMX	9.0 mm



	0.06 – 0.13								
	0.08 – 0.16								

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LUX	LF	TDZ	CZC MS	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)	(°)	(°)				kg			
	16A2R024A14-SAD11E-C	16	160	14	-	24	-	-	-	-	-	-12.8	4	2	-	30100	✓	0.19	GI169 SQ025	-
	16A2R024A16-SAD11E-C	16	135	16	-	24	-	-	-	-	-	-12.8	4	2	-	30100	✓	0.19	GI169 SQ025	-
	16A2R050A16-SAD11E-C	16	135	16	-	50	-	-	-	-	-	-12.8	4	2	-	30100	✓	0.20	GI169 SQ025	-
	18A2R029A20-SAD11E-C	18	150	20	-	29	-	-	-	-	-	-12	4.5	2	-	28400	✓	0.35	GI169 SQ025	-
	20A2R029A20-SAD11E-C	20	150	20	-	29	-	-	-	-	-	-11.5	5	2	-	27000	✓	0.33	GI169 SQ020	-
	20A2R070A20-SAD11E-C	20	150	20	-	70	-	-	-	-	-	-11.5	5	2	-	27000	✓	0.32	GI169 SQ020	-
	20A3R029A18-SAD11E-C	20	200	18	-	29	-	-	-	-	-	-11.5	5	3	-	27000	✓	0.36	GI169 SQ025	-
	20A3R029A20-SAD11E-C	20	150	20	-	29	-	-	-	-	-	-11.5	5	3	-	27000	✓	0.31	GI169 SQ025	-
	22A3R029A20-SAD11E-C	22	200	20	-	29	-	-	-	-	-	-11.5	5	3	-	25600	✓	0.45	GI169 SQ025	-
	25A3R034A25-SAD11E-C	25	170	25	-	34	-	-	-	-	-	-10.2	5	3	-	24100	✓	0.42	GI169 SQ020	-
	25A3R080A25-SAD11E-C	25	170	25	-	80	-	-	-	-	-	-10.2	5	3	-	24100	✓	0.52	GI169 SQ020	-
	25A4R034A25-SAD11E-C	25	170	25	-	34	-	-	-	-	-	-10.2	5	4	-	24100	✓	0.56	GI169 SQ025	-
	25A4R040A25-SAD11E-C	25	250	25	-	40	-	-	-	-	-	-10.2	5	4	-	24100	✓	0.85	GI169 SQ025	-
	30A3R080A32-SAD11E-C	30	200	32	-	80	-	-	-	-	-	-9.3	7	3	-	22000	✓	0.98	GI169 SQ020	-
	32A3R090A32-SAD11E-C	32	195	32	-	90	-	-	-	-	-	-9	5	3	-	21300	✓	0.99	GI169 SQ020	-
	32A5R034A32-SAD11E-C	32	195	32	-	34	-	-	-	-	-	-9	8	5	-	21300	✓	1.03	GI169 SQ025	-
	35A5R025A32-SAD11E-C	35	200	32	-	25	-	-	-	-	-	-9	8	5	-	20300	✓	1.11	GI169 SQ020	-
	16A2R027B16-SAD11E-C	16	75	16	-	-	27	-	-	-	-	-12.8	4	2	-	30100	✓	0.11	GI169 SQ025	-
	20A2R032B20-SAD11E-C	20	82	20	-	-	32	-	-	-	-	-11.5	5	2	-	27000	✓	0.13	GI169 SQ020	-
	20A3R032B20-SAD11E-C	20	82	20	-	-	32	-	-	-	-	-11.5	5	3	-	27000	✓	0.13	GI169 SQ025	-
	25A3R042B25-SAD11E-C	25	98	25	-	-	42	-	-	-	-	-10.2	5	3	-	24100	✓	0.29	GI169 SQ020	-
	25A4R042B25-SAD11E-C	25	98	25	-	-	42	-	-	-	-	-10.2	5	4	-	24100	✓	0.31	GI169 SQ025	-
	32A4R042B32-SAD11E-C	32	102	32	-	-	42	-	-	-	-	-9	8	4	-	21300	✓	0.27	GI169 SQ020	-
	32A5R042B32-SAD11E-C	32	102	32	-	-	42	-	-	-	-	-9	8	5	-	21300	✓	0.32	GI169 SQ025	-
	16A2R030E02-SAD11E-C	16	94	-	-	25	-	30	-	2	-	-12.8	4	2	-	30100	✓	0.13	GI169 SQ025	-
	20A3R035E03-SAD11E-C	20	116	-	-	30	-	35	-	3	-	-11.5	5	3	-	27000	✓	0.27	GI169 SQ025	-
	25A4R043E03-SAD11E-C	25	124	-	-	38	-	43	-	3	-	-10.2	5	4	-	24100	✓	0.31	GI169 SQ025	-

Product	DC	OAL	DCON MS		DCB	LU	LUX	LF	TDZ	CZC MS	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)	(°)	(°)					kg				
	16A2R024M08-SAD11E-C	16	38	8.5	–	–	–	24	M8	–	–	–	-12.8	4	2	–	–	✓	0.04	GI169	SQ025	–	
	20A2R026M10-SAD11E-C	20	45	11	–	–	–	26	M10	–	–	–	-11.5	5	2	–	–	✓	0.06	GI169	SQ020	–	
	20A3R026M10-SAD11E-C	20	45	10.5	–	–	–	26	M10	–	–	–	-11.5	5	3	–	–	✓	0.06	GI169	SQ025	–	
	25A3R033M12-SAD11E-C	25	55	12.5	–	–	–	33	M12	–	–	–	-10.2	5	3	–	–	✓	0.10	GI169	SQ020	–	
	25A4R033M12-SAD11E-C	25	55	12.5	–	–	–	33	M12	–	–	–	-10.2	5	4	–	–	✓	0.09	GI169	SQ025	–	
	32A4R043M16-SAD11E-C	32	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	–	-9	8	4	–	–	✓	0.20	GI169	SQ020	–	
	32A5R043M16-SAD11E-C	32	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	–	-9	8	5	–	–	✓	0.20	GI169	SQ025	–	
	40A4R043M16-SAD11E-C	40	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	–	-8.1	11	4	–	–	✓	0.27	GI169	SQ020	–	
	40A6R043M16-SAD11E-C	40	66	17	–	–	–	43	M16	–	–	–	-8.1	11	6	–	–	✓	0.21	GI169	SQ020	–	
	40A04R-S90AD11E-C	40	–	16	14	–	–	40	–	–	8.4	5.6	-8.1	11	4	✓	19100	✓	0.16	GI169	SQ022	–	
	40A05R-S90AD11E-C	40	–	16	14	–	–	40	–	–	8.4	5.6	-8.1	11	5	✓	19000	✓	0.31	GI169	SQ022	–	
	40A06R-S90AD11E-C	40	–	16	14	–	–	40	–	–	8.4	5.6	-8.1	11	6	✓	19100	✓	0.20	GI169	SQ022	–	
	50A05R-S90AD11E-C	50	–	22	18	–	–	40	–	–	10.4	6.3	-7.2	12	5	✓	17000	✓	0.31	GI169	SQ023	–	
	50A07R-S90AD11E-C	50	–	22	18	–	–	40	–	–	10.4	6.3	-7.2	12	7	✓	17000	✓	0.44	GI169	SQ023	–	
	63A06R-S90AD11E-C	63	–	22	18	–	–	40	–	–	10.4	6.3	-6.5	12	6	✓	15200	✓	0.54	GI169	SQ023	–	
	63A09R-S90AD11E-C	63	–	22	18	–	–	40	–	–	10.4	6.3	-6.5	12	9	✓	15200	✓	0.61	GI169	SQ023	–	
	80A10R-S90AD11E-C	80	–	27	38	–	–	50	–	–	12.4	7	-6	12	10	✓	13500	✓	1.04	GI169	SQ021	AC001	
	100A11R-S90AD11E-C	100	–	32	45	–	–	50	–	–	14.4	8	-5.5	12	11	✓	12100	✓	1.89	GI169	SQ021	AC002	
	125A12R-S90AD11E-C	125	–	40	56	–	–	63	–	–	16.4	9	-5.2	12	12	✓	10800	✓	2.97	GI169	SQ021	AC003	

		
GI169	ADMX 11T3..	ADEX 11T3..

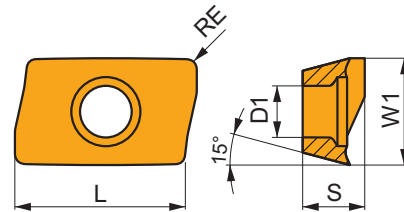
								
SQ020	US 62506-T07P	1.2	M 2.5	6	–	–	Flag T07P	–
SQ021	US 62506-T07P	1.2	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	–	–
SQ022	US 62506-T07P	1.2	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	–	HS 0830C
SQ023	US 62506-T07P	1.2	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	–	HS 1030C
SQ025	US 62505-T07P	1.2	M 2.5	5	–	–	Flag T07P	–

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ADMX 11

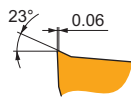
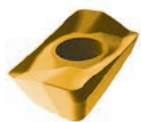
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.530	2.90	11.00	3.97



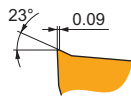
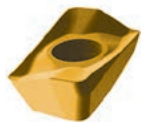
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế dương rất sắc nét để gia công nhẹ.

ADMX 11T304SR-F:8215	●	0.4	245	0.10	2.0	145	0.09	2.0	230	0.10	2.0	735	0.12	2.0	60	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M8330	●	0.4	240	0.10	2.0	140	0.09	2.0	225	0.10	2.0	720	0.12	2.0	60	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M8340	●	0.4	220	0.10	2.0	130	0.09	2.0	205	0.10	2.0	—	—	—	55	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M9340	●	0.4	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:8215	⊕	0.8	290	0.10	2.0	170	0.09	2.0	275	0.10	2.0	870	0.12	2.0	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M8330	⊕	0.8	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	270	0.10	2.0	855	0.12	2.0	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M8340	⊕	0.8	260	0.10	2.0	155	0.09	2.0	245	0.10	2.0	—	—	—	65	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M9340	⊕	0.8	340	0.10	2.0	200	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	85	0.08	1.6	—	—	—

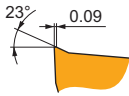
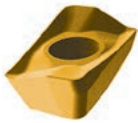


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 11T302SR-M:M8330	●	0.2	190	0.15	4.0	110	0.14	4.0	180	0.15	4.0	—	—	—	45	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T302SR-M:M8340	⊕	0.2	170	0.15	4.0	100	0.14	4.0	160	0.15	4.0	—	—	—	40	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:8215	●	0.4	205	0.15	4.0	120	0.14	4.0	190	0.15	4.0	—	—	—	50	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M8310	●	0.4	220	0.15	4.0	110	0.14	4.0	205	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M8330	⊕	0.4	205	0.15	4.0	120	0.14	4.0	190	0.15	4.0	—	—	—	50	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M8340	⊕	0.4	185	0.15	4.0	110	0.14	4.0	175	0.15	4.0	—	—	—	45	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M9325	●	0.4	255	0.15	4.0	—	—	—	240	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M9340	●	0.4	235	0.15	4.0	140	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:8215	⊕	0.8	245	0.15	4.0	145	0.14	4.0	230	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M5315	⊕	0.8	335	0.15	4.0	—	—	—	315	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M8310	⊕	0.8	265	0.15	4.0	135	0.14	4.0	250	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M8330	⊕	0.8	245	0.15	4.0	145	0.14	4.0	230	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M8340	⊕	0.8	220	0.15	4.0	130	0.14	4.0	205	0.15	4.0	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M9315	⊕	0.8	330	0.15	4.0	—	—	—	310	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M9325	⊕	0.8	305	0.15	4.0	—	—	—	285	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M9340	⊕	0.8	275	0.15	4.0	165	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T310SR-M:M8330	⊕	1.0	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T310SR-M:M8340	⊕	1.0	230	0.15	4.0	135	0.14	4.0	215	0.15	4.0	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M:8215	⊕	1.2	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M:M8330	⊕	1.2	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M:M8340	⊕	1.2	230	0.15	4.0	135	0.14	4.0	215	0.15	4.0	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:8215	⊕	1.6	270	0.15	4.0	160	0.14	4.0	255	0.15	4.0	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M6330	⊕	1.6	230	0.15	4.0	165	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M8310	⊕	1.6	295	0.15	4.0	150	0.14	4.0	280	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M8330	⊕	1.6	270	0.15	4.0	160	0.14	4.0	255	0.15	4.0	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M8340	⊕	1.6	240	0.15	4.0	140	0.14	4.0	225	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T320SR-M:M6330	⊕	2.0	240	0.15	4.0	170	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T320SR-M:M8330	⊕	2.0	280	0.15	4.0	165	0.14	4.0	265	0.15	4.0	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T320SR-M:M8340	⊕	2.0	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—

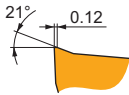
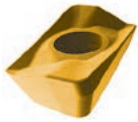
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



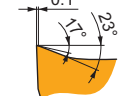
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 11T325SR-M:M6330		2.5		240	0.15	4.0		170	0.14	4.0		—	—	—			70	0.12	3.2		—	—	—
ADMX 11T325SR-M:M8340		2.5		255	0.15	4.0		150	0.14	4.0		240	0.15	4.0			60	0.12	3.2		—	—	—
ADMX 11T330SR-M:M6330		3.0		240	0.15	4.0		170	0.14	4.0		—	—	—			70	0.12	3.2		—	—	—
ADMX 11T330SR-M:M8330		3.0		280	0.15	4.0		165	0.14	4.0		265	0.15	4.0			70	0.12	3.2		—	—	—
ADMX 11T330SR-M:M8340		3.0		255	0.15	4.0		150	0.14	4.0		240	0.15	4.0			60	0.12	3.2		—	—	—



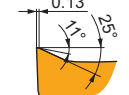
R hình học với thiết kế chắc chắn cho các điều kiện gia công ở điều kiện kém ổn định hơn.

ADMX 11T308PR-R:8215		0.8		230	0.18	4.0		135	0.16	4.0		215	0.18	4.0			55	0.16	3.2		45	0.12	0.7
ADMX 11T308PR-R:M5315		0.8		310	0.18	4.0		—	—	—		290	0.18	4.0			—	—	—		60	0.13	0.7
ADMX 11T308PR-R:M8310		0.8		250	0.18	4.0		125	0.16	4.0		235	0.18	4.0			—	—	—		50	0.12	0.7
ADMX 11T308PR-R:M8330		0.8		230	0.18	4.0		135	0.16	4.0		215	0.18	4.0			55	0.16	3.2		45	0.12	0.7
ADMX 11T308PR-R:M8340		0.8		210	0.18	4.0		125	0.16	4.0		195	0.18	4.0			50	0.16	3.2		—	—	—
ADMX 11T308PR-R:M9315		0.8		310	0.18	4.0		—	—	—		290	0.18	4.0			—	—	—		60	0.13	0.7
ADMX 11T308PR-R:M9325		0.8		290	0.18	4.0		—	—	—		275	0.18	4.0			—	—	—		55	0.13	0.7
ADMX 11T316PR-R:8215		1.6		255	0.18	4.0		150	0.16	4.0		240	0.18	4.0			60	0.16	3.2		50	0.12	0.7
ADMX 11T316PR-R:M8330		1.6		255	0.18	4.0		150	0.16	4.0		240	0.18	4.0			60	0.16	3.2		50	0.12	0.7
ADMX 11T316PR-R:M9325		1.6		320	0.18	4.0		—	—	—		300	0.18	4.0			—	—	—		60	0.12	0.7



MF hình học với thiết kế dương tính cao giúp gia công tinh nhẹ nhàng.

ADMX 11T304SR-MF:M6330		0.4		215	0.08	2.5		150	0.07	2.5		—	—	—			60	0.06	2.0		—	—	—
ADMX 11T304SR-MF:M8340		0.4		220	0.08	2.5		130	0.07	2.5		—	—	—			55	0.06	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MF:M6330		0.8		255	0.08	2.5		180	0.07	2.5		—	—	—			75	0.06	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MF:M8340		0.8		265	0.08	2.5		155	0.07	2.5		—	—	—			65	0.06	2.0		—	—	—



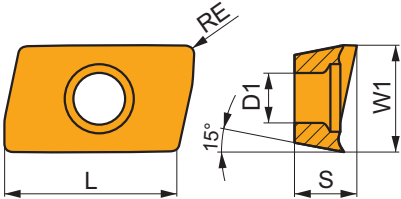
MM hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 11T304SR-MM:M6330		0.4		185	0.14	2.5		130	0.13	2.5		—	—	—			55	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T304SR-MM:M8340		0.4		195	0.14	2.5		115	0.13	2.5		—	—	—			45	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M6330		0.8		225	0.14	2.5		155	0.13	2.5		—	—	—			65	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M8340		0.8		235	0.14	2.5		140	0.13	2.5		—	—	—			55	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M8345		0.8		190	0.14	2.5		110	0.13	2.5		—	—	—			45	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M9340		0.8		300	0.14	2.5		180	0.13	2.5		—	—	—			75	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T312SR-MM:M6330		1.2		235	0.14	2.5		165	0.13	2.5		—	—	—			70	0.11	2.0		—	—	—
ADMX 11T312SR-MM:M8340		1.2		245	0.14	2.5		145	0.13	2.5		—	—	—			60	0.11	2.0		—	—	—

ADEX 11-FA

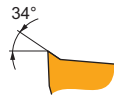


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.450	2.90	9.70	3.91



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



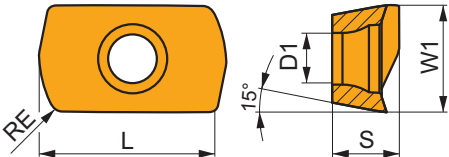
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

ADEX 11T304FR-FA:HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	210	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T304FR-FA:M0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	480	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308FR-FA:HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	240	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308FR-FA:M0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	570	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T312FR-FA:HF7	●	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T316FR-FA:HF7	●	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	270	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—

ADEX 11-HF

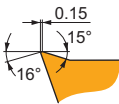
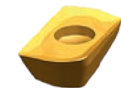


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.450	2.90	10.67	3.82



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

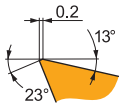


HF hình học với thiết kế dương tinh cao dành cho gia công bước tiến cao.

ADEX 11T308SR-HF:8215	●	0.8	215	0.68	0.4	125	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308SR-HF:M6330	●	0.8	185	0.68	0.4	130	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308SR-HF:M8310	●	0.8	220	0.68	0.4	110	0.52	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308SR-HF:M8330	●	0.8	215	0.68	0.4	125	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308SR-HF:M8340	●	0.8	200	0.68	0.4	120	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308SR-HF:M9340	●	0.8	220	0.68	0.4	130	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

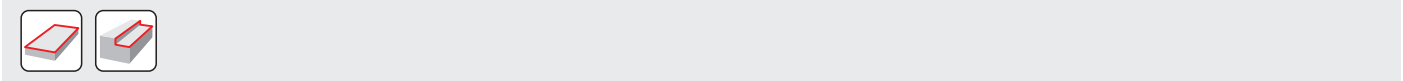
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



HF2 hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công bước tiến cao.

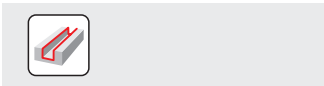
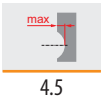
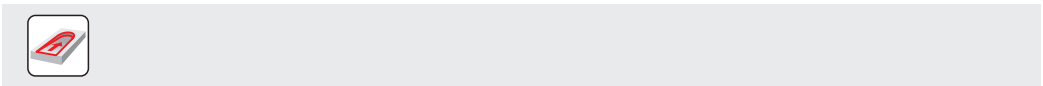
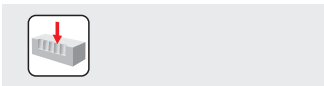
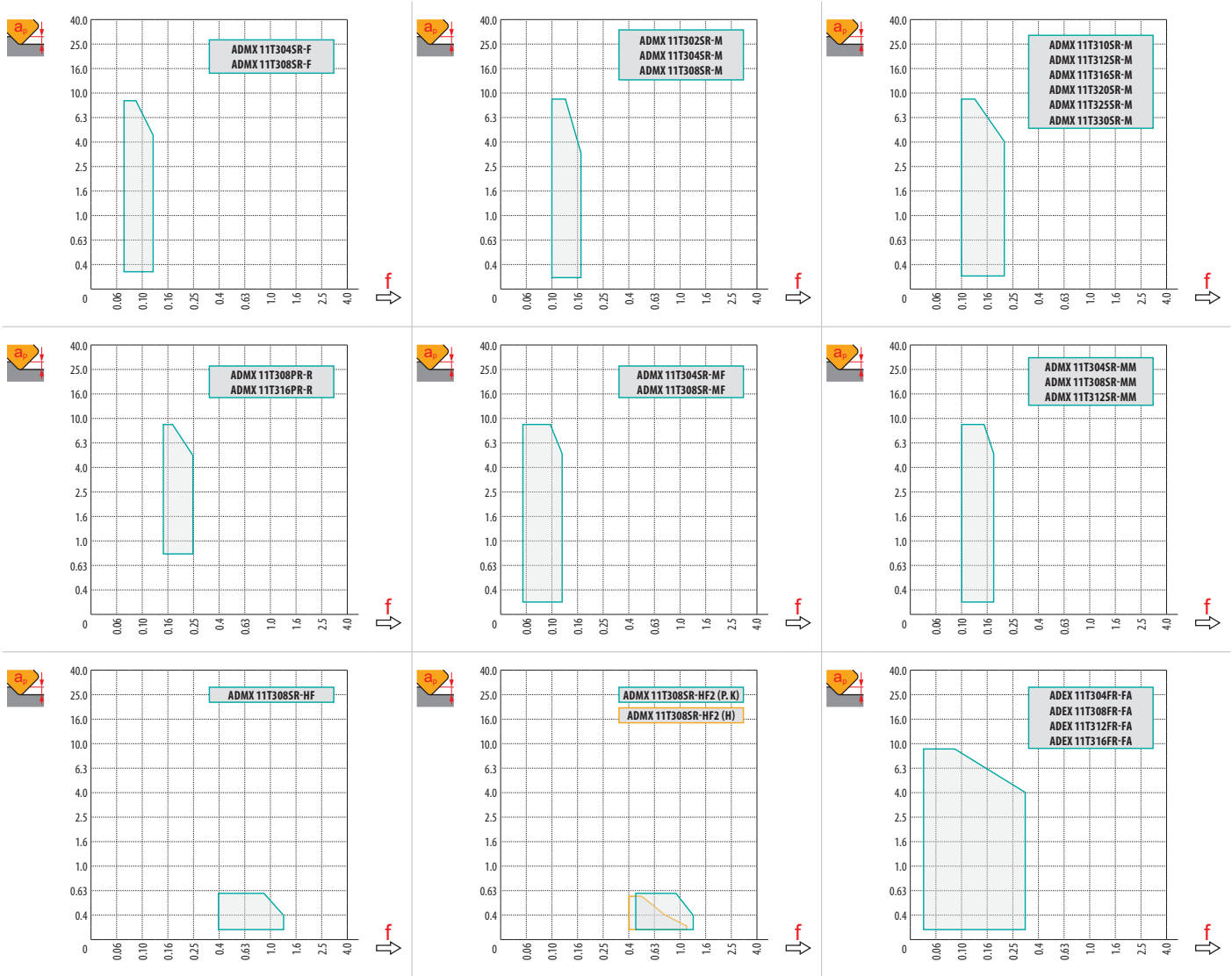
ADEX 11T308SR-HF2:M8310		0.8		220	0.68	0.4		110	0.61	0.4		205	0.68	0.4		—	—	—		—	—	—		40	0.48	0.3
ADEX 11T308SR-HF2:M8330		0.8		215	0.68	0.4		125	0.61	0.4		200	0.68	0.4		—	—	—		50	0.48	0.3		40	0.48	0.3
ADEX 11T308SR-HF2:M8340		0.8		200	0.68	0.4		120	0.61	0.4		190	0.68	0.4		—	—	—		50	0.48	0.3		—	—	—
ADEX 11T308SR-HF2:M9325		0.8		250	0.68	0.4		—	—	—		235	0.68	0.4		—	—	—		—	—	—		50	0.48	0.3



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ADMX 11-F		ADMX 11-M								ADMX 11-R		ADMX 11-MF		
	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0	0.8	1.6	0.4	0.8
	1.89	1.48	2.09	1.89	1.48	1.27	1.08	0.68	1.61	1.13	0.66	1.48	0.68	1.89	1.48

	ADMX 11-MM			ADEX 11-HF	ADEX 11-HF2	ADEX 11-FA			
	0.4	0.8	1.2	0.8	0.8	0.4	0.8	1.2	1.6
	1.89	1.48	1.08	0.17	0.17	1.77	1.39	1.0	0.62

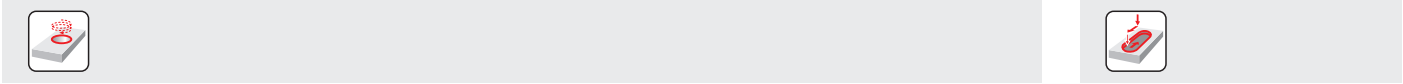


	1.0	5.0	9.0
	0.20	0.13	0.10

	RPMX	APMX/I
16	13.5°	9.0/40
18	10.0°	9.0/53
20	9.0°	9.0/59
25	6.0°	9.0/87
32	5.3°	9.0/99
40	3.8°	6.5/100
50	2.8°	4.7/100
63	1.8°	3.0/100
80	1.6°	2.6/100

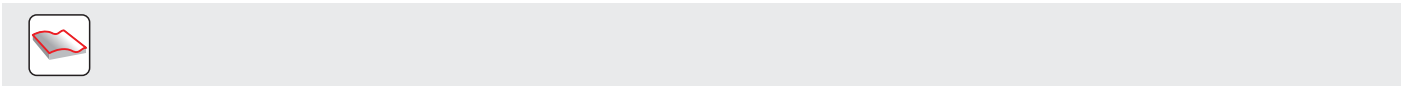
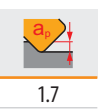
HFC			
	RPMX	RPMX	APMX/I
	*	**	
16	4.1°	5.7°	0.6/8
18	2.8°	4.5°	0.6/12
20	2.3°	4.3°	0.6/15
25	1.3°	6.7°	0.6/26
32	0.7°	4.3°	0.6/49
40	0.3°	2.9°	0.6/100
50	0.1°	2.1°	0.6/100
63	—	—	—
80	—	—	—

* HFC milling
** Conventional milling



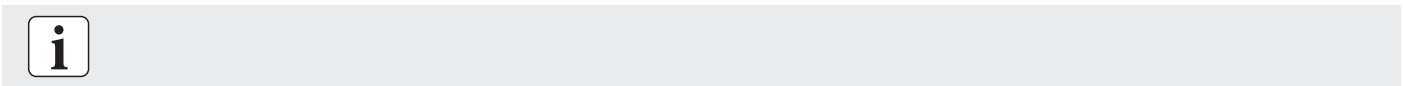
	DMIN	DMAX	 SMAX DMIN	 SMAX DMAX
16	27.0	32.0	8.3	9.0
18	32.0	36.0	7.5	9.0
20	35.0	40.0	7.5	9.0
25	45.0	50.0	6.5	7.5
32	59.0	64.0	4.0	4.5
40	75.0	80.0	1.5	2.0
50	–	–	–	–

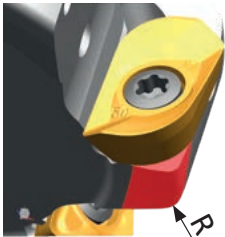
HFC				
	DMIN	DMAX	 SMAX DMIN	 SMAX DMAX
16	21.0	32.0	0.6	0.6
18	29.0	36.0	0.6	0.6
20	29.0	40.0	0.6	0.6
25	39.0	50.0	0.6	0.6
32	53.0	64.0	0.6	0.6
40	68.5	80.0	0.6	0.6
50	88.5	100.0	0.6	0.6



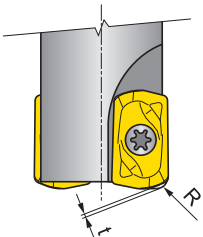
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
18		0.465	0.600	0.849	1.039	1.200	1.470	1.697	1.897	2.078	2.400	2.683
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.0		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.894
1.2		0.170	0.219	0.310	0.379	0.438	0.537	0.620	0.693	0.759	0.876	0.980
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.5		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414
3.0		0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549





ADMX/ADEX 11	R
ADMX 11T320SR-M	1.0
ADMX 11T325SR-M	1.8
ADMX 11T330SR-M	1.8
ADEX 11T308SR-HF	1.4
ADEX 11T308SR-HF2	1.4



ADEX 11	R	t
ADEX 11T308SR-HF	1.42	0.35
ADEX 11T308SR-HF2	1.34	0.38



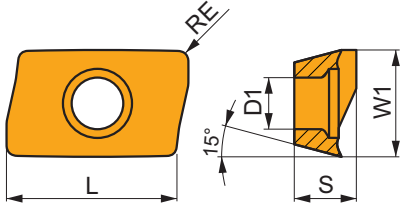
		
Gl165	ADMX 1606..	ADEX 1606..

											
SQ030	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	—	Flag T15P	—	—	—	—
SQ031	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	—	—	—	—	—
SQ032	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 0830C	—	—	—
SQ033	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C	—	—	—
SQ036	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

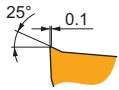
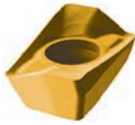
ADMX 16

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.25



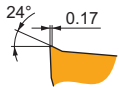
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160608SR-F:8215		0.8		290	0.10	2.0		170	0.09	2.0		275	0.10	2.0		870	0.12	2.0		70	0.07	1.6	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M8310		0.8		320	0.10	2.0		160	0.09	2.0		300	0.10	2.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M8330		0.8		285	0.10	2.0		170	0.09	2.0		270	0.10	2.0		855	0.12	2.0		70	0.07	1.6	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M8340		0.8		260	0.10	2.0		155	0.09	2.0		245	0.10	2.0		—	—	—		65	0.07	1.6	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M9340		0.8		340	0.10	2.0		200	0.09	2.0		—	—	—		—	—	—		85	0.07	1.6	—	—	—

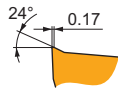
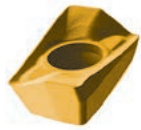


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160604SR-M:8215		0.4		190	0.18	5.0		110	0.16	5.0		180	0.18	5.0		—	—	—		45	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160604SR-M:M8330		0.4		190	0.18	5.0		110	0.16	5.0		180	0.18	5.0		—	—	—		45	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160604SR-M:M8340		0.4		170	0.18	5.0		100	0.16	5.0		160	0.18	5.0		—	—	—		40	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:8215		0.8		225	0.18	5.0		135	0.16	5.0		210	0.18	5.0		—	—	—		55	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M5315		0.8		305	0.18	5.0		—	—	—		285	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M8310		0.8		250	0.18	5.0		125	0.16	5.0		235	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M8330		0.8		225	0.18	5.0		135	0.16	5.0		210	0.18	5.0		—	—	—		55	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M8340		0.8		205	0.18	5.0		120	0.16	5.0		190	0.18	5.0		—	—	—		50	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M9315		0.8		305	0.18	5.0		—	—	—		285	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M9325		0.8		280	0.18	5.0		—	—	—		265	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M9340		0.8		255	0.18	5.0		150	0.16	5.0		—	—	—		—	—	—		60	0.13	4.0	—	—	—

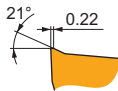
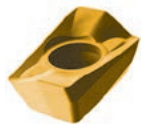
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



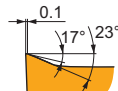
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160616SR-M:8215		1.6		250	0.18	5.0		150	0.16	5.0		235	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160616SR-M:M8310		1.6		275	0.18	5.0		140	0.16	5.0		260	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
ADMX 160616SR-M:M8330		1.6		250	0.18	5.0		150	0.16	5.0		235	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160616SR-M:M8340		1.6		225	0.18	5.0		135	0.16	5.0		210	0.18	5.0		55	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160616SR-M:M9325		1.6		310	0.18	5.0		—	—	—		290	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
ADMX 160620SR-M:M8330		2.0		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160620SR-M:M8340		2.0		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160630SR-M:M8330		3.0		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160630SR-M:M8340		3.0		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160632SR-M:M6330		3.2		225	0.18	5.0		155	0.16	5.0		—	—	—		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160632SR-M:M8330		3.2		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160632SR-M:M8340		3.2		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160632SR-M:M9325		3.2		325	0.18	5.0		—	—	—		305	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
ADMX 160640SR-M:M8330		4.0		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160640SR-M:M8340		4.0		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160650SR-M:M8330		5.0		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160650SR-M:M8340		5.0		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—



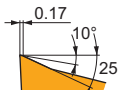
R hình học với thiết kế chắc chắn dành cho điều kiện gia công trung bình đến kém ổn định.

ADMX 160608PR-R:8215		0.8		205	0.25	6.0		120	0.23	6.0		190	0.25	6.0		50	0.20	4.8		40	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M5315		0.8		260	0.25	6.0		—	—	—		245	0.25	6.0		—	—	—		50	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M8310		0.8		220	0.25	6.0		110	0.23	6.0		205	0.25	6.0		—	—	—		40	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M8330		0.8		205	0.25	6.0		120	0.23	6.0		190	0.25	6.0		50	0.20	4.8		40	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M8340		0.8		190	0.25	6.0		110	0.23	6.0		180	0.25	6.0		45	0.20	4.8		—	—	—
ADMX 160608PR-R:M9315		0.8		265	0.25	6.0		—	—	—		250	0.25	6.0		—	—	—		50	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M9325		0.8		250	0.25	6.0		—	—	—		235	0.25	6.0		—	—	—		50	0.16	1.1
ADMX 160616PR-R:M8330		1.6		225	0.25	6.0		135	0.23	6.0		210	0.25	6.0		55	0.20	4.8		45	0.16	1.1
ADMX 160616PR-R:M8340		1.6		210	0.25	6.0		125	0.23	6.0		195	0.25	6.0		50	0.20	4.8		—	—	—
ADMX 160616PR-R:M9315		1.6		295	0.25	6.0		—	—	—		280	0.25	6.0		—	—	—		55	0.16	1.1



MF hình học với thiết kế tích cực cao để gia công tinh.

ADMX 160608SR-MF:M6330		0.8		215	0.08	4.0		150	0.07	4.0		—	—	—		60	0.06	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MF:M8340		0.8		225	0.08	4.0		135	0.07	4.0		—	—	—		55	0.06	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MF:M9340		0.8		305	0.08	4.0		180	0.07	4.0		—	—	—		75	0.06	3.2		—	—	—



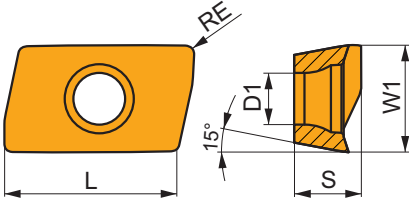
MM hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160604SR-MM:M6330	🌀	0.4	🔵	145	0.18	4.0	🟡	105	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	40	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160604SR-MM:M8340	🌀	0.4	🔵	160	0.18	4.0	🟡	95	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	40	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M6330	🌀	0.8	🔵	175	0.18	4.0	🟡	125	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	50	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M8340	🌀	0.8	🔵	190	0.18	4.0	🟡	110	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	45	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M8345	🌀	0.8	🔵	150	0.18	4.0	🟡	90	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	35	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M9340	🌀	0.8	🔵	235	0.18	4.0	🟡	140	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	55	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M6330	⚙️	1.6	🔵	195	0.18	4.0	🟡	140	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	55	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M8340	⚙️	1.6	🔵	210	0.18	4.0	🟡	125	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	50	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M8345	⚙️	1.6	🔵	165	0.18	4.0	🟡	95	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	40	0.14	3.2	🔵	—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M9340	⚙️	1.6	🔵	260	0.18	4.0	🟡	155	0.16	4.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟤	65	0.14	3.2	🔵	—	—	—

ADEX 16

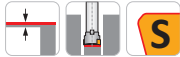
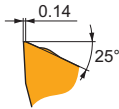
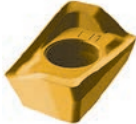


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.25



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



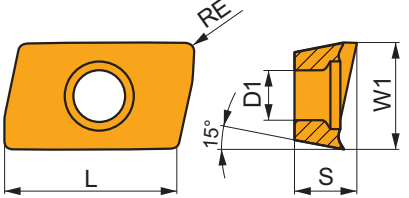
FM hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

ADEX 160608SR-FM:8215		0.8		260	0.16	2.0		155	0.14	2.0		245	0.16	2.0		65	0.11	1.6		—	—	—
ADEX 160608SR-FM:M8330		0.8		255	0.16	2.0		150	0.14	2.0		240	0.16	2.0		60	0.11	1.6		—	—	—
ADEX 160608SR-FM:M8340		0.8		235	0.16	2.0		140	0.14	2.0		220	0.16	2.0		55	0.11	1.6		—	—	—

ADEX 16-FA

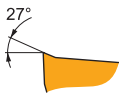


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.17



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



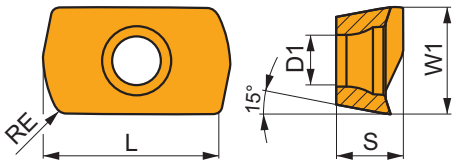
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

ADEX 160604FR-FA:HF7		0.4		—	—	—		—	—	—		195	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160604FR-FA:M0315		0.4		—	—	—		—	—	—		480	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160608FR-FA:HF7		0.8		—	—	—		—	—	—		240	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160608FR-FA:M0315		0.8		—	—	—		—	—	—		570	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160616FR-FA:HF7		1.6		—	—	—		—	—	—		255	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160616FR-FA:M0315		1.6		—	—	—		—	—	—		630	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160630FR-FA:HF7		3.0		—	—	—		—	—	—		270	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—

ADEX 16-HF

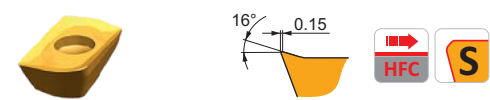
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	5.88



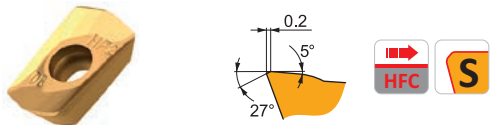
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



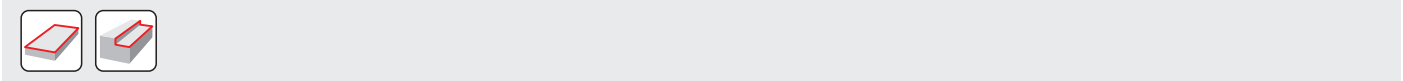
HF hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công bước tiến cao.

ADEX 160612SR-HF:8215		1.2		195	1.00	0.6		115	0.90	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADEX 160612SR-HF:M8310		1.2		205	1.00	0.6		100	0.77	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADEX 160612SR-HF:M8330		1.2		200	1.00	0.6		120	0.90	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADEX 160612SR-HF:M8340		1.2		185	1.00	0.6		110	0.90	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ADEX 160612SR-HF:M9340		1.2		195	1.00	0.6		115	0.90	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—



HF2 hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công bước tiến cao.

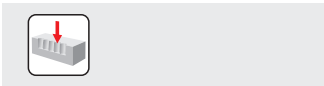
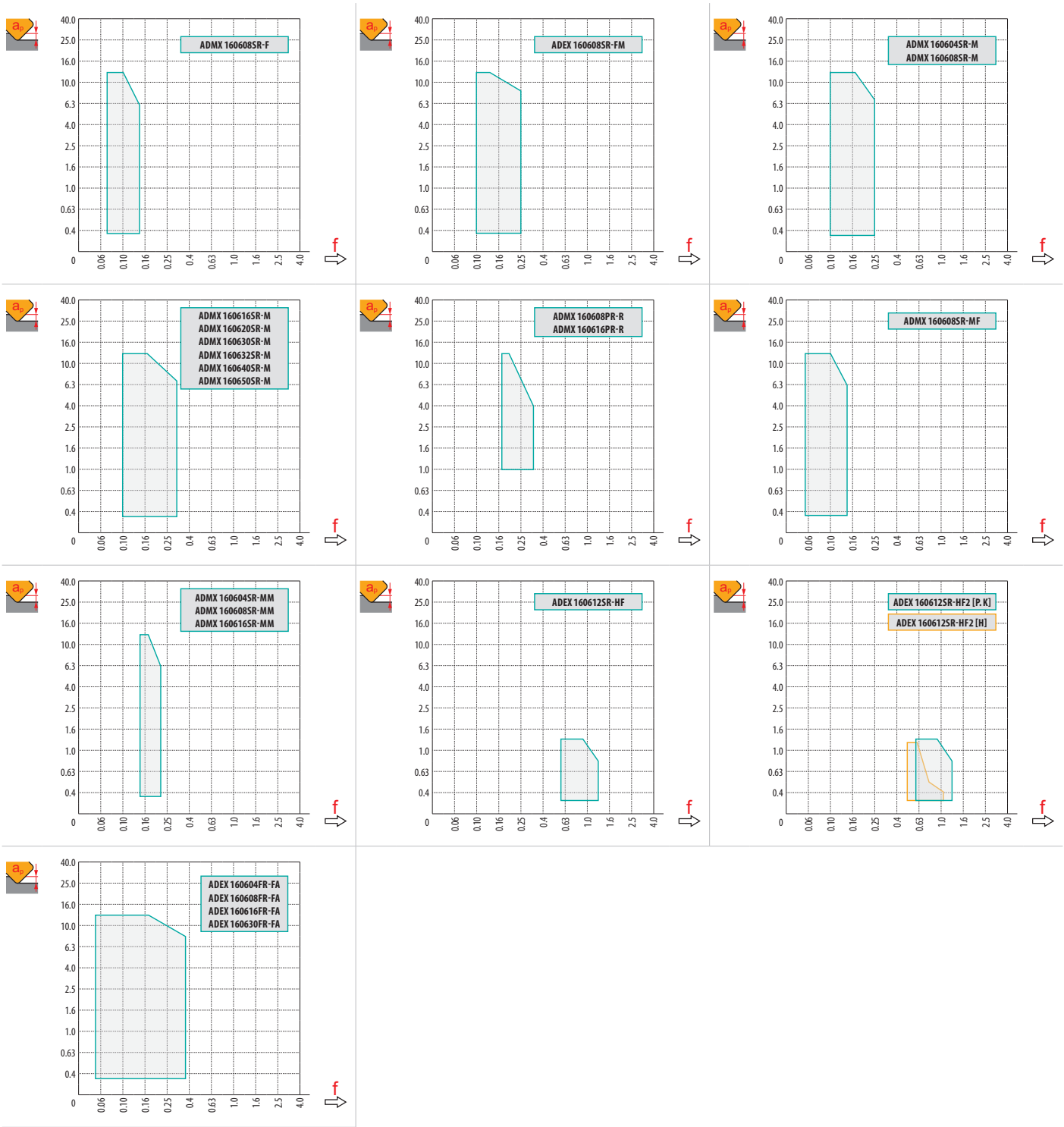
ADEX 160612SR-HF2:M8310		1.2		205	0.90	0.6		100	0.81	0.6		190	0.90	0.6		—	—	—		—	—	—		40	0.63	0.5
ADEX 160612SR-HF2:M8330		1.2		205	0.90	0.6		120	0.81	0.6		190	0.90	0.6		—	—	—		50	0.81	0.5		40	0.63	0.5
ADEX 160612SR-HF2:M8340		1.2		190	0.90	0.6		110	0.81	0.6		180	0.90	0.6		—	—	—		45	0.81	0.5		—	—	—
ADEX 160612SR-HF2:M9325		1.2		230	0.90	0.6		—	—	—		215	0.90	0.6		—	—	—		—	—	—		45	0.63	0.5



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ADMX 16-F	ADEX 16-FM	ADMX 16-M								ADMX 16-R	
	0.8	0.8	0.4	0.8	1.6	2.0	3.0	3.2	4.0	5.0	0.8	1.6
	2.99	2.18	3.39	2.99	1.62	1.23	0.28	0.09	2.69	1.52	2.99	1.62

	ADMX 16-MF	ADMX 16-MM			ADEX 16-HF	ADEX 16-HF2	ADEX 16-FA			
	0.8	0.4	0.8	1.6	1.2	1.2	0.4	0.8	1.6	3.0
	2.99	3.39	2.99	1.62	0.52	0.52	2.84	2.44	1.65	0.69



max

7.5



	1.0	6.0	13.0
	0.28	0.19	0.10



	RPMX	APMX/I
25	12.5°	13.0/60
32	7.5°	13.0/100
40	5.0°	8.6/100
50	3.5°	6.0/100
63	2.5°	4.2/100
80	2.0°	3.3/100

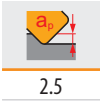
HFC			
	RPMX	RPMX	APMX/I
25	4.0°	8.0°	1.3/19
32	2.0°	7.5°	1.3/38
40	1.2°	4.5°	1.3/65
50	0.8°	3.0°	1.3/100
63	0.5°	2.0°	0.8/100
80	0.4°	1.5°	0.6/100

* HFC milling
** Conventional milling



	DMIN	DMAX	 SMAX DMIN	 SMAX DMAX
25	42.0	50.0	10.0	12.5
32	55.0	64.0	6.5	9.0
40	72.0	80.0	5.0	8.0
50	92.0	100.0	4.5	6.0
63	118.0	126.0	4.0	5.0
80	136.0	160.0	1.5	2.0

HFC				
	DMIN	DMAX	 SMAX DMIN	 SMAX DMAX
25	42.0	50.0	1.3	1.3
32	55.0	64.0	1.3	1.3
40	72.0	80.0	1.3	1.3
50	92.0	100.0	1.3	1.3
63	118.0	126.0	1.3	1.3
80	136.0	160.0	1.3	1.3

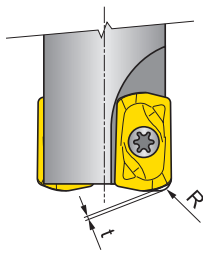


		μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25			0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32			0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40			0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50			0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63			0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80			0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

		μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.6			0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0			0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
3.0			0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549
3.2			0.277	0.358	0.506	0.620	0.716	0.876	1.012	1.131	1.239	1.431	1.600
4.0			0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789
5.0			0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000



ADMX/ADEX 16	R
ADMX 160630SR-M	2.5
ADMX 160632SR-M	2.5
ADMX 160640SR-M	4.0
ADMX 160650SR-M	4.5
ADEX 160612SR-HF	3.0
ADEX 160612SR-HF2	3.0



ADEX 16	R	t
ADEX 160612SR-HF	2.59	0.56
ADEX 160612SR-HF2	2.48	0.57

SAP10D

P

M

K

N

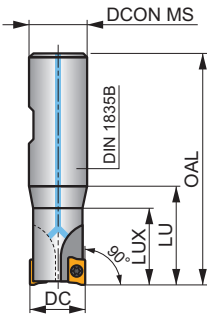
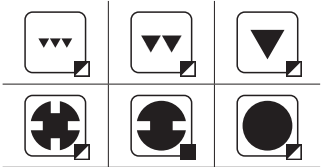
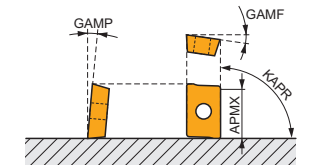
S

S



Máy phay vai vuông cho mảnh dao APKT 10 có chất làm mát bên trong
Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao kiểu APKT 10 dương với APMX 9 mm. Thích hợp cho phay mặt, phay vai, phay rãnh, phay xoắn ốc, phay trochoidal, phay dốc và phay nhân. Có sẵn kiểu hàn và trực (với bước răng vi sai), . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	9.0 mm



	0.06 - 0.13							
	0.08 - 0.16							

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LUX	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	10A1R020B16-SAP10D-C	10	78	16	—	30	20	—	—	—	12	2	1	—	39000	✓	0.09	GI081	SQ215
	12A1R027B16-SAP10D-C	12	75	16	—	27	—	—	—	—	12	2	1	—	35600	✓	0.10	GI081	SQ210
	16A2R032B16-SAP10D-C	16	80	16	—	32	—	—	—	—	12	4	2	—	30800	✓	0.12	GI081	SQ210
	20A3R032B20-SAP10D-C	20	82	20	—	32	—	—	—	—	12	4	3	—	27600	✓	0.13	GI081	SQ210
	25A3R042B25-SAP10D-C	25	98	25	—	42	—	—	—	—	12	4	3	—	24700	✓	0.36	GI081	SQ210

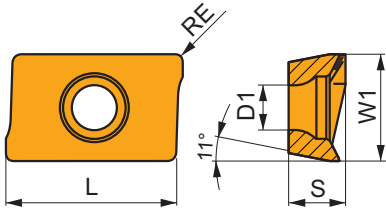
	
GI081	APKT 1003..

					
SQ210	US 2506-T07P	1.2	M 2.5	6.3	Flag T07P
SQ215	US 2505-T07P	1.2	M 2.5	5.2	Flag T07P

APKT 10

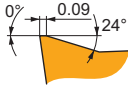
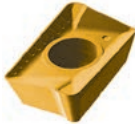
PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1003	6.700	2.88	11.00	3.50



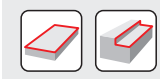
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



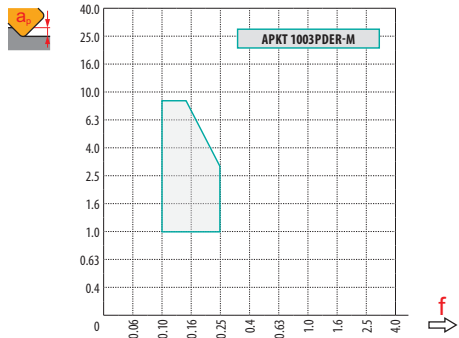
M hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

APKT 1003PDER-M:8215		0.5		285	0.12	4.0		170	0.11	4.0		270	0.12	4.0		70	0.11	3.2		—	—	—
APKT 1003PDER-M:M8330		0.5		285	0.12	4.0		170	0.11	4.0		270	0.12	4.0		70	0.11	3.2		—	—	—
APKT 1003PDER-M:M8340		0.5		255	0.12	4.0		150	0.11	4.0		240	0.12	4.0		60	0.11	3.2		—	—	—
APKT 1003PDER-M:M9325		0.5		360	0.12	4.0		—	—	—		340	0.12	4.0		—	—	—		—	—	—
APKT 1003PDER-M:M9340		0.5		335	0.12	4.0		200	0.11	4.0		—	—	—		80	0.11	3.2		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	APKT 10-M
	0.5
	0.84




4.5

	1.0	3.0	5.0
	0.20	0.13	0.10

	RPMX	APMX/I
10	7.3°	9.0/72
12	6.2°	9.0/84
16	2.4°	4.0/100
20	2.2°	3.7/100
25	2.2°	3.7/100

	DMIN	DMAX		
10	11.0	20.0	0.4	3.8
12	13.0	24.0	0.3	3.9
16	20.5	32.0	0.6	2.0
20	27.2	40.0	0.9	2.4
25	37.9	50.0	1.6	3.0


0.3

SAP16D

P

M

K

N

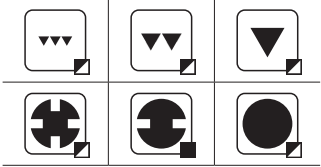
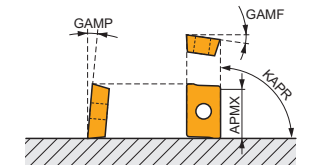
S

S



Máy phay vai vuông cho mảnh dao APKT 16 có tuổi nguội bên trong
Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao kiểu APKT 16 dương với APMX 13 mm. Thích hợp cho phay mặt, phay vai, phay rãnh, phay xoắn ốc, phay trochoidal, phay dốc và phay nhân. Có sẵn kiểu hàn và trực (với bước răng vi sai), . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	13.0 mm



	0.06 - 0.18							
	0.10 - 0.22							

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
 25A2R042B25-SAP16D-C	25	98	25	–	–	42	–	–	–	0	6	2	–	16800	✓	0.31	GI080	SQ030	–	
	32A3R040B32-SAP16D-C	32	100	32	–	–	50	–	–	–	0	8	3	–	14800	✓	0.51	GI080	SQ220	–
	40A4R050B32-SAP16D-C	40	110	32	–	–	50	–	–	–	0	8	4	–	13200	✓	0.67	GI080	SQ220	–
 40A4R-S90AP16D	40	40	16	11	–	–	40	8.4	5.6	0	6	4	✓	13200	–	0.23	GI080	SQ031	–	
	50A5R-S90AP16D	50	40	22	18	–	–	40	10.4	6.3	0	6	5	✓	11800	–	0.35	GI080	SQ031	–
	63A6R-S90AP16D	63	40	22	18	–	–	40	10.4	6.3	0	6	6	✓	10600	–	0.50	GI080	SQ031	–
	80B5R-S90AP16D	80	50	27	38	–	–	50	12.4	7	0	6	5	✓	9400	–	0.97	GI080	SQ031	AC001
	80B7R-S90AP16D	80	50	27	38	–	–	50	12.4	7	0	6	7	✓	9400	–	0.99	GI080	SQ031	AC001
	100B8R-S90AP16D	100	50	32	45	–	–	50	14.4	8	0	6	8	✓	8400	–	1.50	GI080	SQ031	AC002
	125B9R-S90AP16D	125	63	40	56	–	–	63	16.4	9	0	6	9	✓	7500	–	2.80	GI080	SQ031	AC003

		
GI080	APKT 1604..	APET 1604..

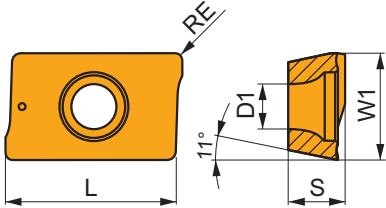
							
SQ030	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	-	Flag T15P
SQ031	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	-
SQ220	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	Flag T15P

		
AC001	KS 1230	K.FMH27

		
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

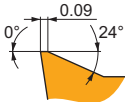
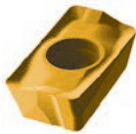
APKT 16

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.440	4.60	17.00	5.67



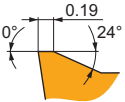
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



GM hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

APKT 1604PDR-GM:M8330		0.8		235	0.20	8.0		140	0.18	8.0		220	0.20	8.0		55	0.16	6.4		—	—	—
APKT 1604PDR-GM:M8340		0.8		210	0.20	8.0		125	0.18	8.0		195	0.20	8.0		50	0.16	6.4		—	—	—
APKT 1604PDR-GM:M9315		0.8		310	0.20	8.0		—	—	—		290	0.20	8.0		—	—	—		—	—	—
APKT 1604PDR-GM:M9325		0.8		285	0.20	8.0		—	—	—		270	0.20	8.0		—	—	—		—	—	—
APKT 1604PDR-GM:M9340		0.8		260	0.20	8.0		155	0.18	8.0		—	—	—		65	0.16	6.4		—	—	—



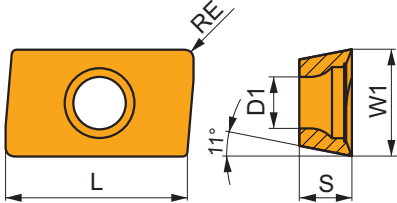
HM hình học với thiết kế dương cao dành cho điều kiện gia công trung bình và kém ổn định.

APKT 160404-HM:M8340		0.4		160	0.30	6.0		95	0.27	6.0		150	0.30	6.0		40	0.24	4.8		—	—	—
APKT 160416-HM:M8340		1.6		210	0.30	6.0		125	0.27	6.0		195	0.30	6.0		50	0.24	4.8		—	—	—
APKT 160431-HM:M8340		3.1		220	0.30	6.0		130	0.27	6.0		205	0.30	6.0		55	0.24	4.8		—	—	—
APKT 1604PDR-HM:8215		0.8		220	0.30	6.0		130	0.27	6.0		205	0.30	6.0		55	0.24	4.8		—	—	—
APKT 1604PDR-HM:M5315		0.8		270	0.30	6.0		—	—	—		255	0.30	6.0		—	—	—		—	—	—
APKT 1604PDR-HM:M8330		0.8		220	0.30	6.0		130	0.27	6.0		205	0.30	6.0		55	0.24	4.8		—	—	—
APKT 1604PDR-HM:M8340		0.8		200	0.30	6.0		120	0.27	6.0		190	0.30	6.0		50	0.24	4.8		—	—	—
APKT 1604PDR-HM:M9325		0.8		260	0.30	6.0		—	—	—		245	0.30	6.0		—	—	—		—	—	—

APET 16-FA

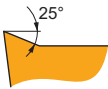


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.600	4.50	17.00	4.76



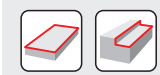
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



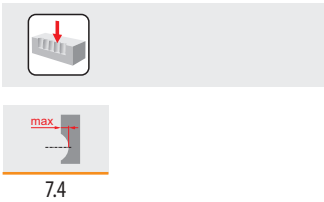
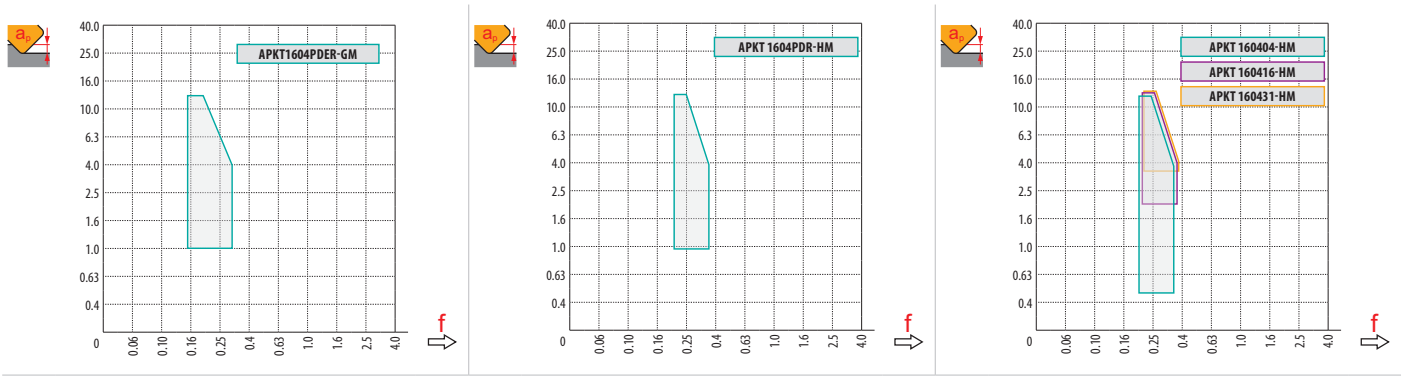
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

APET 160408FR-FA:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.24	8.0	-	-	-	-	-	-
----------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	APKT 16-GM	APKT 16-HM			
	0.8	0.4	0.8	1.6	3.1
	1.39	1.87	1.48	0.64	1.30



	a_p	1.0	6.0	13.0
	f	0.28	0.19	0.13

				
	DMIN	DMAX	 DMIN	 DMAX
25	34.7	50.0	1.2	3.1
32	48.5	64.0	0.9	1.7
40	63.5	80.0	1.3	2.2
50	83.5	100.0	0.9	1.4
63	110.0	126.0	1.0	1.4
80	144.0	160.0	1.1	1.3

		
		
25	2.3	3.9/100
32	1.0	1.6/100
40	1.0	1.6/100
50	0.5	0.7/100
63	0.4	0.5/100
80	0.3	0.4/100

	a_e	0.2
---	-------	-----

SHOULDER MILLING – NAVIGATOR

SHOULDER MILLING – POSITIVE SQUARE & TRIANGLE INSERTS

	SSO09	SSD12	FTB27X			
	90°	90°	90°			
	APMX (mm)8.0	APMX (mm)10.0	APMX (mm)18.0			
	DC (mm)20 – 80	DC (mm)50 – 160	DC (mm)175, 260			
Cylindrical shank						
Weldon	 DC = 20 – 32 (mm)					
Modular						
Shell mill	 DC = 40 – 80 (mm)					
Page	 122	 125	 128			
ISO	P M K S	P M K N S	P M K			
Insert shape						
Inserts	SOMT 09T3	SDMT 1205	TBMR 2707			
No. of cutting edges	4	4	3			
Shallow shoulder milling						
Shallow slot milling						
Plunge milling						
Face milling						

SS009

P

M

K

S

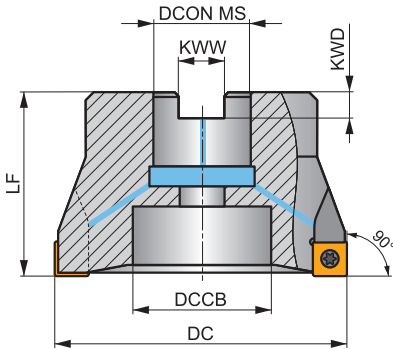
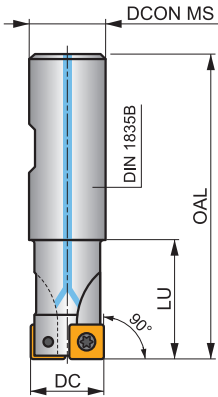
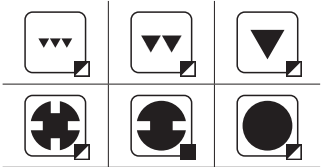
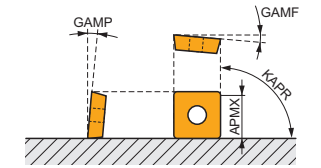
PRAMET

S



Phay vai vuông 90° cho Hạt dao SOMT 09 có tưới nguội bên trong
Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao dương SOMT 09 với APMX 8 mm. Thích hợp cho phay mặt, phay vai, phay rãnh và phay nhấn. Có sẵn trong phong cách hàn và arbor. Bước răng khác biệt có sẵn. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	8.0 mm



	0.07 - 0.18				
	0.07 - 0.22				

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 20A2R032B20-SS009-C	20	82	20	—	32	—	—	—	-12	6	2	—	23800	✓	0.21	GI146	SQ400	—
25A3R042B25-SS009-C	25	98	25	—	42	—	—	—	-12	6	3	—	21300	✓	0.31	GI146	SQ400	—
32A4R042B32-SS009-C	32	102	32	—	42	—	—	—	-10	10	4	✓	18800	✓	0.55	GI146	SQ400	—
40A05R-S90S009-C	40	—	16	14	—	40	8.4	5.6	-9.1	10	5	—	16800	✓	0.29	GI146	SQ402	—
 50A06R-S90S009-C	50	—	22	18	—	40	10.4	6.4	-8.8	10	6	—	15100	✓	0.33	GI146	SQ403	—
63A07R-S90S009-C	63	—	22	18	—	40	10.4	6.4	-8.6	10	7	—	13400	✓	0.62	GI146	SQ403	—
80A09R-S90S009-C	80	—	27	38	—	50	12.4	7	-8.1	10	9	—	11900	✓	1.03	GI146	SQ401	AC001

	GI146		SOMT 09T3..
--	-------	---	-------------

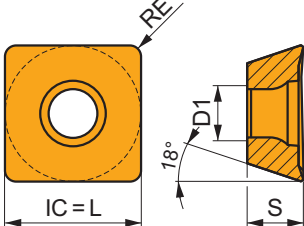
								
SQ400	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	—	—	Flag T09P	—
SQ401	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	—
SQ402	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 0830C
SQ403	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 1030C

	AC001		KS 1230		K.FMH27
--	-------	---	---------	---	---------

SOMT 09

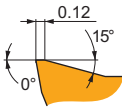
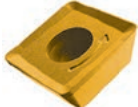


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.550	3.50	9.55	3.97



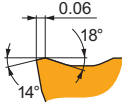
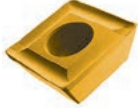
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Các điều kiện có giá trị để thiết lập góc 90°. Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



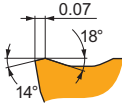
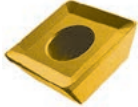
M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công trung bình.

SOMT 09T308-M:8215		0.8		275	0.14	2.5		165	0.13	2.5		260	0.14	2.5		65	0.13	2.0		—	—	—
SOMT 09T308-M:M5315		0.8		390	0.14	2.5		—	—	—		370	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—
SOMT 09T308-M:M8330		0.8		270	0.14	2.5		160	0.13	2.5		255	0.14	2.5		65	0.13	2.0		—	—	—
SOMT 09T308-M:M8340		0.8		250	0.14	2.5		150	0.13	2.5		235	0.14	2.5		60	0.13	2.0		—	—	—
SOMT 09T308-M:M9315		0.8		380	0.14	2.5		—	—	—		360	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—



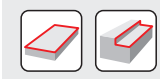
MI hình học với thiết kế dương ổn định cho gia công trung bình.

SOMT 09T304-MI:8215		0.4		230	0.14	2.5		135	0.13	2.5		215	0.14	2.5		55	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M8310		0.4		255	0.14	2.5		130	0.13	2.5		240	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M8330		0.4		230	0.14	2.5		135	0.13	2.5		215	0.14	2.5		55	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M8340		0.4		210	0.14	2.5		125	0.13	2.5		195	0.14	2.5		50	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M9315		0.4		320	0.14	2.5		—	—	—		300	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M9340		0.4		265	0.14	2.5		155	0.13	2.5		—	—	—		65	0.10	2.0		—	—	—



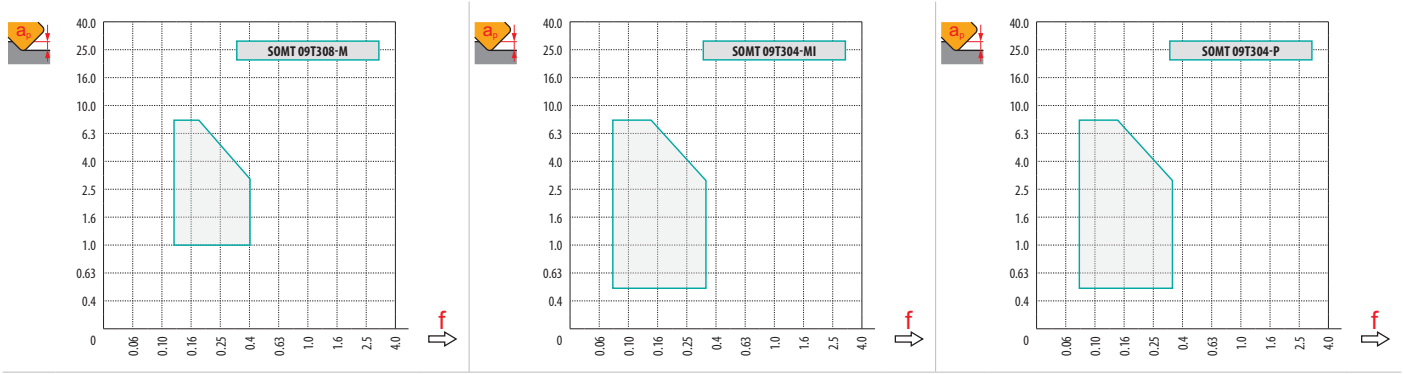
P hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

SOMT 09T304-P:M8330		0.4		250	0.14	2.5		150	0.13	2.5		235	0.14	2.5		60	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-P:M8340		0.4		230	0.14	2.5		135	0.13	2.5		215	0.14	2.5		55	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-P:M9325		0.4		320	0.14	2.5		—	—	—		300	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SOMT 09-M	SOMT 09-MI	SOMT 09-P
	0.8	0.4	0.4
	0.90	1.30	1.30



		1.0	4.0	8.0
6.0		0.28	0.19	0.09

SSD12

P

M

K

N

S

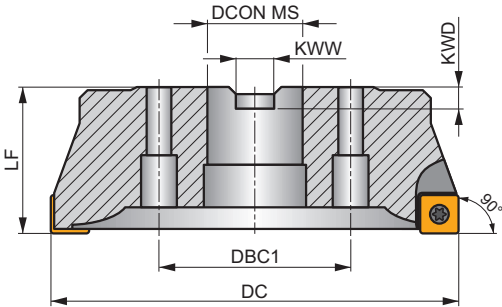
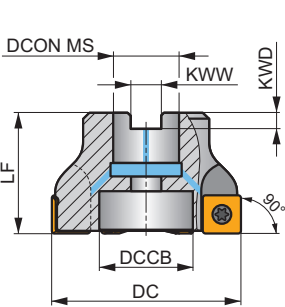
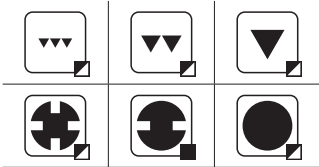
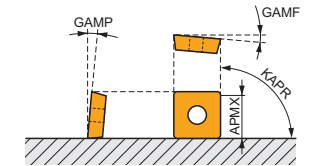
PRAMET

S



Máy phay vai vuông 90° cho hạt dao SDMT 12 có chất làm mát bên trong
Máy nghiền vò 90° sử dụng hạt dao SDMT 12 dương với APMX 10 mm. Thích hợp cho phay mặt, phay vai, phay rãnh và phay nhẵn. Chỉ có sẵn trong phong cách arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	10.0 mm





0.09 - 0.25



Product	DC	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
 50A05R-S90SD12-C	50	40	22	18	–	10.4	6.3	-5	8	5	–	13000	✓	0.34	GI057	SQ413	–	
63A06R-S90SD12-C	63	40	22	18	–	10.4	6.3	-5	8	6	–	11600	✓	0.53	GI057	SQ413	–	
80A06R-S90SD12-C	80	50	27	38	–	12.4	7	-5	8	6	–	10300	✓	1.16	GI057	SQ411	AC001	
100A08R-S90SD12-C	100	50	32	45	–	14.4	8	-5	8	8	–	9200	✓	1.69	GI057	SQ411	AC002	
125A09R-S90SD12-C	125	63	40	56	–	16.4	9	-5	8	9	–	8300	✓	3.19	GI057	SQ411	AC003	
160C12R-S90SD12	160	63	40	–	66.7	16.4	9	-5	8	12	–	7300	–	5.70	GI057	SQ411	–	

	
GI057	SDMT 1205..

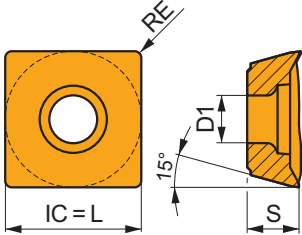
										
SQ411	SSN 100312	MS 3510	HXK 3.5	US 3511-T15	3.0	M 3.5	11	D-T07/T15	FG-15	—
SQ413	—	—	—	US 3511-T15	3.0	M 3.5	11	D-T07/T15	FG-15	HS 1030C

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SDMT 12

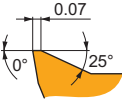
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	4.40	12.70	5.00



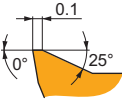
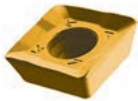
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



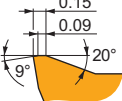
F hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SDMT 120508SR-F-M8330		0.8	275	0.10	3.0	165	0.09	3.0	260	0.10	3.0	825	0.12	3.0	65	0.08	2.4	—	—	—
SDMT 120508SR-F-M8340		0.8	250	0.10	3.0	150	0.09	3.0	235	0.10	3.0	—	—	—	60	0.08	2.4	—	—	—



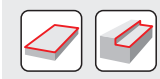
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SDMT 120508SR-M-M8215		0.8	245	0.16	3.5	145	0.14	3.5	230	0.16	3.5	—	—	—	60	0.11	2.8	—	—	—
SDMT 120508SR-M-M8330		0.8	240	0.16	3.5	140	0.14	3.5	225	0.16	3.5	—	—	—	60	0.11	2.8	—	—	—
SDMT 120508SR-M-M8340		0.8	220	0.16	3.5	130	0.14	3.5	205	0.16	3.5	—	—	—	55	0.11	2.8	—	—	—
SDMT 120508SR-M-M9325		0.8	305	0.16	3.5	—	—	—	285	0.16	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



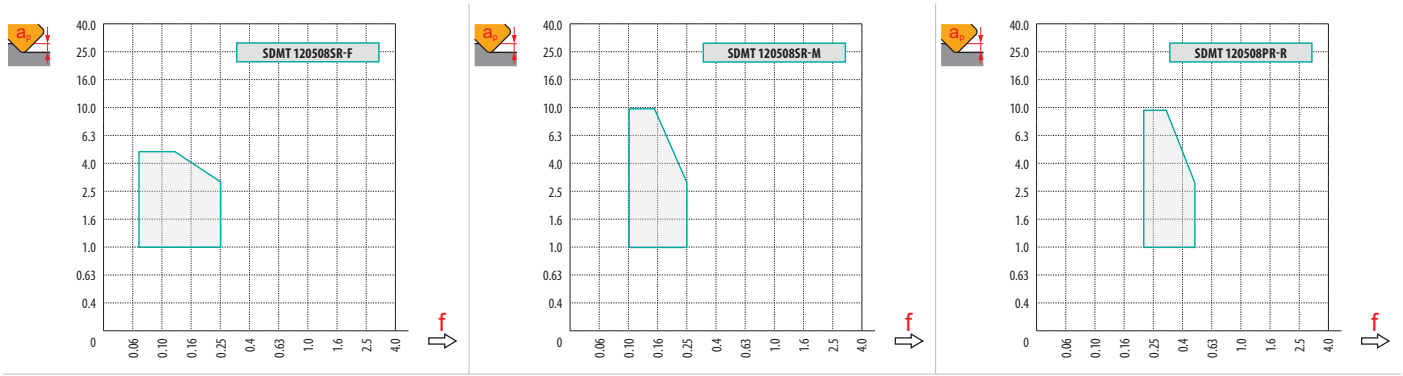
R hình học với thiết kế dương ổn định cho gia công trung bình.

SDMT 120508PR-R-M8330		0.8	220	0.25	3.5	130	0.23	3.5	205	0.25	3.5	—	—	—	55	0.23	2.8	—	—	—
SDMT 120508PR-R-M8340		0.8	195	0.25	3.5	115	0.23	3.5	185	0.25	3.5	—	—	—	45	0.23	2.8	—	—	—
SDMT 120508PR-R-M9315		0.8	280	0.25	3.5	—	—	—	265	0.25	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SDMT 120508PR-R-M9325		0.8	265	0.25	3.5	—	—	—	250	0.25	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SDMT 12-F	SDMT 12-M	SDMT 12-R
	0.8	0.8	0.8
	—	—	—



			
			
8.0	1.0	5.0	10.0
	0.39	0.25	0.14

FTB27X

P

M

K

PRAMET

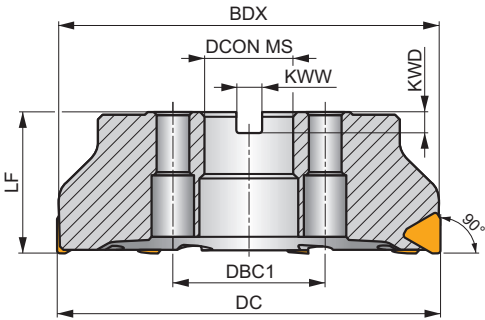
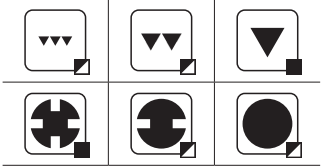
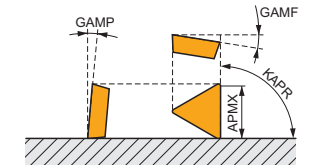
F



Máy nghiêng vai vuông ROUGH TB cho mảnh dao TBMR 27 để phay nặng
Máy nghiêng vò 90° sử dụng hạt dao dương TBMR 27 với APMX 18 mm. Thích hợp cho phay mặt, vai và rãnh nặng. Chỉ có sẵn ở dạng trực và có bước răng vì sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ROUGH TB

KAPR	90°
APMX	18.0 mm



Product	DC	BDX	LF	DCON MS	DCCB	DBC1	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
175C08R-F90TB27X	175	169.6	63	40	—	66.7	16.4	16.4	-9	9	8	✓	—	—	7.59	GI163	SQ424	—
260C12R-F90TB27X	260	253.4	63	60	—	101.6	25.7	25.7	-9	9	12	✓	—	—	18.21	GI163	SQ425	—

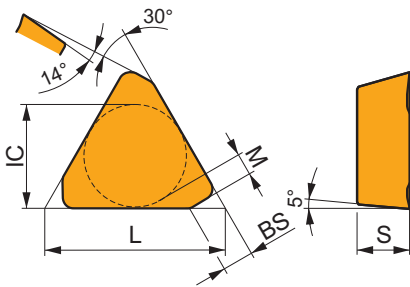
	GI163		TBMR 2707PZ..
--	-------	--	---------------

SQ424	LNK 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU TBMR 2707	DS 01Z	KL 04	HS 1240
SQ425	LNK 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU TBMR 2707	DS 01Z	KL 04	HS 1655

TBMR 27

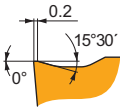
PRAMET

	BS (mm)	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
2707	4.61	15.875	27.50	3.2	7.94



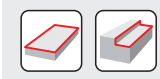
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



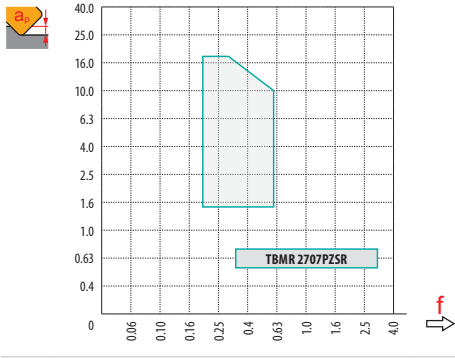
PZSR thiết kế mạnh mẽ cho gia công nặng.

TBMR 2707PZSR:M8326		—		130	0.20	11.0		—	—	—		120	0.20	11.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TBMR 2707PZSR:M8346		—		110	0.20	11.0		65	0.20	11.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	TBMR 27
	—
	2.70



	1.5	8.0	18.0
	0.60	0.39	0.24



PHAY VAI, BẬC SÂU

DEEP SHOULDER MILLING – HELICAL CUTTERS

☒ Primary use
 ☒ Possible use

133

J(T)-SAD11E

P

M

K

N

S

PRAMET

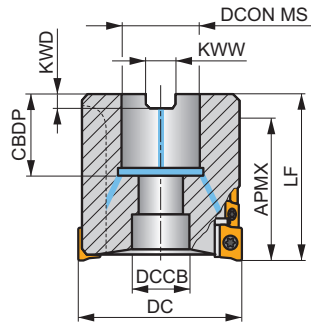
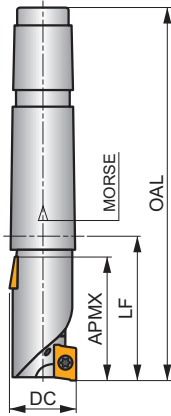
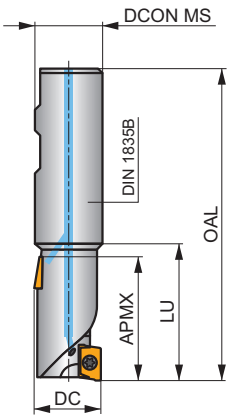
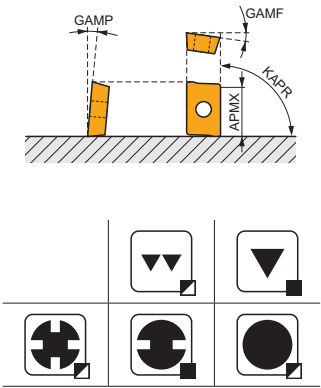
S



Máy nghiền cạnh dài HELICAL AD11 có chất làm mát bên trong
Dao phay ngón cạnh dài 90° sử dụng hạt dao ADMX 11 dương với APMX từ 36 đến 56 mm có chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay vai, phay rãnh, phay mặt hoặc phay nhấn. Có sẵn theo kiểu hàn, côn morse và kiểu cây thông. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FORCE AD

KAPR	90°
APMX	37.0 - 56.0 mm



	0.05 - 0.08				
	0.05 - 0.08				

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	APMX	CBDP	CZC MS	GAMF	GAMP	NOF							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)								
	25J2R50B25-SAD11E38-C	25	106	25	–	50	–	38.00	–	–	-10.5	5	2	8	–	24100	✓	0.32	GI184 SQ210
	32J2R60B32-SAD11E47-C	32	120	32	–	60	–	47.00	–	–	-9	8	2	10	–	21300	✓	0.60	GI184 SQ210
	40J2R60B40-SAD11E47-C	40	130	40	–	60	–	47.00	–	–	-8.1	11	2	10	–	19100	✓	1.07	GI184 SQ210
	40J3R70B32-SAD11E56-C	40	130	32	–	70	–	56.00	–	–	-8.1	11	3	18	–	19100	✓	0.76	GI184 SQ210
	40J3R70B40-SAD11E56-C	40	140	40	–	70	–	56.00	–	–	-8.1	11	3	18	–	19100	✓	1.07	GI184 SQ210
	25J2R55E03-SAD11E38-C	25	136	–	–	55	38.00	–	3	-10.5	5	2	8	–	24100	✓	0.32	GI184 SQ210	
	32J2R65E04-SAD11E47-C	32	167.5	–	–	65	47.00	–	4	-9	8	2	10	–	21300	✓	0.71	GI184 SQ210	
	40J3R75E04-SAD11E56-C	40	177.5	–	–	75	56.00	–	4	-8.1	11	3	18	–	19100	✓	0.85	GI184 SQ210	
	50T03R-S90AD11E37-C	50	–	22	18	–	58	37.00	21	–	-7.2	12	3	12	–	17000	✓	0.66	GI184 SQ903

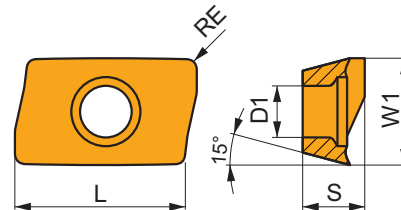
		
GI184	ADMX 11T3..	ADEX 11T3..-FA

								
SQ210	US 2506-T07P	1.2	M 2.5	6.3	-	-	Flag T07P	-
SQ903	US 2506-T07P	1.2	M 2.5	6.3	D-T07P/T09P	FG-15	-	HS 1030C

ADMX 11

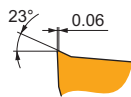
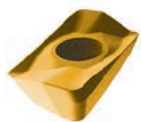
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.530	2.90	11.00	3.97



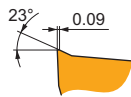
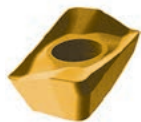
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế dương rất sắc nét để gia công nhẹ.

ADMX 11T304SR-F:8215	●	0.4	245	0.10	2.0	145	0.09	2.0	230	0.10	2.0	735	0.12	2.0	60	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M8330	●	0.4	240	0.10	2.0	140	0.09	2.0	225	0.10	2.0	720	0.12	2.0	60	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M8340	●	0.4	220	0.10	2.0	130	0.09	2.0	205	0.10	2.0	—	—	—	55	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M9340	●	0.4	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:8215	⊕	0.8	290	0.10	2.0	170	0.09	2.0	275	0.10	2.0	870	0.12	2.0	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M8330	⊕	0.8	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	270	0.10	2.0	855	0.12	2.0	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M8340	⊕	0.8	260	0.10	2.0	155	0.09	2.0	245	0.10	2.0	—	—	—	65	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M9340	⊕	0.8	340	0.10	2.0	200	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	85	0.08	1.6	—	—	—

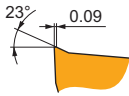
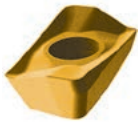


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 11T302SR-M:M8330	●	0.2	190	0.15	4.0	110	0.14	4.0	180	0.15	4.0	—	—	—	45	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T302SR-M:M8340	⊕	0.2	170	0.15	4.0	100	0.14	4.0	160	0.15	4.0	—	—	—	40	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:8215	●	0.4	205	0.15	4.0	120	0.14	4.0	190	0.15	4.0	—	—	—	50	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M8310	●	0.4	220	0.15	4.0	110	0.14	4.0	205	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M8330	⊕	0.4	205	0.15	4.0	120	0.14	4.0	190	0.15	4.0	—	—	—	50	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M8340	⊕	0.4	185	0.15	4.0	110	0.14	4.0	175	0.15	4.0	—	—	—	45	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M9325	●	0.4	255	0.15	4.0	—	—	—	240	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T304SR-M:M9340	●	0.4	235	0.15	4.0	140	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:8215	⊕	0.8	245	0.15	4.0	145	0.14	4.0	230	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M5315	⊕	0.8	335	0.15	4.0	—	—	—	315	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M8310	⊕	0.8	265	0.15	4.0	135	0.14	4.0	250	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M8330	⊕	0.8	245	0.15	4.0	145	0.14	4.0	230	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M8340	⊕	0.8	220	0.15	4.0	130	0.14	4.0	205	0.15	4.0	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M9315	⊕	0.8	330	0.15	4.0	—	—	—	310	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M9325	⊕	0.8	305	0.15	4.0	—	—	—	285	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M:M9340	⊕	0.8	275	0.15	4.0	165	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T310SR-M:M8330	⊕	1.0	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T310SR-M:M8340	⊕	1.0	230	0.15	4.0	135	0.14	4.0	215	0.15	4.0	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M:8215	⊕	1.2	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M:M8330	⊕	1.2	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M:M8340	⊕	1.2	230	0.15	4.0	135	0.14	4.0	215	0.15	4.0	—	—	—	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:8215	⊕	1.6	270	0.15	4.0	160	0.14	4.0	255	0.15	4.0	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M6330	⊕	1.6	230	0.15	4.0	165	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M8310	⊕	1.6	295	0.15	4.0	150	0.14	4.0	280	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M8330	⊕	1.6	270	0.15	4.0	160	0.14	4.0	255	0.15	4.0	—	—	—	65	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M:M8340	⊕	1.6	240	0.15	4.0	140	0.14	4.0	225	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T320SR-M:M6330	⊕	2.0	240	0.15	4.0	170	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T320SR-M:M8330	⊕	2.0	280	0.15	4.0	165	0.14	4.0	265	0.15	4.0	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T320SR-M:M8340	⊕	2.0	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—

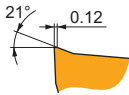
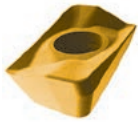
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		P			M			K			N			S			H		
		RE																	
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



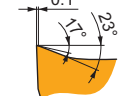
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 11T325SR-M:M6330	✳	2.5	■	240	0.15	4.0	■	170	0.14	4.0	■	—	—	—	■	70	0.12	3.2	■	—	—	—
ADMX 11T325SR-M:M8340	✳	2.5	■	255	0.15	4.0	■	150	0.14	4.0	■	240	0.15	4.0	■	60	0.12	3.2	■	—	—	—
ADMX 11T330SR-M:M6330	✳	3.0	■	240	0.15	4.0	■	170	0.14	4.0	■	—	—	—	■	70	0.12	3.2	■	—	—	—
ADMX 11T330SR-M:M8330	✳	3.0	■	280	0.15	4.0	■	165	0.14	4.0	■	265	0.15	4.0	■	70	0.12	3.2	■	—	—	—
ADMX 11T330SR-M:M8340	✳	3.0	■	255	0.15	4.0	■	150	0.14	4.0	■	240	0.15	4.0	■	60	0.12	3.2	■	—	—	—



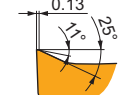
R hình học với thiết kế chắc chắn cho các điều kiện gia công ở điều kiện kém ổn định hơn.

ADMX 11T308PR-R:8215	✱	0.8	■	230	0.18	4.0	■	135	0.16	4.0	■	215	0.18	4.0	—	—	—	■	55	0.16	3.2	■	45	0.12	0.7
ADMX 11T308PR-R:M5315	✱	0.8	■	310	0.18	4.0	■	—	—	—	■	290	0.18	4.0	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.13	0.7
ADMX 11T308PR-R:M8310	✱	0.8	■	250	0.18	4.0	■	125	0.16	4.0	■	235	0.18	4.0	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.12	0.7
ADMX 11T308PR-R:M8330	✱	0.8	■	230	0.18	4.0	■	135	0.16	4.0	■	215	0.18	4.0	—	—	—	■	55	0.16	3.2	■	45	0.12	0.7
ADMX 11T308PR-R:M8340	✱	0.8	■	210	0.18	4.0	■	125	0.16	4.0	■	195	0.18	4.0	—	—	—	■	50	0.16	3.2	■	—	—	—
ADMX 11T308PR-R:M9315	✱	0.8	■	310	0.18	4.0	■	—	—	—	■	290	0.18	4.0	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.13	0.7
ADMX 11T308PR-R:M9325	✱	0.8	■	290	0.18	4.0	■	—	—	—	■	275	0.18	4.0	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.13	0.7
ADMX 11T316PR-R:8215	✱	1.6	■	255	0.18	4.0	■	150	0.16	4.0	■	240	0.18	4.0	—	—	—	■	60	0.16	3.2	■	50	0.12	0.7
ADMX 11T316PR-R:M8330	✱	1.6	■	255	0.18	4.0	■	150	0.16	4.0	■	240	0.18	4.0	—	—	—	■	60	0.16	3.2	■	50	0.12	0.7
ADMX 11T316PR-R:M9325	✱	1.6	■	320	0.18	4.0	■	—	—	—	■	300	0.18	4.0	—	—	—	■	—	—	—	■	60	0.12	0.7



MF hình học với thiết kế dương tính cao giúp gia công tinh nhẹ nhàng.

ADMX 11T304SR-MF:M6330		0.4		215	0.08	2.5		150	0.07	2.5		—	—	—		—	—	—		60	0.06	2.0		—	—	—
ADMX 11T304SR-MF:M8340		0.4		220	0.08	2.5		130	0.07	2.5		—	—	—		—	—	—		55	0.06	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MF:M6330		0.8		255	0.08	2.5		180	0.07	2.5		—	—	—		—	—	—		75	0.06	2.0		—	—	—
ADMX 11T308SR-MF:M8340		0.8		265	0.08	2.5		155	0.07	2.5		—	—	—		—	—	—		65	0.06	2.0		—	—	—



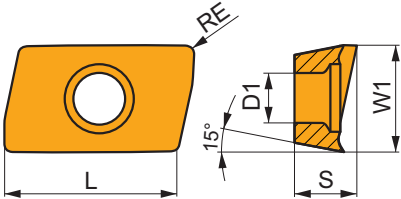
MM hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 11T304SR-MM:M6330	☼	0.4	■	185	0.14	2.5	■	130	0.13	2.5	■	—	—	—	■	55	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T304SR-MM:M8340	☼	0.4	■	195	0.14	2.5	■	115	0.13	2.5	■	—	—	—	■	45	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M6330	☼	0.8	■	225	0.14	2.5	■	155	0.13	2.5	■	—	—	—	■	65	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M8340	☼	0.8	■	235	0.14	2.5	■	140	0.13	2.5	■	—	—	—	■	55	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M8345	☼	0.8	■	190	0.14	2.5	■	110	0.13	2.5	■	—	—	—	■	45	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T308SR-MM:M9340	☼	0.8	■	300	0.14	2.5	■	180	0.13	2.5	■	—	—	—	■	75	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T312SR-MM:M6330	☼	1.2	■	235	0.14	2.5	■	165	0.13	2.5	■	—	—	—	■	70	0.11	2.0	■	—	—	—
ADMX 11T312SR-MM:M8340	☼	1.2	■	245	0.14	2.5	■	145	0.13	2.5	■	—	—	—	■	60	0.11	2.0	■	—	—	—

ADEX 11-FA

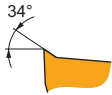
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.450	2.90	9.70	3.91



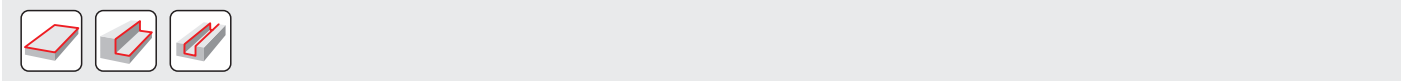
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

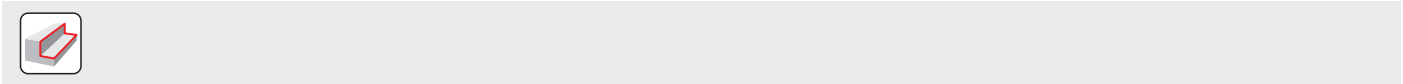


FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

ADEX 11T304FR-FA:HF7	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	210	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T304FR-FA:M0315	●	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	480	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308FR-FA:HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	240	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T308FR-FA:M0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	570	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T312FR-FA:HF7	●	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 11T316FR-FA:HF7	●	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	270	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.67	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



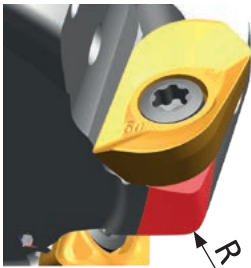
	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒
25	0.25	0.40	0.16	0.26	0.12	0.19	0.10	0.15	0.09	0.14	0.07	0.12	0.07	0.11
32	0.28	0.45	0.18	0.29	0.13	0.21	0.11	0.17	0.09	0.15	0.08	0.13	0.07	0.12
40	0.32	0.51	0.20	0.32	0.14	0.23	0.12	0.19	0.10	0.17	0.09	0.14	0.08	0.13
50	0.35	0.57	0.23	0.36	0.16	0.26	0.13	0.21	0.12	0.19	0.10	0.15	0.09	0.14

	25		32		40		50	
	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒	f_{min} ⇐	f_{max} ⇒
25	0.08	0.13	—	—	—	—	—	—
32	0.07	0.11	0.08	0.13	—	—	—	—
40	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13	—	—
50	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13

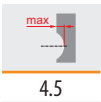
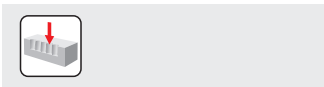
	ADMX 11-F		ADMX 11-M									ADMX 11-R		ADMX 11-MF		ADMX 11-MM			ADEX 11-FA			
	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0	0.8	1.6	0.4	0.8	0.4	0.8	1.2	0.4	0.8	1.2	1.6
	1.89	1.48	2.09	1.89	1.48	1.27	1.08	0.68	1.61	1.13	0.66	1.48	0.68	1.89	1.48	1.89	1.48	1.08	1.77	1.39	1.0	0.62



ISO				
25J2R50B25-SAD11E38-C	25	2	38	34.5
32J2R60B32-SAD11E47-C	32	2	47	43.5
40J2R60B40-SAD11E47-C	40	2	47	43.5
40J3R70B32-SAD11E56-C	40	3	56	52.5
40J3R70B40-SAD11E56-C	40	3	56	52.5
25J2R55E03-SAD11E38-C	25	2	38	34.5
32J2R65E04-SAD11E47-C	32	2	47	43.5
40J3R75E04-SAD11E56-C	40	3	56	52.5
50T03R-S90AD11E37-C	50	3	37	33.5



ADMX/ADEX 11	R
ADMX 11T320SR-M	1.0
ADMX 11T325SR-M	1.8
ADMX 11T330SR-M	1.8



J(T)-SAD16E



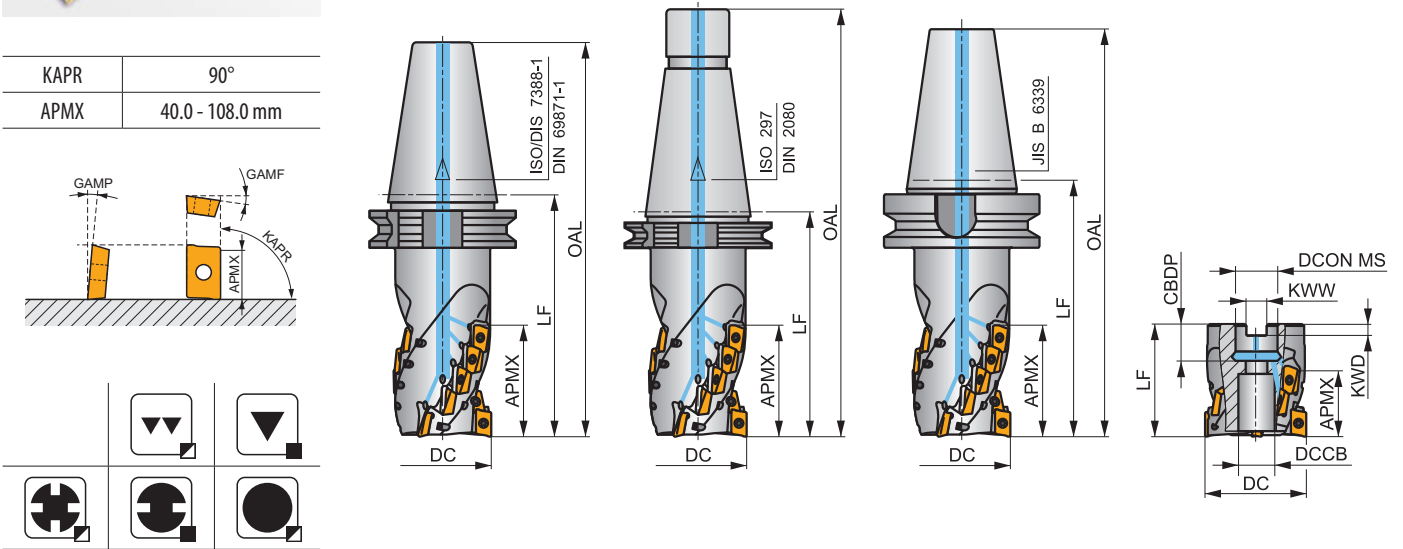






Máy nghiền cạnh dài HELICAL AD16 có chất làm mát bên trong
Dao phay ngón cạnh dài 90° sử dụng hạt dao AD.. 16 dương với APMX từ 40 đến 108 mm có tuổi nguội bên trong. Thích hợp cho phay vai, phay rãnh, phay mặt hoặc phay nhẵn. Có sẵn kiểu trục côn, DIN 69871, BT và DIN 2080, có hoặc không có bước răng vì sai. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FORCE AD



	0.08 - 0.1				
	0.08 - 0.1				

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LF	APMX	CBDP	CZC MS	GAMF	GAMP	NOF								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)									
	50J3R100H50-SAD16E54-C	50	202	–	–	100	54.00	–	50	–6	12	3	12	–	13200	✓	4.08	GI282	SQ031
	50J3R140H50-SAD16E80-C	50	242	–	–	140	80.00	–	50	–6	12	3	18	–	13200	✓	4.38	GI282	SQ031
	63J3R140H50-SAD16E68-C	63	242	–	–	140	68.00	–	50	–6	12	3	15	–	11700	✓	5.34	GI282	SQ031
	63J3R155H50-SAD16E95-C	63	257	–	–	155	95.00	–	50	–6	12	3	21	–	11700	✓	5.43	GI282	SQ031
	80J4R165H50-SAD16E108-C	80	257	–	–	165	108.00	–	50	–6	12	4	32	✓	10400	✓	7.37	GI282	SQ031
	50J3R140G50-SAD16E80-C	50	267	–	–	140	80.00	–	50	–6	12	3	18	–	13200	✓	4.48	GI282	SQ031
	63J3R155G50-SAD16E95-C	63	282	–	–	155	95.00	–	50	–6	12	3	21	–	11700	✓	5.52	GI282	SQ031
	80J4R165G50-SAD16E108-C	80	292	–	–	165	108.00	–	50	–6	12	4	32	✓	10400	✓	7.51	GI282	SQ031
	50J3R140X50-SAD16E68-C	50	242	–	–	140	68.00	–	50	–6	12	3	15	–	13200	✓	5.28	GI282	SQ031
	63J3R155X50-SAD16E80-C	63	257	–	–	155	80.00	–	50	–6	12	3	18	–	11700	✓	6.19	GI282	SQ031
	80J4R165X50-SAD16E95-C	80	267	–	–	165	95.00	–	50	–6	12	4	28	✓	10400	✓	7.84	GI282	SQ031
	50T03R-S90AD16E40-C	50	–	22	18	70	40.00	21	–	–6	12	3	9	–	13200	✓	0.63	GI282	SQ913
	63T04R-S90AD16E40-C	63	–	27	22	70	40.00	22	–	–6	12	4	12	✓	11700	✓	1.14	GI282	SQ914
	63T04R-S90AD16E68-C	63	–	27	22	100	68.00	22	–	–6	12	4	20	✓	11700	✓	1.86	GI282	SQ914
	80T04R-S90AD16E55-C	80	–	32	30	85	55.00	25	–	–6	12	4	16	✓	10400	✓	2.56	GI282	SQ915
	80T04R-S90AD16E80-C	80	–	32	30	115	80.00	25	–	–6	12	4	24	✓	10400	✓	3.17	GI282	SQ915
	100T05R-S90AD16E80-C	100	–	40	36	120	80.00	30	–	–6	12	5	30	✓	9300	✓	5.31	GI282	SQ916

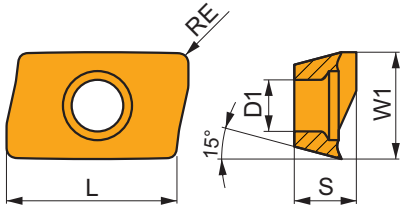
			
GI282	ADMX 1606..	ADEX 1606..-FA	ADEX 1606..-FM

							
SQ031	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	—
SQ913	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1030C
SQ914	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1230C
SQ915	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1630C
SQ916	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 2040C

ADMX 16

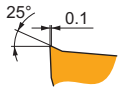
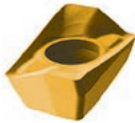


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.25



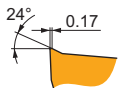
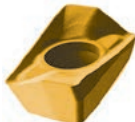
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160608SR-F:8215		0.8	290	0.10	2.0	170	0.09	2.0	275	0.10	2.0	870	0.12	2.0	70	0.07	1.6	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M8310		0.8	320	0.10	2.0	160	0.09	2.0	300	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M8330		0.8	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	270	0.10	2.0	855	0.12	2.0	70	0.07	1.6	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M8340		0.8	260	0.10	2.0	155	0.09	2.0	245	0.10	2.0	—	—	—	65	0.07	1.6	—	—	—
ADMX 160608SR-F:M9340		0.8	340	0.10	2.0	200	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	85	0.07	1.6	—	—	—

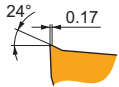
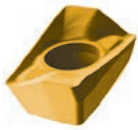


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160604SR-M:8215		0.4	190	0.18	5.0	110	0.16	5.0	180	0.18	5.0	—	—	—	45	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160604SR-M:M8330		0.4	190	0.18	5.0	110	0.16	5.0	180	0.18	5.0	—	—	—	45	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160604SR-M:M8340		0.4	170	0.18	5.0	100	0.16	5.0	160	0.18	5.0	—	—	—	40	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:8215		0.8	225	0.18	5.0	135	0.16	5.0	210	0.18	5.0	—	—	—	55	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M5315		0.8	305	0.18	5.0	—	—	—	285	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M8310		0.8	250	0.18	5.0	125	0.16	5.0	235	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M8330		0.8	225	0.18	5.0	135	0.16	5.0	210	0.18	5.0	—	—	—	55	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M8340		0.8	205	0.18	5.0	120	0.16	5.0	190	0.18	5.0	—	—	—	50	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M9315		0.8	305	0.18	5.0	—	—	—	285	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M9325		0.8	280	0.18	5.0	—	—	—	265	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160608SR-M:M9340		0.8	255	0.18	5.0	150	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160616SR-M:8215		1.6	250	0.18	5.0	150	0.16	5.0	235	0.18	5.0	—	—	—	60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160616SR-M:M8310		1.6	275	0.18	5.0	140	0.16	5.0	260	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160616SR-M:M8330		1.6	250	0.18	5.0	150	0.16	5.0	235	0.18	5.0	—	—	—	60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160616SR-M:M8340		1.6	225	0.18	5.0	135	0.16	5.0	210	0.18	5.0	—	—	—	55	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160616SR-M:M9325		1.6	310	0.18	5.0	—	—	—	290	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160620SR-M:M8330		2.0	265	0.18	5.0	155	0.16	5.0	250	0.18	5.0	—	—	—	65	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160620SR-M:M8340		2.0	240	0.18	5.0	140	0.16	5.0	225	0.18	5.0	—	—	—	60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160630SR-M:M8330		3.0	265	0.18	5.0	155	0.16	5.0	250	0.18	5.0	—	—	—	65	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160630SR-M:M8340		3.0	240	0.18	5.0	140	0.16	5.0	225	0.18	5.0	—	—	—	60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160632SR-M:M6330		3.2	225	0.18	5.0	155	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	65	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160632SR-M:M8330		3.2	265	0.18	5.0	155	0.16	5.0	250	0.18	5.0	—	—	—	65	0.13	4.0	—	—	—

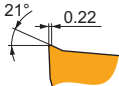
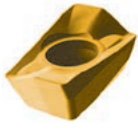
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



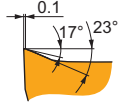
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160632SR-M:M8340		3.2		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160632SR-M:M9325		3.2		325	0.18	5.0		—	—	—		305	0.18	5.0		—	—	—		—	—	—
ADMX 160640SR-M:M8330		4.0		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160640SR-M:M8340		4.0		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160650SR-M:M8330		5.0		265	0.18	5.0		155	0.16	5.0		250	0.18	5.0		65	0.13	4.0		—	—	—
ADMX 160650SR-M:M8340		5.0		240	0.18	5.0		140	0.16	5.0		225	0.18	5.0		60	0.13	4.0		—	—	—



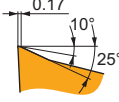
R hình học với thiết kế chắc chắn dành cho điều kiện gia công trung bình đến kém ổn định.

ADMX 160608PR-R:8215		0.8		205	0.25	6.0		120	0.23	6.0		190	0.25	6.0		50	0.20	4.8		40	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M5315		0.8		260	0.25	6.0		—	—	—		245	0.25	6.0		—	—	—		50	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M8310		0.8		220	0.25	6.0		110	0.23	6.0		205	0.25	6.0		—	—	—		40	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M8330		0.8		205	0.25	6.0		120	0.23	6.0		190	0.25	6.0		50	0.20	4.8		40	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M8340		0.8		190	0.25	6.0		110	0.23	6.0		180	0.25	6.0		45	0.20	4.8		—	—	—
ADMX 160608PR-R:M9315		0.8		265	0.25	6.0		—	—	—		250	0.25	6.0		—	—	—		50	0.16	1.1
ADMX 160608PR-R:M9325		0.8		250	0.25	6.0		—	—	—		235	0.25	6.0		—	—	—		50	0.16	1.1
ADMX 160616PR-R:M8330		1.6		225	0.25	6.0		135	0.23	6.0		210	0.25	6.0		55	0.20	4.8		45	0.16	1.1
ADMX 160616PR-R:M8340		1.6		210	0.25	6.0		125	0.23	6.0		195	0.25	6.0		50	0.20	4.8		—	—	—
ADMX 160616PR-R:M9315		1.6		295	0.25	6.0		—	—	—		280	0.25	6.0		—	—	—		55	0.16	1.1



MF hình học với thiết kế tích cực cao để gia công tinh.

ADMX 160608SR-MF:M6330		0.8		215	0.08	4.0		150	0.07	4.0		—	—	—		60	0.06	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MF:M8340		0.8		225	0.08	4.0		135	0.07	4.0		—	—	—		55	0.06	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MF:M9340		0.8		305	0.08	4.0		180	0.07	4.0		—	—	—		75	0.06	3.2		—	—	—



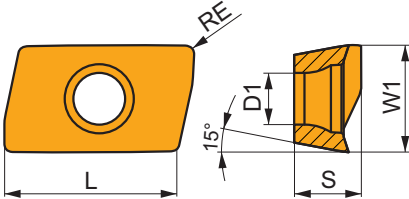
MM hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADMX 160604SR-MM:M6330		0.4		145	0.18	4.0		105	0.16	4.0		—	—	—		40	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160604SR-MM:M8340		0.4		160	0.18	4.0		95	0.16	4.0		—	—	—		40	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M6330		0.8		175	0.18	4.0		125	0.16	4.0		—	—	—		50	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M8340		0.8		190	0.18	4.0		110	0.16	4.0		—	—	—		45	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M8345		0.8		150	0.18	4.0		90	0.16	4.0		—	—	—		35	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160608SR-MM:M9340		0.8		235	0.18	4.0		140	0.16	4.0		—	—	—		55	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M6330		1.6		195	0.18	4.0		140	0.16	4.0		—	—	—		55	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M8340		1.6		210	0.18	4.0		125	0.16	4.0		—	—	—		50	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M8345		1.6		165	0.18	4.0		95	0.16	4.0		—	—	—		40	0.14	3.2		—	—	—
ADMX 160616SR-MM:M9340		1.6		260	0.18	4.0		155	0.16	4.0		—	—	—		65	0.14	3.2		—	—	—

ADEX 16

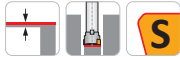
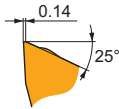
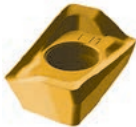


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.25



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



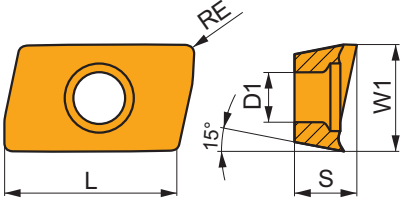
FM hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

ADEX 160608SR-FM:8215		0.8		260	0.16	2.0		155	0.14	2.0		245	0.16	2.0		65	0.11	1.6		—	—	—
ADEX 160608SR-FM:M8330		0.8		255	0.16	2.0		150	0.14	2.0		240	0.16	2.0		60	0.11	1.6		—	—	—
ADEX 160608SR-FM:M8340		0.8		235	0.16	2.0		140	0.14	2.0		220	0.16	2.0		55	0.11	1.6		—	—	—

ADEX 16-FA

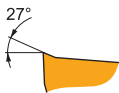


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.17



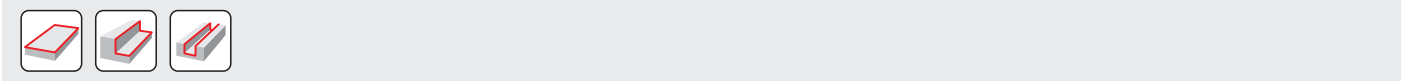
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

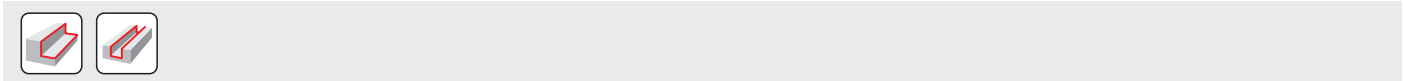


FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

ADEX 160604FR-FA:HF7		0.4		—	—	—		—	—	—		195	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160604FR-FA:M0315		0.4		—	—	—		—	—	—		480	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160608FR-FA:HF7		0.8		—	—	—		—	—	—		240	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160608FR-FA:M0315		0.8		—	—	—		—	—	—		570	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160616FR-FA:HF7		1.6		—	—	—		—	—	—		255	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160616FR-FA:M0315		1.6		—	—	—		—	—	—		630	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—
ADEX 160630FR-FA:HF7		3.0		—	—	—		—	—	—		270	0.28	6.0		—	—	—		—	—	—



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.66	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 
50	0.57	0.71	0.36	0.45	0.26	0.32	0.21	0.27	0.19	0.23	0.15	0.19	0.14	0.17
63	0.64	0.80	0.40	0.51	0.29	0.36	0.24	0.30	0.21	0.26	0.17	0.21	0.15	0.19
80	0.72	0.90	0.45	0.57	0.32	0.40	0.27	0.33	0.23	0.29	0.19	0.24	0.17	0.21
100	0.80	1.00	0.51	0.64	0.36	0.45	0.30	0.37	0.26	0.32	0.21	0.27	0.19	0.23

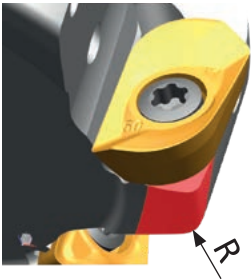
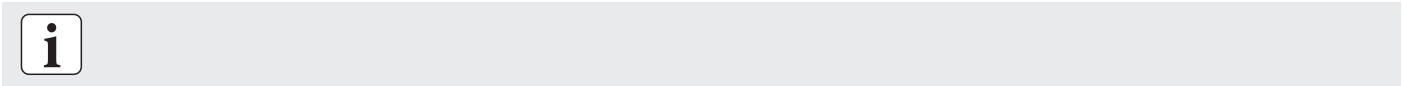
	25		32		40		50		63		80		100	
	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 
50	0.13	0.16	0.12	0.14	0.11	0.14	0.13	0.16	–	–	–	–	–	–
63	0.14	0.17	0.12	0.16	0.12	0.15	0.11	0.14	0.13	0.16	–	–	–	–
80	0.15	0.19	0.14	0.17	0.13	0.16	0.12	0.15	0.11	0.14	0.13	0.16	–	–
100	0.17	0.21	0.15	0.19	0.14	0.17	0.13	0.16	0.12	0.15	0.11	0.14	0.13	0.16

	ADMX 16-F	ADEX 16-FM	ADMX 16-M								ADMX 16-R	
	0.8	0.8	0.4	0.8	1.6	2.0	3.0	3.2	4.0	5.0	0.8	1.6
	2.99	2.18	3.39	2.99	1.62	1.23	0.28	0.09	2.69	1.52	2.99	1.62

	ADMX 16-MF	ADMX 16-MM			ADEX 16-FA			
	0.8	0.4	0.8	1.6	0.4	0.8	1.6	3.0
	2.99	3.39	2.99	1.62	2.84	2.44	1.65	0.69



ISO					
50J3R100H50-SAD16E54-C	50	3	54	50.5	7.5
50J3R140H50-SAD16E80-C	50	3	80	76.5	
63J3R140H50-SAD16E68-C	63	3	68	64.5	7.5
63J3R155H50-SAD16E95-C	63	3	95	91.5	
80J4R165H50-SAD16E108-C	80	4	108	104.5	7.5
50J3R140G50-SAD16E80-C	50	3	80	76.5	
63J3R155G50-SAD16E95-C	63	3	95	91.5	7.5
80J4R165G50-SAD16E108-C	80	4	108	104.5	
50J3R140X50-SAD16E68-C	50	3	68	64.5	7.5
63J3R155X50-SAD16E80-C	63	3	80	76.5	
80J4R165X50-SAD16E95-C	80	4	95	91.5	7.5
50T03R-S90AD16E40-C	50	3	40	36.5	
63T04R-S90AD16E40-C	63	4	40	36.5	7.5
63T04R-S90AD16E68-C	63	4	68	64.5	
80T04R-S90AD16E55-C	80	4	55	51.5	7.5
80T04R-S90AD16E80-C	80	4	80	76.5	
100T05R-S90AD16E80-C	100	5	80	76.5	7.5



ADMX/ADEX 16	R
ADMX 160630SR-M	2.5
ADMX 160632SR-M	2.5
ADMX 160640SR-M	4.0
ADMX 160650SR-M	4.5

J(T)-SSAP

P

M

K

S

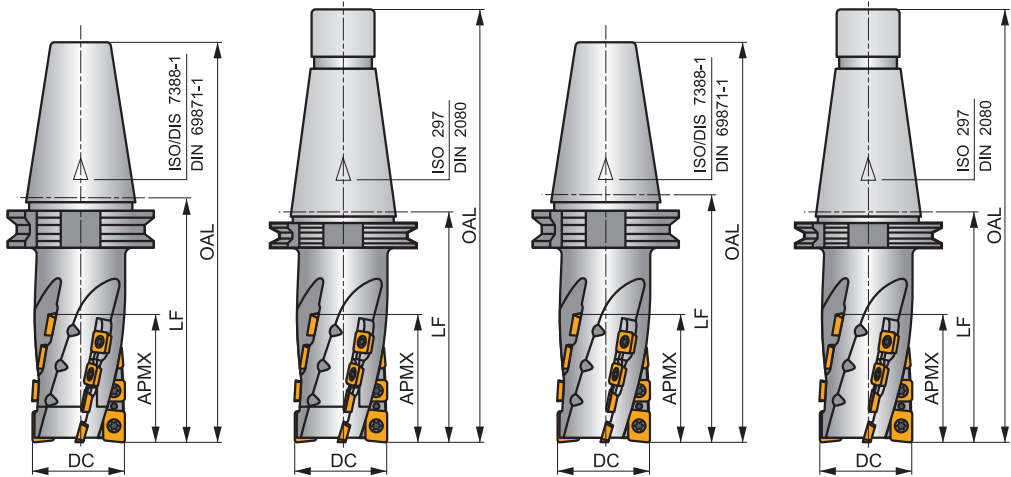
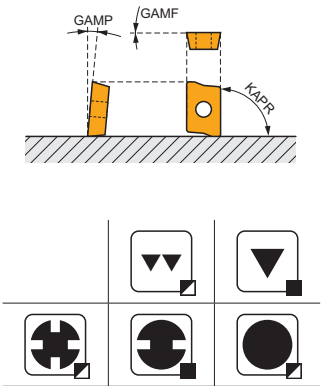
PRAMET

S



Dao phay đầu lưỡi dài để phay trung bình cho hạt dao AP.. 15 và SP.. 12
Dao phay ngón cạnh dài 90° sử dụng hạt dao AP.. 15 và SP.. 12 với APMX từ 58 đến 95 mm. Thân có phần cuối có thể hoán đổi được. Thích hợp cho phay vai, phay rãnh, phay mặt và phay nhẵn. Có sẵn theo kiểu côn DIN 69871 và DIN 2080 50, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	58.0 - 95.0 mm



Product	DC	OAL	APMX	LF	GAMF	GAMP	CZC MS	NOF	AP	SP	max.	kg	GI128	SQ941
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 50J4R128H50-SSAP55+21	50	230	76.00	128	0	7	50	4	2	16	9500	3.80	GI128	SQ942
63J4R150H50-SSAP74+21	63	252	95.00	150	0	7	50	4	2	20	8500	4.50	GI128	SQ943
 50J4R124X50-SSAP55+21	50	251	76.00	124	0	7	50	4	2	16	9500	4.43	GI128	SQ942
63J4R146X50-SSAP74+21	63	273	95.00	146	0	7	50	4	2	20	8500	4.75	GI128	SQ943
 63J4R150H50-SSAP95-A	63	252	95.00	150	0	7	50	4	2	20	8500	5.32	GI128	SQ941
80J6R155H50-SSAP95-A	80	257	95.00	155	0	7	50	6	3	30	7500	6.30	GI128	SQ941
 50J4R124X50-SSAP76-A	50	251	76.00	124	0	7	50	4	2	16	9500	3.80	GI128	SQ941
63J4R146X50-SSAP95-A	63	273	95.00	146	0	7	50	4	2	20	8500	4.50	GI128	SQ941
80J6R151X50-SSAP95-A	80	275	95.00	151	0	7	50	6	3	30	7500	6.20	GI128	SQ941

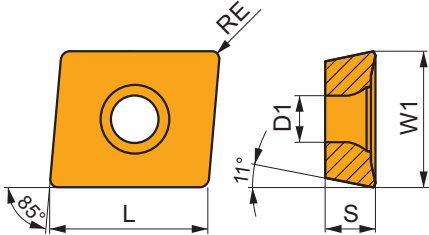
GI128	APE. 1504..	SPE. 1204..
-------	-------------	-------------

								
SQ941	—	—	—	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDRT20-T
SQ942	P50X21	SR 25	HXK 6	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDRT20-T
SQ943	P63X21	SR 26	HXK 8	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDRT20-T

APET 15

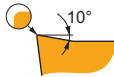
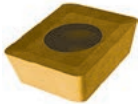
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.50	15.90	4.76



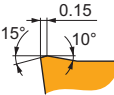
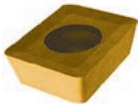
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



EN chuẩn bị cạnh hình học dương cho gia công nhẹ đến trung bình.

APET 150412EN:M8330		1.2	225	0.20	12.0	135	0.18	12.0	210	0.20	12.0	—	—	—	55	0.14	9.6	—	—	—
---------------------	---	-----	-----	------	------	-----	------	------	-----	------	------	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



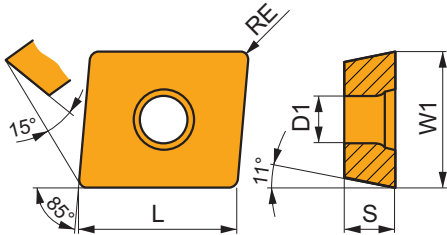
SN chuẩn bị cạnh hình học dương cho gia công từ trung bình đến nặng.

APET 150412SN:M8330		1.2	215	0.25	12.0	125	0.23	12.0	200	0.25	12.0	—	—	—	50	0.25	9.6	—	—	—
APET 150412SN:M8340		1.2	190	0.25	12.0	110	0.23	12.0	180	0.25	12.0	—	—	—	45	0.25	9.6	—	—	—

APEW 15

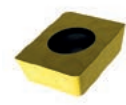
PRAMET

	W1	D1	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.50	15.90	3.7	4.76



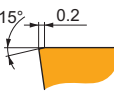
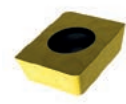
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



ER chuẩn bị cạnh hình học góc trước bằng 0 cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

APEW 150412ER:M8330		1.2	200	0.20	12.0	—	—	—	190	0.20	12.0	—	—	—	—	—	—	40	0.13	1.0
---------------------	---	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



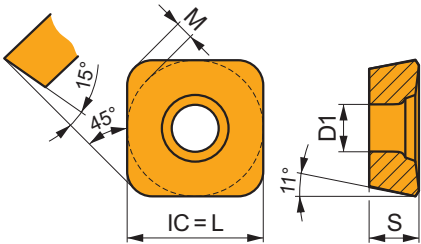
SR chuẩn bị trước hình học góc nghiêng bằng 0 cho gia công từ trung bình đến nặng.

APEW 150412SR:M8330		1.2	200	0.20	12.0	—	—	—	190	0.20	12.0	—	—	—	—	—	—	40	0.13	1.0
---------------------	---	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

SPET 12

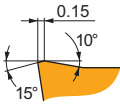
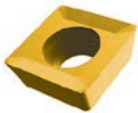


	IC	D1	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.70	1.9	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



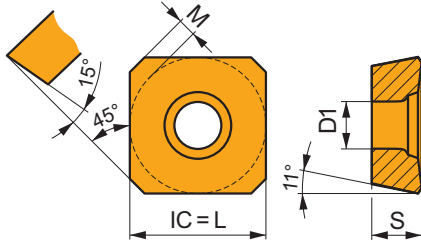
S chuẩn bị cạnh chữ hình học đa năng dương.

SPET 120408S:M8330		0.8		215	0.20	12.0		125	0.18	12.0		200	0.20	12.0		50	0.18	9.6		—	—	—
SPET 120408S:M8340		0.8		190	0.20	12.0		110	0.18	12.0		180	0.20	12.0		45	0.18	9.6		—	—	—

SPET 12 AD

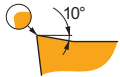
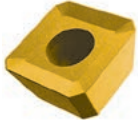


	IC	D1	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.70	1.9	4.76



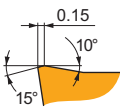
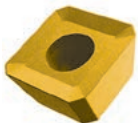
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



ADEN chuẩn bị cạnh hình học dương cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SPET 1204ADEN:M8330		—		245	0.20	12.0		145	0.18	12.0		230	0.20	12.0		60	0.14	9.6		—	—	—
SPET 1204ADEN:M8340		—		220	0.20	12.0		130	0.18	12.0		205	0.20	12.0		55	0.14	9.6		—	—	—



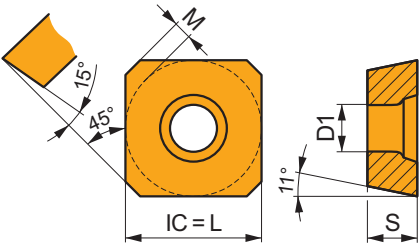
ADSN chuẩn bị cạnh hình học dương cho gia công trung bình.

SPET 1204ADSN:M8330		—		245	0.20	12.0		145	0.18	12.0		230	0.20	12.0		60	0.14	9.6		—	—	—
SPET 1204ADSN:M8340		—		220	0.20	12.0		130	0.18	12.0		205	0.20	12.0		55	0.14	9.6		—	—	—

SPEW 12 AD

PRAMET

	IC	D1	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	12.70	1.9	4.76



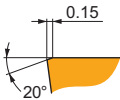
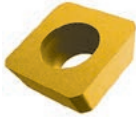
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



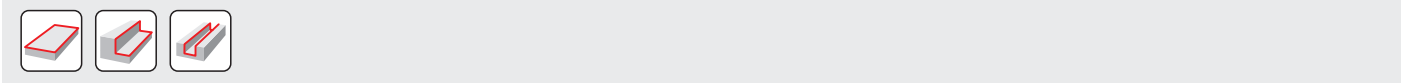
ADEN chuẩn bị cạnh hình học góc trước bằng 0 cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SPEW 1204ADEN:M8330		—		220	0.20	12.0	—	—	—		205	0.20	12.0	—	—	—	—	—	—		40	0.10	1.0
---------------------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

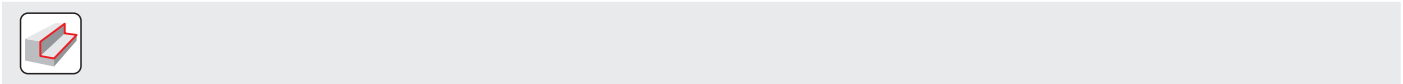


ADSN chuẩn bị trước cạnh hình học góc nghiêng bằng 0 cho gia công trung bình.

SPEW 1204ADSN:M8330		—		220	0.20	12.0	—	—	—		205	0.20	12.0	—	—	—	—	—	—		40	0.13	1.0
---------------------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



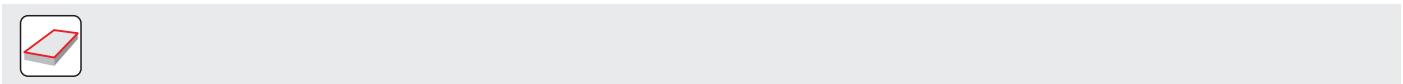
a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.67	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 
50	0.50	0.71	0.32	0.45	0.23	0.32	0.19	0.27	0.16	0.23	0.14	0.19	0.12	0.17
63	0.56	0.80	0.35	0.51	0.25	0.36	0.21	0.30	0.18	0.26	0.15	0.21	0.13	0.19
80	0.63	0.90	0.40	0.57	0.28	0.40	0.23	0.33	0.20	0.29	0.17	0.24	0.15	0.21

	25		32		40		50		63		80	
	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 
50	0.11	0.16	0.10	0.14	0.10	0.14	0.11	0.16	—	—	—	—
63	0.12	0.17	0.11	0.16	0.10	0.15	0.10	0.14	0.11	0.16	—	—
80	0.13	0.19	0.12	0.17	0.11	0.16	0.10	0.15	0.10	0.14	0.11	0.16

	APET 15	APEW 15	SPET 12	SPET 12AD	SPEW 12AD
RE	1.2	1.2	0.8	—	—
BS	—	—	—	—	—



ISO				
50J4R128H50-SSAP55+21	50	2+2	76	73.6
63J4R150H50-SSAP74+21	63	2+2	95	92.6
50J4R124X50-SSAP55+21	50	2+2	76	73.6
63J4R146X50-SSAP74+21	63	2+2	95	92.6
63J4R150H50-SSAP95-A	63	2+2	95	92.6
80J6R155H50-SSAP95-A	80	3+3	95	92.6
50J4R124X50-SSAP76-A	50	2+2	76	73.6
63J4R146X50-SSAP95-A	63	2+2	95	92.6
80J6R151X50-SSAP95-A	80	3+3	95	92.6

J(T)-CSD12X

P

M

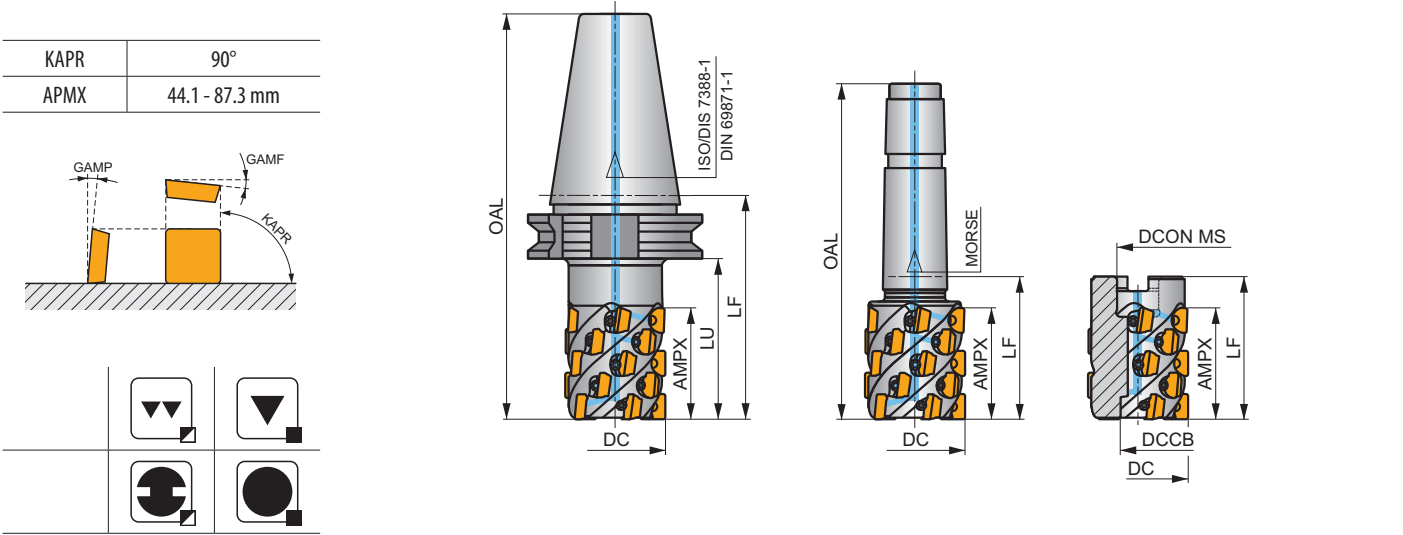
S

C



Máy nghiền cạnh dài MULTISIDE SD
Dao phay ngón cạnh dài 90° sử dụng SD dương.. 12 hạt dao có APMX từ 44.1 đến 87.3 mm. Thích hợp cho phay vai, phay rãnh hoặc phay mặt. Có sẵn theo kiểu côn, PSC, Morse hoặc DIN 69871, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

MULTISIDE SD



	0.025 - 0.05			
	0.025 - 0.05			

Product		DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	APMX	GAMF	GAMP	CZC MS	NOF								
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)										
	40J4R090H40-CSD12X44	40	158.4	–	–	70	90	44.10	-5	8	40	4	16	–	4000	✓	1.16	GI271	SQ091	
	50J5R100H50-CSD12X55	50	201.7	–	–	80	100	54.90	-5	8	50	5	25	–	3200	✓	4.20	GI271	SQ091	
	63J6R110H50-CSD12X66	63	211.7	–	–	90	110	65.70	-5	8	50	6	36	–	2500	✓	4.90	GI271	SQ091	
	50J5R065E04-CSD12X55	50	167.5	–	–	–	65	54.90	-5	8	4	5	25	–	3200	✓	1.34	GI271	SQ091	
	50T05R-C90SD12X55	50	–	22	18	–	78	54.90	-5	8	–	5	25	–	3200	✓	1.21	GI271	SQ923	
	63T06R-C90SD12X66	63	–	27	22	–	90	65.70	-5	8	–	6	36	–	2500	✓	1.72	GI271	SQ924	
	80T08R-C90SD12X88	80	–	40	36	–	115	87.30	-5	8	–	8	64	–	2000	✓	3.20	GI271	SQ925	

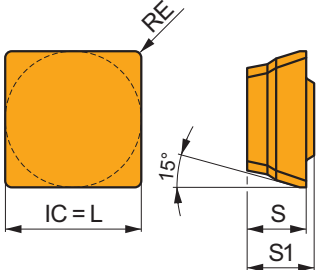
		
GI271	SDGX 1205..	SDMX 1205..

							
SQ091	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	-
SQ923	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1070
SQ924	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1280
SQ925	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 20100

SDGX 12

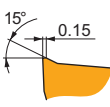
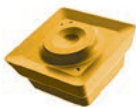


	IC	L	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	12.70	5.56	6.35



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



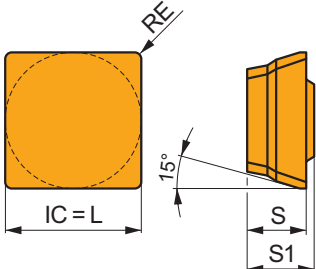
FM hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công nặng từ nhẹ đến trung bình.

SDGX 120508EN-FM:M8330		0.8		220	0.15	12.0		130	0.14	12.0		—	—	—			55	0.11	9.6		—	—	—
SDGX 120508EN-FM:M8345		0.8		155	0.15	12.0		90	0.14	12.0		—	—	—			35	0.11	9.6		—	—	—

SDMX 12

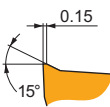
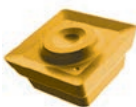


	IC	L	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	12.70	5.56	6.35



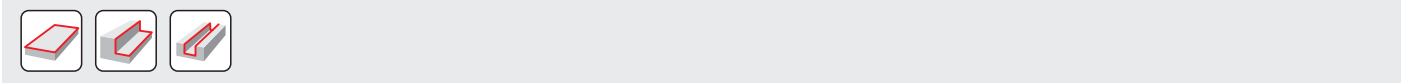
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

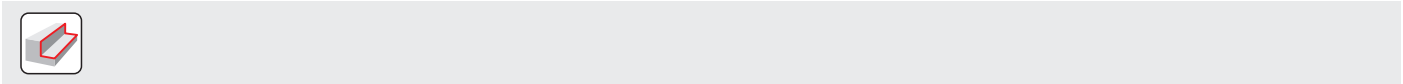


M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến nặng.

SDMX 120508EN-M:M8330		0.8		220	0.15	12.0		130	0.14	12.0		—	—	—			55	0.11	9.6		—	—	—
SDMX 120508EN-M:M8345		0.8		155	0.15	12.0		90	0.14	12.0		—	—	—			35	0.11	9.6		—	—	—



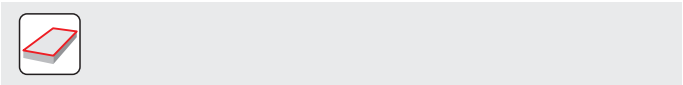
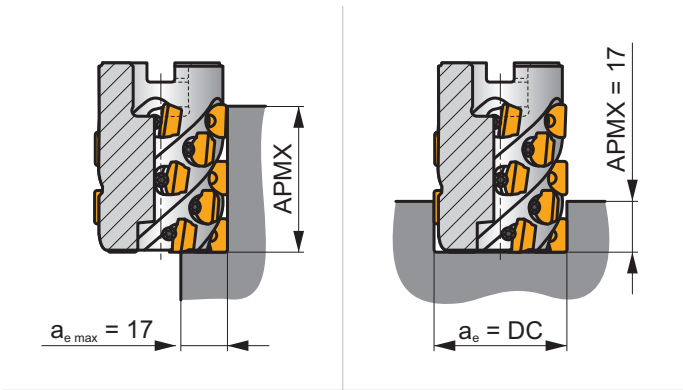
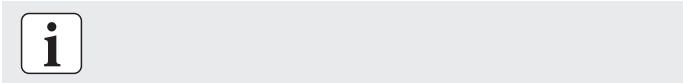
a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.66	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}
40	0.16	0.32	0.10	0.20	0.07	0.14	0.06	0.12	0.05	0.10	0.04	0.09	0.04	0.08
50	0.18	0.35	0.11	0.23	0.08	0.16	0.07	0.13	0.06	0.12	0.05	0.10	0.04	0.09
63	0.20	0.40	0.13	0.25	0.09	0.18	0.07	0.15	0.06	0.13	0.05	0.11	0.05	0.09
80	0.22	0.45	0.14	0.28	0.10	0.20	0.08	0.17	0.07	0.14	0.06	0.12	0.05	0.10

	25		32		40		50		63		80	
	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}
40	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—	—	—	—	—
50	0.04	0.08	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—	—	—
63	0.04	0.09	0.04	0.08	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—
80	0.05	0.09	0.04	0.09	0.04	0.08	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08

	SDGX 12-FM	SDMX 12-M
RE	0.8	0.8
BS	2.99	2.99



ISO				
40J4R090H40-CSD12X44	40	4	44.1	42.5
50J5R100H50-CSD12X55	50	5	54.9	53.3
63J6R110H50-CSD12X66	63	6	65.7	64.1
80J8R130H50-CSD12X88	80	8	87.3	85.7
40J4R080XC5-CSD12X44	40	4	44.1	42.5
50J5R080XC5-CSD12X55	50	5	54.9	53.3
63J6R095XC6-CSD12X66	63	6	65.7	64.1
50J5R065E04-CSD12X55	50	5	54.9	53.3
50T05R-C90SD12X55	50	5	54.9	53.3
63T06R-C90SD12X66	63	6	65.7	64.1
80T08R-C90SD12X88	80	8	87.3	85.7

J(T)-SLSN

P

K

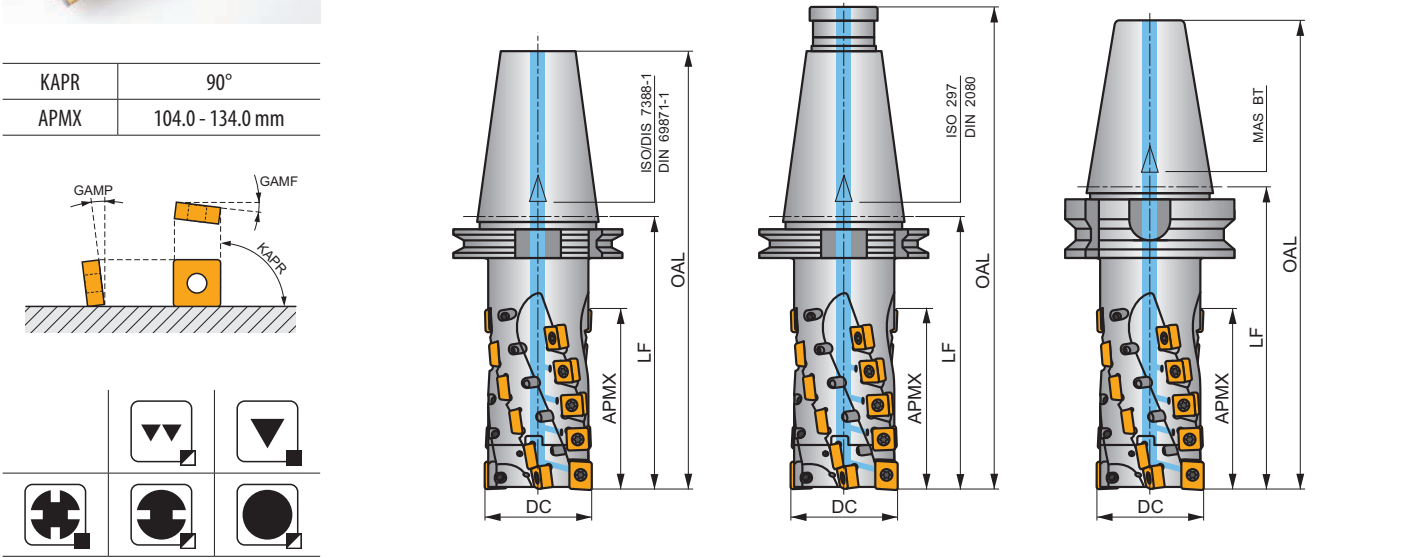
PRAMET

S



Máy nghiền cạnh dài ROUGH SN để phay nặng với chất làm mát bên trong
Dao phay ngón cạnh dài 90° sử dụng hạt dao LNET 16 và SN.. 13 với APMX từ 104 đến 134 mm. Thân có phần cuối có thể hoán đổi được. Thích hợp cho phay vai, phay rãnh, phay mặt và phay nhẵn. Có sẵn theo kiểu côn DIN 69871, BT và DIN 2080 50, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

ROUGH SN



Product	DC	OAL	APMX	LF	GAMF	GAMP	CZC MS	NOF	LN	SN	max.	kg	GI209	SQ934
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
63J2R155H50-SLSN104-C	63	257	104.00	155	-9	-10	50	4	2	20	8500	5.03	GI209	SQ934
80J2R190H50-SLSN134-C	80	292	134.00	190	-9	-10	50	4	2	26	7500	7.45	GI209	SQ935
63J2R155G50-SLSN104-C	63	282	104.00	155	-9	-10	50	4	2	20	8500	5.20	GI209	SQ934
80J2R190G50-SLSN134-C	80	317	134.00	190	-9	-10	50	4	2	26	7500	7.40	GI209	SQ935
63J2R175X50-SLSN104-C	63	277	104.00	175	-9	-10	50	4	2	20	8500	6.10	GI209	SQ934
80J2R210X50-SLSN134-C	80	312	134.00	210	-9	-10	50	4	2	26	7500	8.50	GI209	SQ935

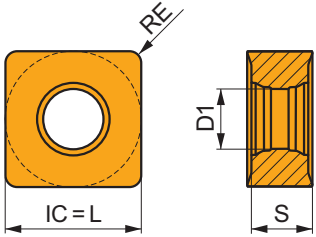
GI209	LNET 1606..	SN.. 1305..
-------	-------------	-------------

SQ934	EH6326-SL-C	HS 1230	HXK 10	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDRT20P-T
SQ935	EH8036-SL-C	HS 1640	HXK 14	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDRT20P-T

SNGX 13

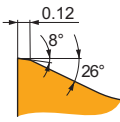
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1305	13.200	5.90	5.96



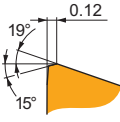
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



M hình học với thiết kế chắc chắn để gia công nhẹ.

SNGX 130512SN-M:M8330		1.2	105	0.15	12.0	—	—	—	95	0.15	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGX 130512SN-M:M8340		1.2	105	0.15	12.0	—	—	—	95	0.15	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



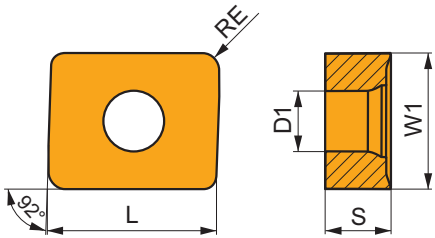
R hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công thô và các điều kiện không ổn định.

SNGX 130512PN-R:M8330		1.2	95	0.15	12.0	—	—	—	90	0.15	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGX 130512PN-R:M8340		1.2	95	0.15	12.0	—	—	—	90	0.15	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

LNET 16

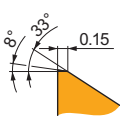
PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1606	13.200	5.90	16.40	6.38



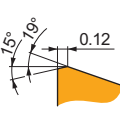
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

LNET 160616SR-M:M8340		1.6	105	0.15	15.0	—	—	—	95	0.15	15.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

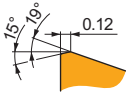


R hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

LNET 160616SR-R:M8330		1.6	100	0.15	15.0	—	—	—	95	0.15	15.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

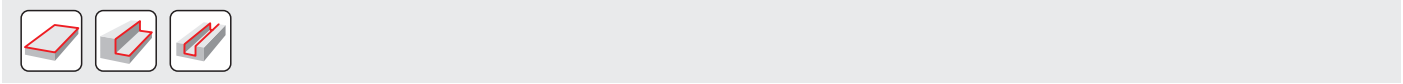
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

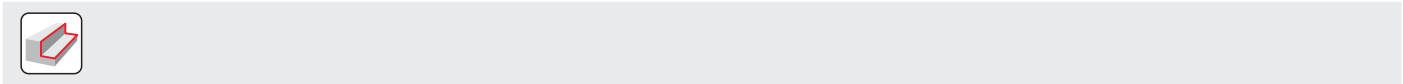


R hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

LNET 160616SR-R:M8340		1.6		95	0.15	15.0		—	—	—		90	0.15	15.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



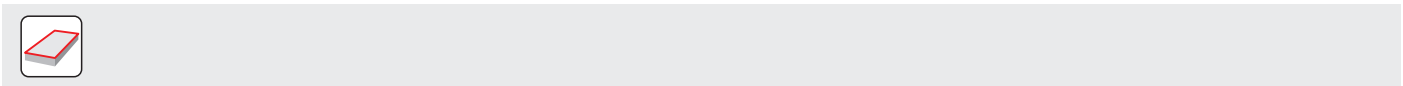
a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00



	1	2.5	5	7.5	10	15	20							
	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 
63	0.64	1.75	0.40	1.11	0.29	0.79	0.24	0.65	0.21	0.57	0.17	0.47	0.15	0.41
80	0.72	1.97	0.45	1.25	0.32	0.89	0.27	0.73	0.23	0.64	0.19	0.53	0.17	0.46

	25		32		40		50		63		80	
	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 	$f_{\min}$ 	$f_{\max}$ 
63	0.14	0.38	0.12	0.34	0.12	0.32	0.11	0.30	0.13	0.35	—	—
80	0.15	0.42	0.14	0.38	0.13	0.35	0.12	0.32	0.11	0.30	0.13	0.35

	LNET 16-M	LNET 16-R	SNGX 13-M	SNGX 13-R
RE	1.6	1.6	1.2	1.2
BS	—	—	—	—



ISO				a_e 
63J2R155H50-SLSN104-C	63	2+2	104	101.2
80J2R190H50-SLSN134-C	80	2+2	134	131.2
63J2R155G50-SLSN104-C	63	2+2	104	101.2
80J2R190G50-SLSN134-C	80	2+2	134	131.2
63J2R175X50-SLSN104-C	63	2+2	104	101.2
80J2R210X50-SLSN134-C	80	2+2	134	131.2



PHAY BIÊN DẠNG 3D

COPY MILLING – NAVIGATOR

COPY MILLING – ROUND INSERT SEAT

	SRD05		SRD07		SRD10		SRD12		SRD16		
	—		—		—		—		—		
	APMX (mm)	1.5	APMX (mm)	2.0	APMX (mm)	2.5	APMX (mm)	3.0	APMX (mm)	4.0	
	DCX (mm)	10 – 15	DCX (mm)	15 – 25	DCX (mm)	20 – 52	DCX (mm)	24 – 80	DCX (mm)	32 – 100	
Cylindrical shank											
Weldon				DCX = 15 (mm)		DCX = 20 (mm)					
Modular				DCX = 15 – 25 (mm)		DCX = 20 – 42 (mm)		DCX = 24 – 42 (mm)		DCX = 32 (mm)	
Shell mill						DCX = 42, 52 (mm)		DCX = 50 – 80 (mm)		DCX = 52 – 100 (mm)	
Page	 160		 163		 168		 174		 180		
ISO	P	K	H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H		
Insert shape											
Inserts	RD 0501		RD 0702		RD 1003		RD 12T3		RD 1604		
No. of cutting edges	—		—		—		—		—		
Shape surfaces milling (copy milling)											
Face milling											
Helical interpolation											
Progressive plunging											
Ramping											

SRD05

P

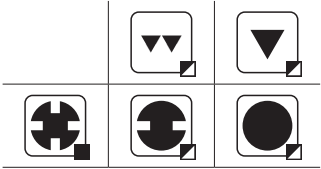
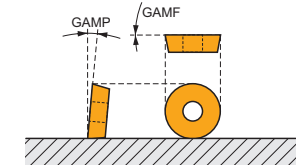
K

H

S

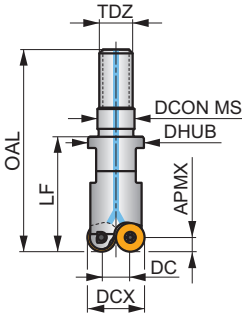


APMX	1.5 mm
------	--------



 0.03 - 0.1





Product	DCX	DC	DHUB	OAL	LF	DCON MS	TDZ	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)							
 10E2R020M06-SRD05-CF	10	5	9.8	35	20	6.5	M6	5	3	2	–	89300	✓	0.01	GI117	C0352
12E3R020M06-SRD05-CF	12	7	10	35	20	6.5	M6	0	3	3	–	81500	✓	0.01	GI117	C0352
15E4R020M08-SRD05-CF	15	10	13.5	38	20	8.5	M8	0	3	4	–	72900	✓	0.02	GI117	C0352





GI117

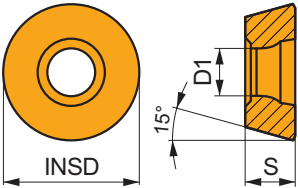
RD.. 0501M0..

					
C0352	US 62003B-T06P	0.9	M 2	3	Flag T06P

RDHX 05

PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0501	5.000	2.20	1.51



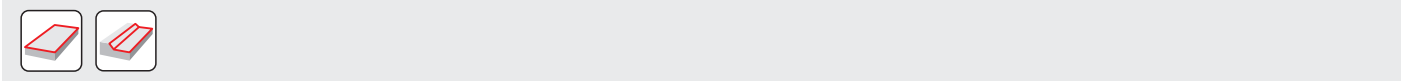
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



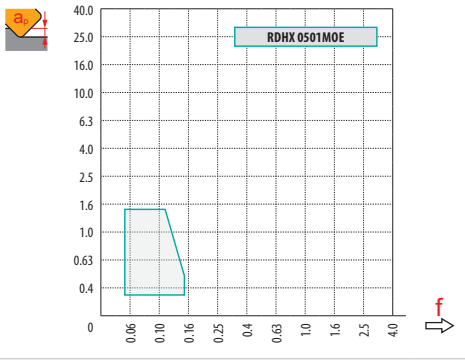
M0E thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDHX 0501M0E:M8310		-		400	0.10	0.5	-	-	-		380	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-		80	0.10	0.3
--------------------	--	---	--	-----	------	-----	---	---	---	--	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	--	----	------	-----

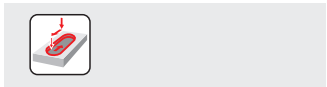
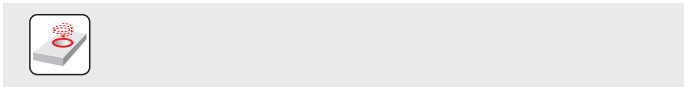
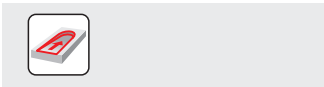


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RDHX 05
	2.5
	—



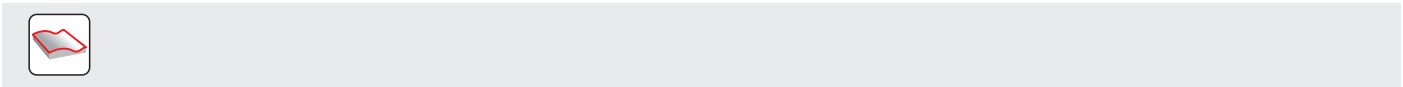
		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50
10		5.0	7.4	8.0	8.6	9.0	9.3	9.6	9.9	10.0
12		7.0	9.4	10.0	10.6	11.0	11.3	11.6	11.9	12.0
15		10.0	12.4	13.0	13.6	14.0	14.3	14.6	14.9	15.0
		—	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50
		—	0.25	0.19	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.09



	RPMX	APMX/I
10	15.0	1.3/11
12	11.0	1.3/14
15	7.0	1.3/22

	DMIN	DMAX		
10	12.0	20.0	1.2	1.2
12	16.0	24.0	1.2	1.2
15	22.0	30.0	1.2	1.2

	1.0
---	-----



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
10		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000
12		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191
15		0.424	0.548	0.775	0.949	1.095	1.342	1.549	1.732	1.897	2.191	2.449
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
2.5		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414

SRD07

P

M

K

N

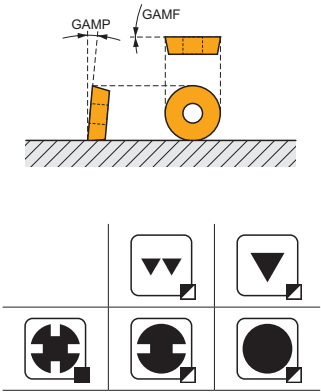
S

H

S



APMX	2.0 mm
------	--------

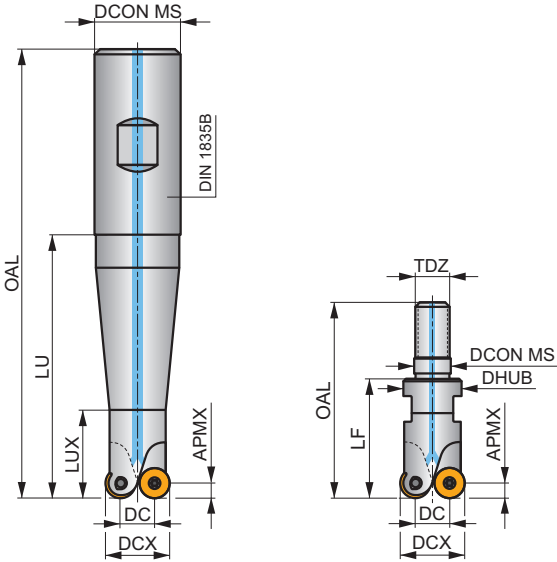


	0.065 - 0.13
--	--------------



Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RD.. 07 có tuổi nguội bên trong

Dao phay để phay sao chép sử dụng hạt dao RD.. 07 dương với APMX 2 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhấn dẫn và phay sao chép. Có sẵn ở dạng hàn và kiểu mô-đun, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	LU	LUX	LF	TDZ	GAMF	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)							
	15E2R040B16-SRD07-CF	15	8	88	16	—	40	20	—	—	1	0	2	—	44200	✓	0.12	GI118	C0354
	15E2R060B16-SRD07-CF	15	8	108	16	—	60	20	—	—	1	0	2	—	44200	✓	0.15	GI118	C0354
	15E2R080B20-SRD07-CF	15	8	130	20	—	80	22	—	—	1	0	2	—	44200	✓	0.22	GI118	C0354
	15E2R100B20-SRD07-CF	15	8	150	20	—	100	22	—	—	1	0	2	—	44200	✓	0.25	GI118	C0354
	15E2R120B25-SRD07-CF	15	8	176	25	—	120	22	—	—	1	0	2	—	44200	✓	0.45	GI118	C0354
	15E2R028M08-SRD07-CF	15	8	46	8.5	13.5	—	—	28	M8	1	0	2	—	44200	✓	0.03	GI118	C0354
	15E3R028M08-SRD07-CF	15	8	46	10.5	13.5	—	—	28	M8	2	0	3	—	44200	✓	0.05	GI118	C0354
	20E4R028M10-SRD07-CF	20	13	47	12.5	18	—	—	28	M10	-8	0	4	—	38200	✓	0.07	GI118	C0354
	25E5R028M12-SRD07-CF	25	18	50	12.5	21	—	—	28	M12	-2	0	5	—	34200	✓	0.09	GI118	C0354

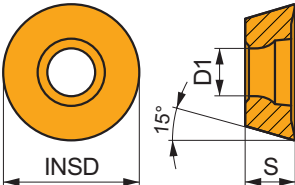
	GI118		RD.. 07..MO..
--	-------	---	---------------

	C0354		US 42505-T07P		1.2		M 2.5		5		Flag T07P
--	-------	---	---------------	---	-----	---	-------	---	---	---	-----------

RDGT 07

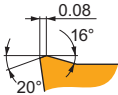


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0702	7.000	2.80	2.38



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



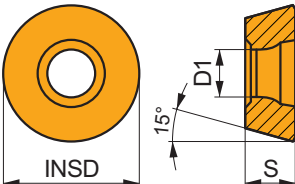
MOT thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDGT 0702MOT:M8325		–		305	0.15	0.5		145	0.14	0.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
RDGT 0702MOT:M8345		–		270	0.15	0.5		160	0.14	0.5		–	–	–		65	0.12	0.4		–	–	–		–	–	–

RDHX 07

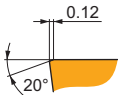


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0702	7.000	2.80	2.38
07T1	7.000	2.80	1.98



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



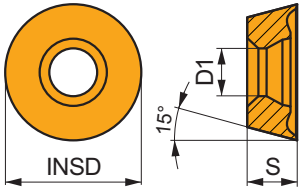
MOT thiết kế góc cao bằng 0 để gia công tinh.

RDHX 0702MOT:M4303		–		370	0.15	0.5		–	–	–		350	0.15	0.5		–	–	–		–	–	–		70	0.11	0.5
RDHX 0702MOT:M8310		–		360	0.15	0.5		–	–	–		340	0.15	0.5		–	–	–		–	–	–		70	0.11	0.5
RDHX 0702MOT:M8325		–		275	0.15	0.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
RDHX 07T1MOT:M8310		–		360	0.15	0.5		–	–	–		340	0.15	0.5		–	–	–		–	–	–		70	0.11	0.5

RDHT 07-FA

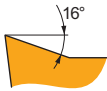
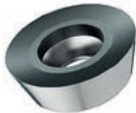


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0702	7.000	2.80	2.38



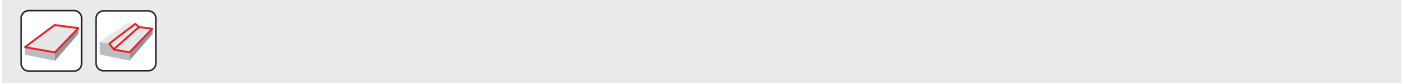
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



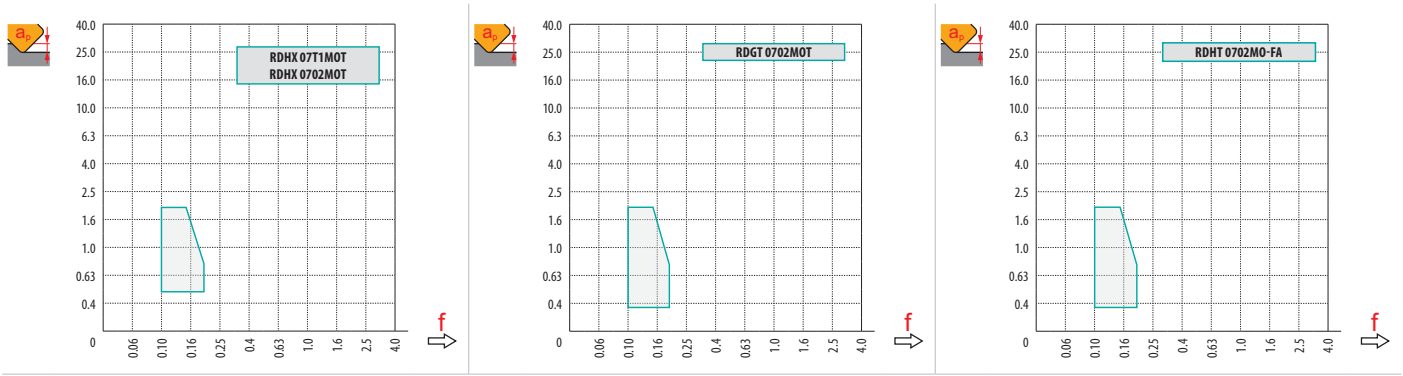
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

RDHT 0702M0-FA:HF7	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.18	0.5	-	-	-	-	-	-
--------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

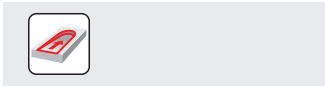


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

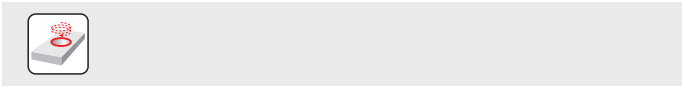
	RDHX 07	RDGT 07	RDHT 07-FA
	3.5	3.5	3.5
	—	—	—



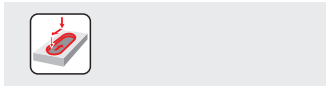
		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50
15		8.0	10.8	11.6	12.3	12.9	13.4	13.7	14.3	14.7	14.9	15.0
20		13.0	15.8	16.6	17.3	17.9	18.4	18.7	19.3	19.7	19.9	20.0
25		18.0	20.8	21.6	22.3	22.9	23.4	23.7	24.3	24.7	24.9	25.0
		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50
		—	0.29	0.23	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.09



	RPMX	APMX/I
15	11.0	1.7/20
20	7.0	1.7/30
25	6.0	1.7/35



	DMIN	DMAX		
15	17.0	30.0	0.4	1.7
20	28.0	40.0	1.7	1.7
25	38.0	50.0	1.7	1.7




1.2



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
15		0.424	0.548	0.775	0.949	1.095	1.342	1.549	1.732	1.897	2.191	2.449
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
3.5		0.290	0.374	0.529	0.648	0.748	0.917	1.058	1.183	1.296	1.497	1.673

SRD10

P

M

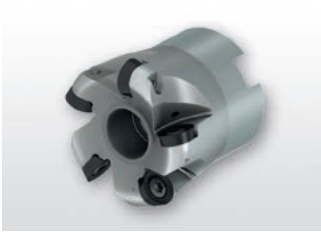
K

N

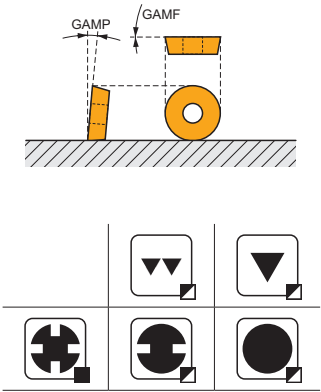
S

H

S



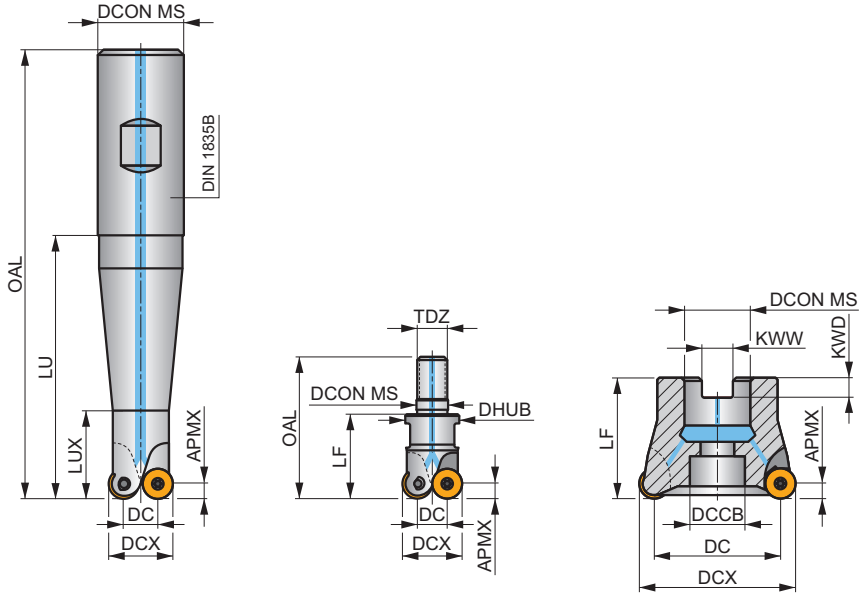
APMX	2.5 mm
------	--------



	0.065 - 0.19
--	--------------

Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RD.. 10 với chất làm mát bên trong

Dao phay để phay sao chép sử dụng hạt dao RD dương.. 10 với APMX 2,5 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhân dẫn và phay sao chép. Có sẵn theo kiểu Weldon, kiểu mô-đun và hình cây. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP										
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)										
	20E2R040B20-SRD10-CF	20	10	90	20	–	–	40	20	–	–	–	–	-2	0	2	–	30800	✓	0.20	GI119	C0356			
	20E2R060B20-SRD10-CF	20	10	110	20	–	–	60	22	–	–	–	–	-2	0	2	–	30800	✓	0.20	GI119	C0356			
	20E2R080B25-SRD10-CF	20	10	136	25	–	–	80	25	–	–	–	–	-2	0	2	–	30800	✓	0.40	GI119	C0356			
	20E2R100B25-SRD10-CF	20	10	156	25	–	–	100	25	–	–	–	–	-2	0	2	–	30800	✓	0.45	GI119	C0356			
	20E2R120B25-SRD10-CF	20	10	176	25	–	–	120	25	–	–	–	–	-2	0	2	–	30800	✓	0.46	GI119	C0356			
	20E2R028M10-SRD10-CF	20	10	47	10.5	18	–	–	–	28	M10	–	–	-2	0	2	–	30800	✓	0.07	GI119	C0356			
	25E2R032M12-SRD10-CF	25	15	54	12.5	21	–	–	–	32	M12	–	–	0.5	0.5	2	–	27500	✓	0.08	GI119	C0356			
	25E3R032M12-SRD10-CF	25	15	54	12.5	21	–	–	–	32	M12	–	–	0.5	0.5	3	–	27500	✓	0.10	GI119	C0356			
	30E4R042M16-SRD10-CF	30	20	65	17	29	–	–	–	42	M16	–	–	0	0	4	–	25100	✓	0.20	GI119	C0356			
	32E4R042M16-SRD10-CF	32	22	65	17	29	–	–	–	42	M16	–	–	0	0	4	–	24300	✓	0.19	GI119	C0356			
	35E5R042M16-SRD10-CF	35	25	65	17	29	–	–	–	42	M16	–	–	0	0	5	–	23200	✓	0.22	GI119	C0356			
	42E4R042M16-SRD10-CF	42	32	65	17	29	–	–	–	42	M16	–	–	0	0	4	–	21200	✓	0.24	GI119	C0356			
	42E5R042M16-SRD10-CF	42	32	65	17	29	–	–	–	42	M16	–	–	0	0	5	–	21200	✓	0.24	GI119	C0356			
	42A05R-SMORD10-CF	42	32	–	16	–	14	–	–	40	–	8.4	8.4	0	0	5	–	21200	✓	0.20	GI119	C0358			
	52A07R-SMORD10-CF	52	42	–	22	–	18	–	–	40	–	10.4	10.4	0	0	7	–	19100	✓	0.41	GI119	C0360			

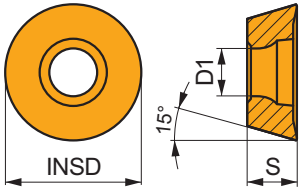
		
GI119	RD.. 1003MOT	RDHT 1003MO-FA

							
C0356	US 63507-T15P	3.0	M 3.5	7	Flag T15P	-	-
C0358	US 63507-T15P	3.0	M 3.5	7	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C
C0360	US 63507-T15P	3.0	M 3.5	7	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1030C

RDGT 10

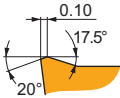


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.000	3.90	3.18



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



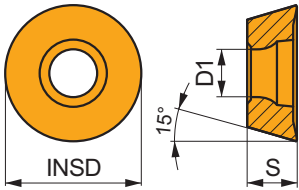
MOT thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDGT 1003MOT:M6330		—	290	0.15	1.0	205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	85	0.12	0.8	—	—	—
RDGT 1003MOT:M8310		—	375	0.15	1.0	190	0.14	1.0	355	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RDGT 1003MOT:M8325		—	280	0.15	1.0	130	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RDGT 1003MOT:M8345		—	250	0.15	1.0	150	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.12	0.8	—	—	—
RDGT 1003MOT:M9340		—	395	0.15	1.0	235	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	95	0.12	0.8	—	—	—

RDMT 10

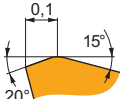


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.000	3.90	3.18



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



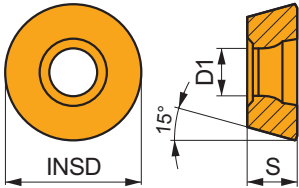
MOT thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDMT 1003MOT:M8325		—	280	0.15	1.0	130	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RDMT 1003MOT:M8345		—	250	0.15	1.0	150	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

RDMX 10

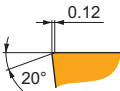
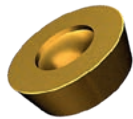


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.000	3.90	3.18



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



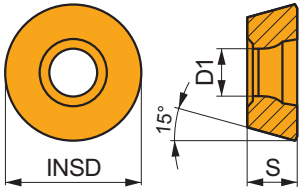
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDMX 1003MOT:M8310	✳	—	☑	335	0.15	1.0	■	—	—	—	■	315	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.11	0.7
RDMX 1003MOT:M8325	✳	—	☑	250	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
RDMX 1003MOT:M8345	✳	—	☑	225	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

RDHX 10

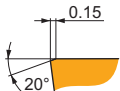


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.000	3.90	3.18



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



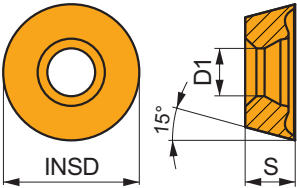
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDHX 1003MOT:M4303	✳	—	☑	340	0.15	1.0		—	—	—	☑	320	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—	☑	65	0.12	0.7
RDHX 1003MOT:M8310	✳	—	☑	335	0.15	1.0		—	—	—	☑	315	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—	☑	65	0.12	0.7
RDHX 1003MOT:M8325	✳	—	☑	250	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RDHX 1003MOT:M8345	✳	—	☑	225	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

RDHT 10-FA

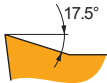
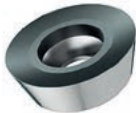
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.000	3.90	3.18



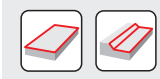
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



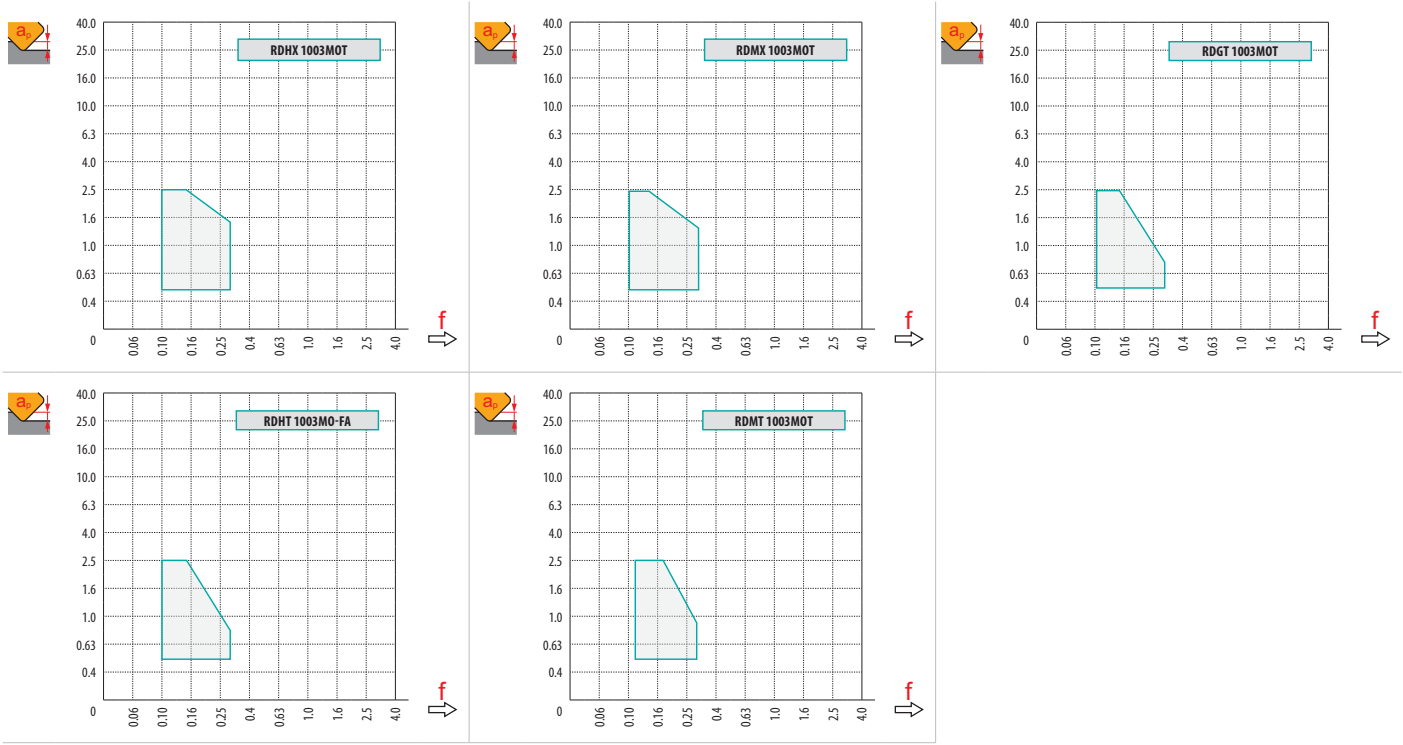
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

RDHT 1003M0-FA:HF7	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	390	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
--------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RDHX 10	RDMX 10	RDGT 10	RDHT 10-FA	RDMT 10
	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0
	—	—	—	—	—



		0.00	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00
20		10.0	14.4	15.3	16.0	16.6	17.1	18.0	18.7	19.2	19.5	19.8	20.0
25		15.0	19.4	20.3	21.0	21.6	22.1	23.0	23.7	24.2	24.5	24.8	25.0
30		20.0	24.4	25.3	26.0	26.6	27.1	28.0	28.7	29.2	29.5	29.8	30.0
32		22.0	26.4	27.3	28.0	28.6	29.1	30.0	30.7	31.2	31.5	31.8	32.0
35		25.0	29.4	30.3	31.0	31.6	32.1	33.0	33.7	34.2	34.5	34.8	35.0
42		32.0	36.4	37.3	38.0	38.6	39.1	40.0	40.7	41.2	41.5	41.8	42.0
52		42.0	46.4	47.3	48.0	48.6	49.1	50.0	50.7	51.2	51.5	51.8	52.0
		0.00	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00
		—	0.54	0.44	0.39	0.35	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.21	0.19

								
	RPMX 	APMX/I 		DMIN	DMAX			
20	20	2.5/15	20	22.0	40.0	2.5	2.5	2.5
25	12	2.5/25	25	32.0	50.0	2.5	2.5	
30	8	2.5/37	30	42.0	60.0	2.5	2.5	
32	7.5	2.5/20	32	46.0	64.0	2.5	2.5	
35	7	2.5/42	35	52.0	70.0	2.5	2.5	
42	4	2.5/37	42	66.0	84.0	2.5	2.5	
52	3	2.5/49	52	86.0	104.0	2.5	2.5	

												
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
30		0.600	0.775	1.095	1.342	1.549	1.897	2.191	2.449	2.683	3.098	3.464
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
5.0		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000

SRD12

P

M

K

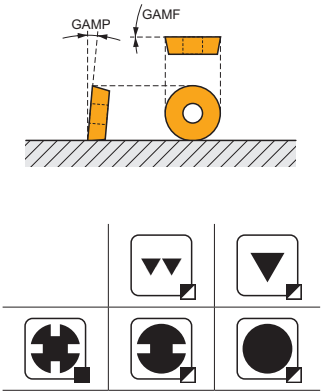
N

S

H



APMX	3.0 mm
------	--------



	0.065 - 0.25					
	0.065 - 0.22					

Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	24E2R032M12-SRD12-CF	24	12	54	12.5	21	–	32	M12	–	–	-3	0	2	–	21900	✓	0.10	GI120	C0362
	35E3R042M16-SCRD12-CF	35	23	65	17	29	–	42	M16	–	–	0	0	3	–	18100	✓	0.22	GI120	C0364
	35E4R042M16-SRD12-CF	35	23	65	17	29	–	42	M16	–	–	0	0	4	–	18100	✓	0.20	GI120	C0362
	42E4R042M16-SCRD12-CF	42	30	65	17	29	–	42	M16	–	–	0	0	4	–	16600	✓	0.21	GI120	C0364
	42E5R042M16-SRD12-CF	42	30	65	17	29	–	42	M16	–	–	0	0	5	–	16600	✓	0.22	GI120	C0366
	50A05R-SCMORD12-CF	50	38	–	22	–	18	50	–	10.4	10.4	2	7	5	–	15200	✓	0.29	GI120	C0366
	52A05R-SCMORD12-CF	52	40	–	22	–	18	50	–	10.4	10.4	2	7	5	–	14900	✓	0.44	GI120	C0366
	66A06R-SCMORD12-CF	66	54	–	27	–	22	50	–	12.4	12.4	2	7	6	–	13200	✓	0.54	GI120	C0370
	80A07R-SCMORD12-CF	80	68	–	27	–	38	52	–	12.4	12.4	2	7	7	–	12000	✓	0.89	GI120	C0372

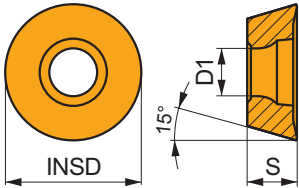
		
GI120	RD.. 12T3MOT	RDHT 12T3MO-FA

									
C0362	US 3508-T15P	3.5	M 3.5	8	—	—	Flag T15P	—	—
C0364	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	CS12P	—
C0366	US 3508-T15P	3.5	M 3.5	8	D-T08P/T15P	FG-15	—	CS12P	HS 1030C
C0370	US 3508-T15P	3.5	M 3.5	8	D-T08P/T15P	FG-15	—	CS12P	HS 1230C
C0372	US 3508-T15P	3.5	M 3.5	8	D-T08P/T15P	FG-15	—	CS12P	—

RDGT 12

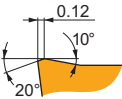


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	12.000	3.90	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



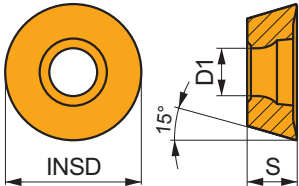
MOT thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDGT 12T3MOT:M6330		—		260	0.20	1.5		185	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		75	0.14	1.2		—	—	—
RDGT 12T3MOT:M8310		—		330	0.20	1.5		165	0.18	1.5		310	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RDGT 12T3MOT:M8325		—		250	0.20	1.5		120	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RDGT 12T3MOT:M8345		—		225	0.20	1.5		135	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		55	0.14	1.2		—	—	—
RDGT 12T3MOT:M9340		—		340	0.20	1.5		200	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		85	0.14	1.2		—	—	—

RDMT 12

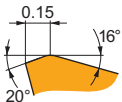


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	12.000	3.90	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



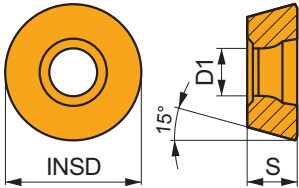
MOT thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDMT 12T3MOT:M8345		—		225	0.20	1.5		135	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
--------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RDMX 12

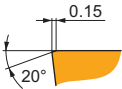
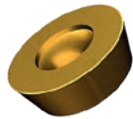


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	12.000	3.90	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



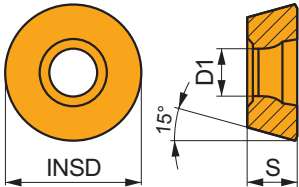
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDMX 12T3MOT:M8310	✳	—	☑	300	0.20	1.5		—	—	—	■	285	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—	■	60	0.10	0.8
RDMX 12T3MOT:M8325	✳	—	☑	225	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RDMX 12T3MOT:M8345	✳	—	☑	200	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

RDHX 12

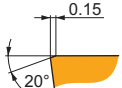


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	12.000	3.90	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



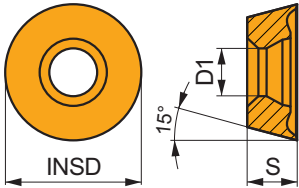
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDHX 12T3MOT:M4303	✳	—	☑	300	0.20	1.5		—	—	—	■	285	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—	■	60	0.14	0.8
RDHX 12T3MOT:M8310	✳	—	☑	300	0.20	1.5		—	—	—	■	285	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—	■	60	0.14	0.8
RDHX 12T3MOT:M8325	✳	—	☑	225	0.20	1.5		—	—	—	■	—	—	—		—	—	—		—	—	—	■	—	—	—
RDHX 12T3MOT:M8345	✳	—	☑	200	0.20	1.5		—	—	—	■	—	—	—		—	—	—		—	—	—	■	—	—	—

RDHT 12-FA

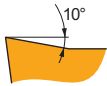
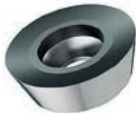


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	12.000	3.90	3.97



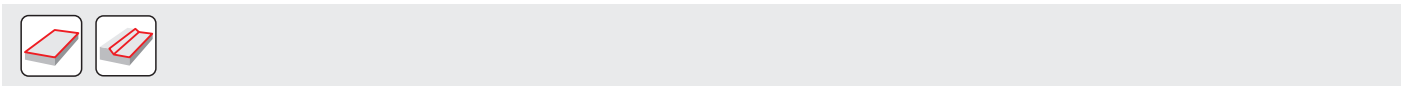
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



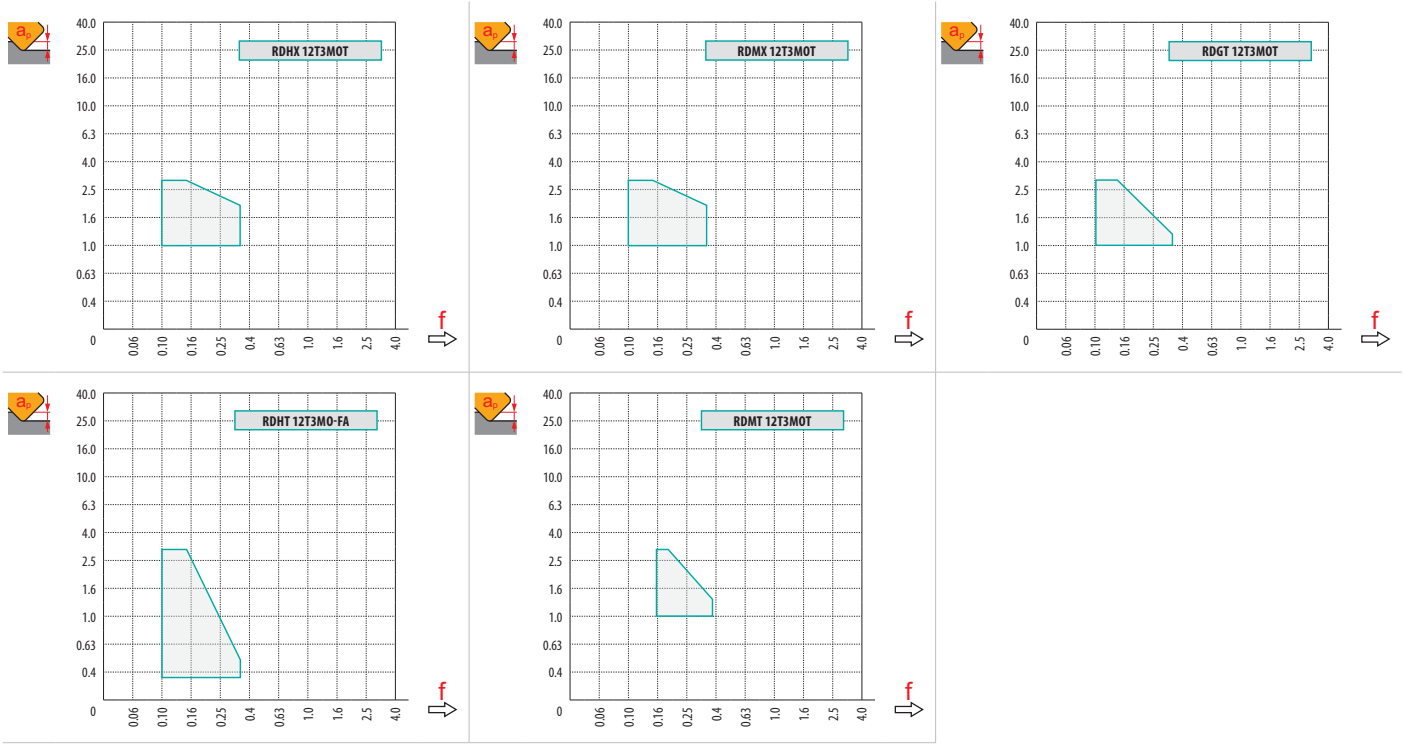
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

RDHT 12T3M0-FA:HF7	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
--------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RDHX 12	RDMX 12	RDGT 12	RDHT 12-FA	RDMT 12
	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
	—	—	—	—	—



		0.00	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00
24		12.0	16.8	17.8	18.6	19.3	19.9	20.9	21.7	22.4	22.9	23.3	23.8	24.0
35		23.0	27.8	28.8	29.6	30.3	30.9	31.9	32.7	33.4	33.9	34.3	34.8	35.0
42		30.0	34.8	35.8	36.6	37.3	37.9	38.9	39.7	40.4	40.9	41.3	41.8	42.0
50		38.0	42.8	43.8	44.6	45.3	45.9	46.9	47.7	48.4	48.9	49.3	49.8	50.0
52		40.0	44.8	45.8	46.6	47.3	47.9	48.9	49.7	50.4	50.9	51.3	51.8	52.0
66		54.0	58.8	59.8	60.6	61.3	61.9	62.9	63.7	64.4	64.9	65.3	65.8	66.0
80		68.0	72.8	73.8	74.6	75.3	75.9	76.9	77.7	78.4	78.9	79.3	79.8	80.0
		0.00	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00
		—	0.49	0.40	0.35	0.32	0.29	0.25	0.23	0.21	0.20	0.18	0.17	0.16

								
	RPMX 	APMX/I 		DMIN	DMAX			
24	25.0	3.0/14	24	26.0	48.0	3.0	3.0	2.8
35	9.0	3.0/39	35	46.0	70.0	3.0	3.0	
42	8.0	3.0/44	42	62.0	84.0	3.0	3.0	
50	4.0	3.0/87	50	78.0	100.0	2.8	2.8	
52	4.0	3.0/87	52	82.0	104.0	2.8	2.8	
66	3.0	3.0/100	66	110.0	132.0	2.8	2.8	
80	2.2	3.0/100	80	136.0	160.0	2.8	2.8	

												
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
24		0.537	0.693	0.980	1.200	1.386	1.697	1.960	2.191	2.400	2.771	3.098
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191

SRD16

P

M

K

N

S

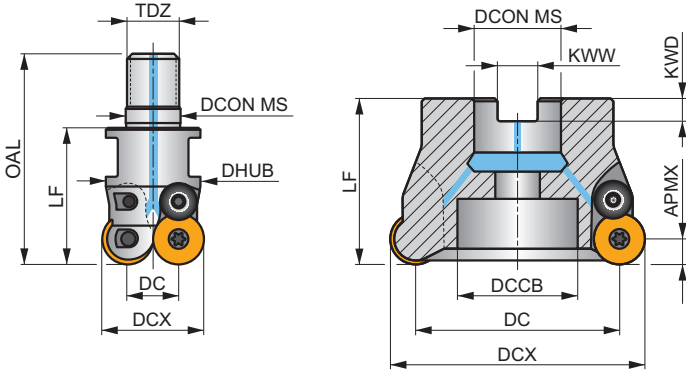
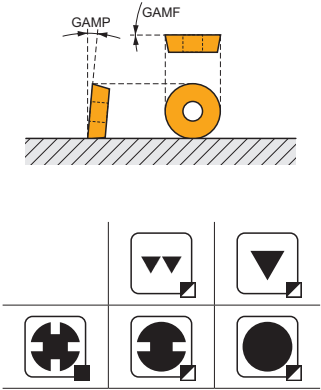
H

S(C)



Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RD.. 16 có tuổi nguội bên trong
Dao phay để phay sao chép sử dụng hạt dao RD.. 16 dương với APMX 4 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhân dẫn và phay sao chép. Có sẵn trong phong cách mô-đun và arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

APMX	4.0 mm
------	--------



	0.11 - 0.25					
	0.1 - 0.2					

Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
 32E2R042M16-SCRD16-CF	32	16	65	17	29	–	42	M16	–	–	-2	0	2	–	12600	✓	0.18	GI121	C0374
52A04R-SCMORD16-CF	52	36	–	22	–	16.5	50	–	10.4	10.4	0	7	4	–	9900	✓	0.41	GI121	C0376
 66A05R-SCMORD16-CF	66	50	–	27	–	22	50	–	12.4	12.4	0	7	5	–	8800	✓	0.60	GI121	C0378
80A06R-SCMORD16-CF	80	64	–	27	–	38	52	–	12.4	12.4	0	7	6	–	8000	✓	0.87	GI121	C0380
100A07R-SCMORD16-CF	100	84	–	32	–	45	52	–	14.4	14.4	0	7	7	–	7100	✓	1.41	GI121	C0380

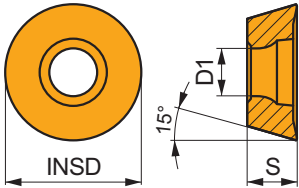
		
GI121	RD.. 1604MOT	RDHT 1604MO-FA

								
C0374	US 64510-T20P	4.5	M 4.5	10	–	Flag T20P	CS16P	–
C0376	US 64510-T20P	4.5	M 4.5	10	SDR T20P-T	–	CS16P	HS 1030C
C0378	US 64510-T20P	4.5	M 4.5	10	SDR T20P-T	–	CS16P	HS 1230C
C0380	US 64510-T20P	4.5	M 4.5	10	SDR T20P-T	–	CS16P	–

RDGT 16

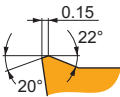


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	16.000	5.20	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



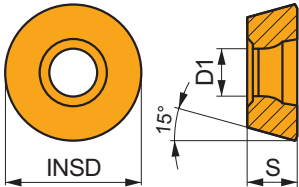
MOT thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDGT 1604MOT:M8310		—	285	0.30	2.0		145	0.27	2.0	270	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RDGT 1604MOT:M8325		—	220	0.30	2.0		105	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RDGT 1604MOT:M8345		—	200	0.30	2.0		120	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—		50	0.21	1.6	—

RDMX 16

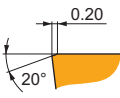
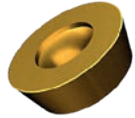


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	16.000	5.20	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



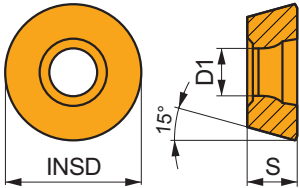
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDMX 1604MOT:M8310		—		255	0.30	2.0	—	—	—	240	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.1
--------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

RDHX 16

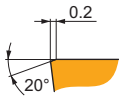


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	16.000	5.20	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



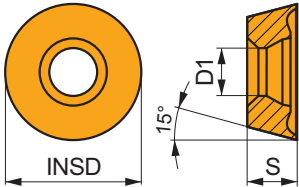
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDHX 1604MOT:M8310	✳	—	☑	255	0.30	2.0		—	—	—	■	240	0.30	2.0		—	—	—		—	—	—	■	50	0.15	1.1
RDHX 1604MOT:M8325	✳	—	☑	195	0.30	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RDHX 1604MOT:M8345	✳	—	☑	180	0.30	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
RDHX 1604MOT:M9325	✳	—	☑	290	0.30	2.0		—	—	—	■	275	0.30	2.0		—	—	—		—	—	—	☑	55	0.15	1.1

RDHT 16-FA

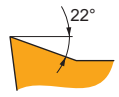


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	16.000	5.20	4.76



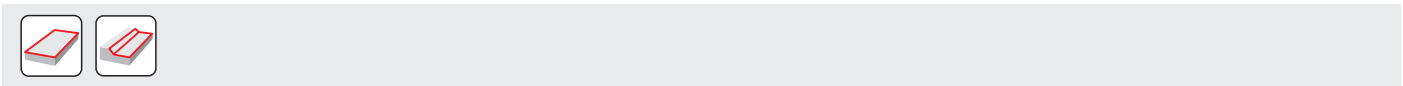
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



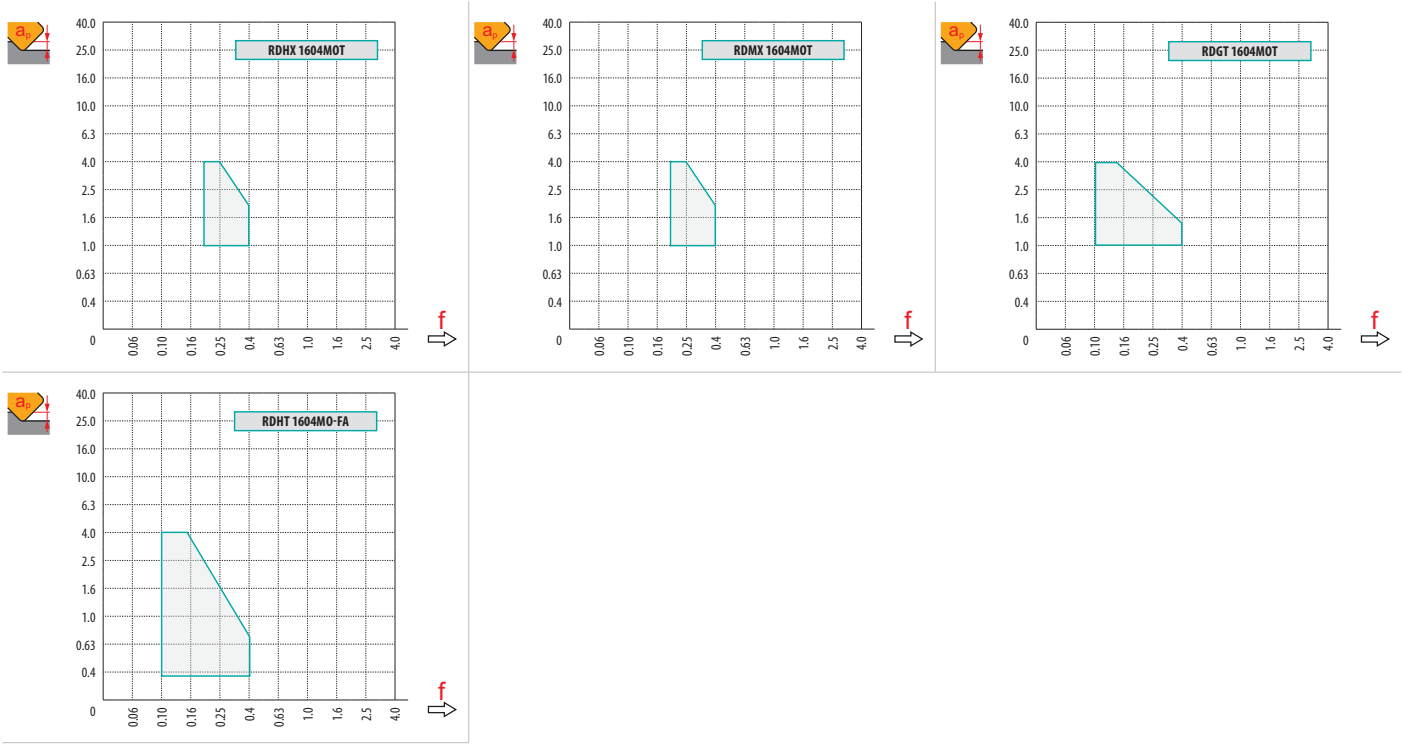
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

RDHT 1604MO-FA:HF7		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		315	0.36	2.0	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



$\frac{a_e}{DCX}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RDHX 16	RDMX 16	RDGT 16	RDHT 16-FA
	8.0	8.0	8.0	8.0
	—	—	—	—



		0.00	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00
32		16.0	21.6	22.8	23.7	24.6	25.3	26.6	27.6	28.5	29.2	29.9	30.8	31.5	31.9	32.0
52		36.0	41.6	42.8	43.7	44.6	45.3	46.6	47.6	48.5	49.2	49.9	50.8	51.5	51.9	52.0
66		50.0	55.6	56.8	57.7	58.6	59.3	60.6	61.6	62.5	63.2	63.9	64.8	65.5	65.9	66.0
80		64.0	69.6	70.8	71.7	72.6	73.3	74.6	75.6	76.5	77.2	77.9	78.8	79.5	79.9	80.0
100		84.0	89.6	90.8	91.7	92.6	93.3	94.6	95.6	96.5	97.2	97.9	98.8	99.5	99.9	100.0
		0.00	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00
		—	0.91	0.74	0.65	0.58	0.53	0.46	0.42	0.38	0.36	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25







		
32	25.0	4.0/19
52	8.0	4.0/58
66	6.0	4.0/78
80	4.0	4.0/100
100	3.0	4.0/100

	D MIN	D MAX		
32	34.0	64.0	4.0	4.0
52	74.0	104.0	4.0	4.0
66	102.0	132.0	4.0	4.0
80	130.0	160.0	4.0	4.0
100	170.0	200.0	4.0	4.0


4.0



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
8.0		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530

COPY MILLING – NAVIGATOR

COPY MILLING – SEAT WITH LOCATING FLATS

	SRC10		SRC12		SRC16		SRC20			
	—		—		—		—			
	APMX (mm)	5.0	APMX (mm)	6.0	APMX (mm)	8.0	APMX (mm)	10.0		
	DCX (mm)	25 – 66	DCX (mm)	40 – 100	DCX (mm)	63 – 160	DCX (mm)	80 – 160		
Cylindrical shank	 DCX = 25, 32 (mm)									
Weldon										
Modular	 DCX = 25– 35 (mm)									
Shell mill	 DCX = 40 – 66 (mm)									
Page	 186		 190		 194		 198			
ISO	  	 	  	 	  	 	  	 		
Insert shape										
Inserts	RC 10T3		RC 1204		RC 1606		RC 2006			
No. of cutting edges	8		12		8		8			
Shape surfaces milling (copy milling)										
Face milling										
Helical interpolation										
Progressive plunging										
Ramping										

SRC10

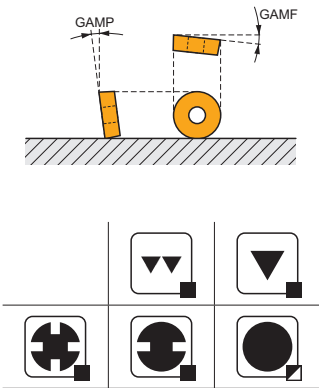
P M K S H

PRAMET

S



APMX	5.0 mm
------	--------

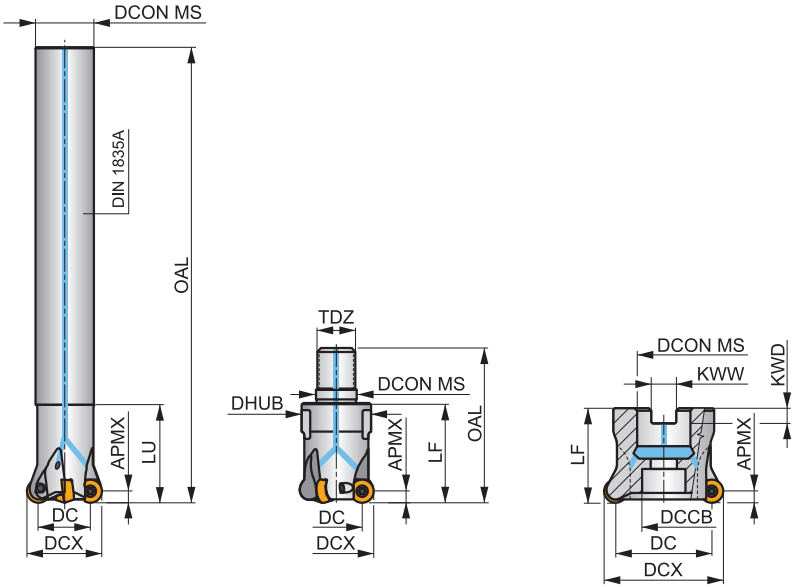


 h_m	0.05 - 0.12
 h_m	0.08 - 0.15



Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RCMT 10 có tuổi nguội bên trong

Dao phay để phay sao chép sử dụng hạt dao RCMT 10 dương với APMX là 5 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhân dẫn và phay bước tiến cao. Có sẵn trong phong cách hình trụ, mô-đun và arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

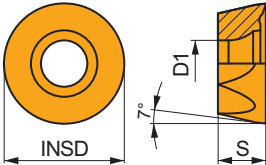
	
GI328	RCMT 10T3M0..

						
C0010	US 63509-T10P	3.0	M 3.5	9	Flag T10P	-
C0012	US 63509-T10P	3.0	M 3.5	9	Flag T10P	HS 0830C

C0013	US 63509-T10P	3.0	M 3.5	9	Flag T10P	HS 1030C
C0014	US 63509-T10P	3.0	M 3.5	9	Flag T10P	HS 1230C

RCMT 10

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
10T3	10.000	3.90	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)

F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

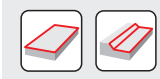
RCMT 10T3MOSN-F:M6330		—		340	0.10	1.0		240	0.09	1.0		—	—	—		100	0.08	0.8		—	—	—
RCMT 10T3MOSN-F:M8330		—		395	0.10	1.0		235	0.09	1.0		—	—	—		95	0.08	0.8		—	—	—

M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

RCMT 10T3MOSN-M:M6330	✳	—	■	310	0.12	1.0	▣	220	0.11	1.0	■	—	—	—	—	—	—	■	90	0.11	0.8	—	—	—
RCMT 10T3MOSN-M:M8310	✳	—	■	400	0.12	1.0	▣	200	0.11	1.0	■	380	0.12	1.0	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOSN-M:M8330	✳	—	■	360	0.12	1.0	▣	215	0.11	1.0	■	340	0.12	1.0	—	—	—	▣	90	0.11	0.8	—	—	—
RCMT 10T3MOSN-M:M8340	✳	—	■	330	0.12	1.0	▣	195	0.11	1.0	▣	310	0.12	1.0	—	—	—	■	80	0.11	0.8	—	—	—

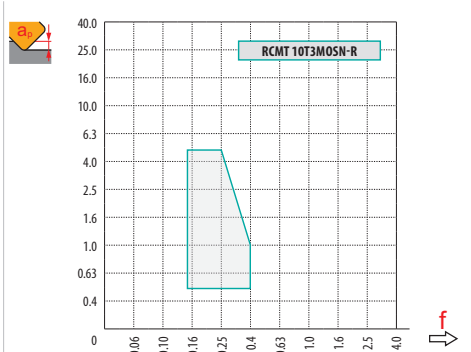
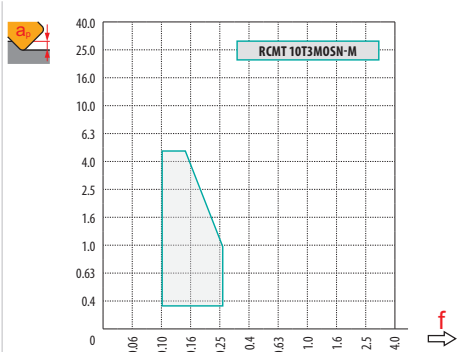
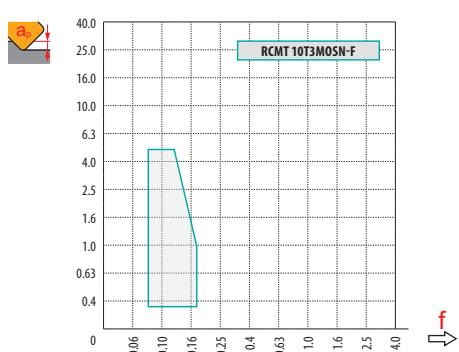
R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bản sao thô.

RCMT 10T3MOSN-R:M8310		—		345	0.17	1.0		—	—	—			325	0.17	1.0		—	—	—		65	0.12	0.7
RCMT 10T3MOSN-R:M8330		—		310	0.17	1.0		—	—	—			290	0.17	1.0		75	0.17	0.8		60	0.12	0.7

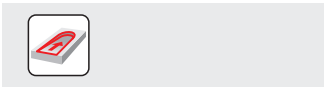


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

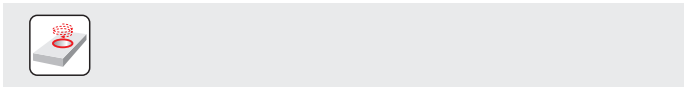
	RCMT 10-F	RCMT 10-M	RCMT 10-R
	5.0	5.0	5.0
	—	—	—



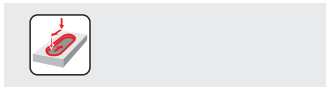
		0.00	0.15	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00
25		15.00	17.43	18.41	19.36	20.27	21.00	21.61	22.14	23.00	23.66	24.17	24.80	25.00
32		22.00	24.43	25.41	26.36	27.27	28.00	28.61	29.14	30.00	30.66	31.17	31.80	32.00
35		25.00	27.43	28.41	29.36	30.27	31.00	31.61	32.14	33.00	33.66	34.17	34.80	35.00
40		30.00	32.43	33.41	34.36	35.27	36.00	36.61	37.14	38.00	38.66	39.17	39.80	40.00
50		40.00	42.43	43.41	44.36	45.27	46.00	46.61	47.14	48.00	48.66	49.17	49.80	50.00
52		42.00	44.43	45.41	46.36	47.27	48.00	48.61	49.14	50.00	50.66	51.17	51.80	52.00
63		53.00	55.43	56.41	57.36	58.27	59.00	59.61	60.14	61.00	61.66	62.17	62.80	63.00
66		56.00	58.43	59.41	60.36	61.27	62.00	62.61	63.14	64.00	64.66	65.17	65.80	66.00
		—	0.15	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00
		—	0.90	0.64	0.50	0.41	0.35	0.32	0.29	0.25	0.23	0.21	0.19	0.17



	RPMX	APMX/I
25	13.2	5/23
32	12.6	5/24
35	12.3	5/24
40	9.5	5/31
50	6.4	5/46
52	6.1	5/48
63	4.7	5/62
66	4.4	5/66



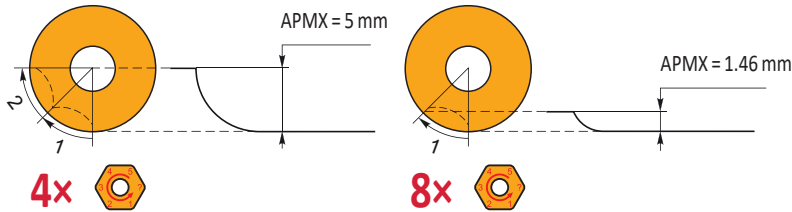
	DMIN	DMAX		
25	32.0	50.0	3.0	3.0
32	45.0	64.0	3.0	3.0
35	51.0	70.0	3.0	3.0
40	61.0	80.0	3.0	3.0
50	81.0	100.0	3.0	3.0
52	85.0	104.0	3.0	3.0
63	107.0	126.0	3.0	3.0
66	113.0	132.0	3.0	3.0




2.24



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
5.0		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000



SRC12

P

M

K

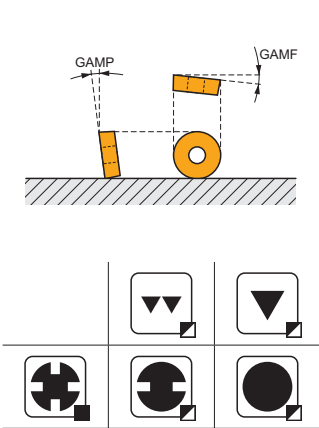
S

H

S



APMX	6.0 mm
------	--------

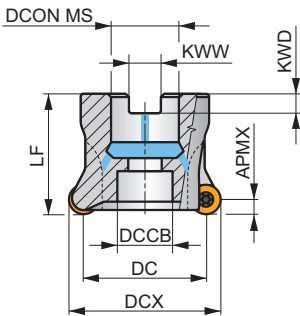


0.1 - 0.2



Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RCMT 12 có tuổi nguội bên trong

Dao phay để phay sao chép trung bình sử dụng hạt dao RCMT 12 dương với APMX 6 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhân dẫn và phay bước tiến cao. Chỉ có sẵn trong phong cách arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DCX	DC	DCON MS	DCCB	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
40A03R-SMORC12-C	40	28	16	12	40	8.4	5.6	-2.1	-7	3	–	14800	✓	0.27	G1279	C0022	–	
50A04R-SMORC12-C	50	38	22	18	40	10.4	6.3	-2	-7	4	–	13200	✓	0.36	G1279	C0023	–	
52A05R-SMORC12-C	52	40	22	18	40	10.4	6.3	-2	-7	5	–	12900	✓	0.15	G1279	C0023	–	
63A05R-SMORC12-C	63	51	22	30	40	10.4	6.3	-2	-7	5	–	11800	✓	0.45	G1279	C0023	–	
66A06R-SMORC12-C	66	54	27	22	50	12.4	7	-1.5	-7	6	–	11400	✓	0.65	G1279	C0024	–	
80A05R-SMORC12-C	80	68	27	37	50	12.4	7	-1.7	-7	5	–	10400	✓	1.08	G1279	C0024	–	
100A06R-SMORC12-C	100	88	32	45	50	14.4	8	-1.8	-7	6	–	9300	✓	1.78	G1279	C0021	AC002	

	
G1279	RCMT 1204M0..

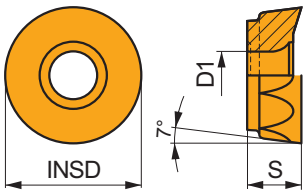
							
C0021	US 63509-T15P	3.0	M 3.5	10	D-T08P/T15P	FG-15	–
C0022	US 63509-T15P	3.0	M 3.5	10	D-T08P/T15P	FG-15	HS 90835
C0023	US 63509-T15P	3.0	M 3.5	10	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1030C
C0024	US 63509-T15P	3.0	M 3.5	10	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1230C

		
AC002	KS 1635	K.FMH32

RCMT 12

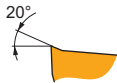
PRAMET

	INS D (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.000	4.40	4.76



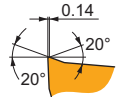
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



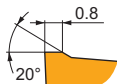
F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

RCMT 1204MOEN-F:M8310		—	420	0.10	1.5	210	0.09	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOEN-F:M8330		—	380	0.10	1.5	225	0.09	1.5	—	—	—	—	—	—	95	0.07	1.2	—	—	—



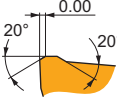
M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

RCMT 1204MOSN-M:M6330		—	265	0.20	1.5	185	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.2	—	—	—
RCMT 1204MOSN-M:M8310		—	335	0.20	1.5	170	0.18	1.5	315	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOSN-M:M8330		—	305	0.20	1.5	180	0.18	1.5	285	0.20	1.5	—	—	—	75	0.16	1.2	—	—	—
RCMT 1204MOSN-M:M8345		—	225	0.20	1.5	135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.2	—	—	—
RCMT 1204MOSN-M:M9325		—	380	0.20	1.5	—	—	—	360	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOSN-M:M9340		—	345	0.20	1.5	205	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	85	0.16	1.2	—	—	—



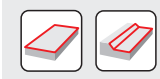
EN-R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bản sao thô.

RCMT 1204MOEN-R:M8310		—	280	0.30	1.5	140	0.27	1.5	265	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.8
RCMT 1204MOEN-R:M8330		—	260	0.30	1.5	155	0.27	1.5	245	0.30	1.5	—	—	—	65	0.24	1.2	50	0.15	0.8



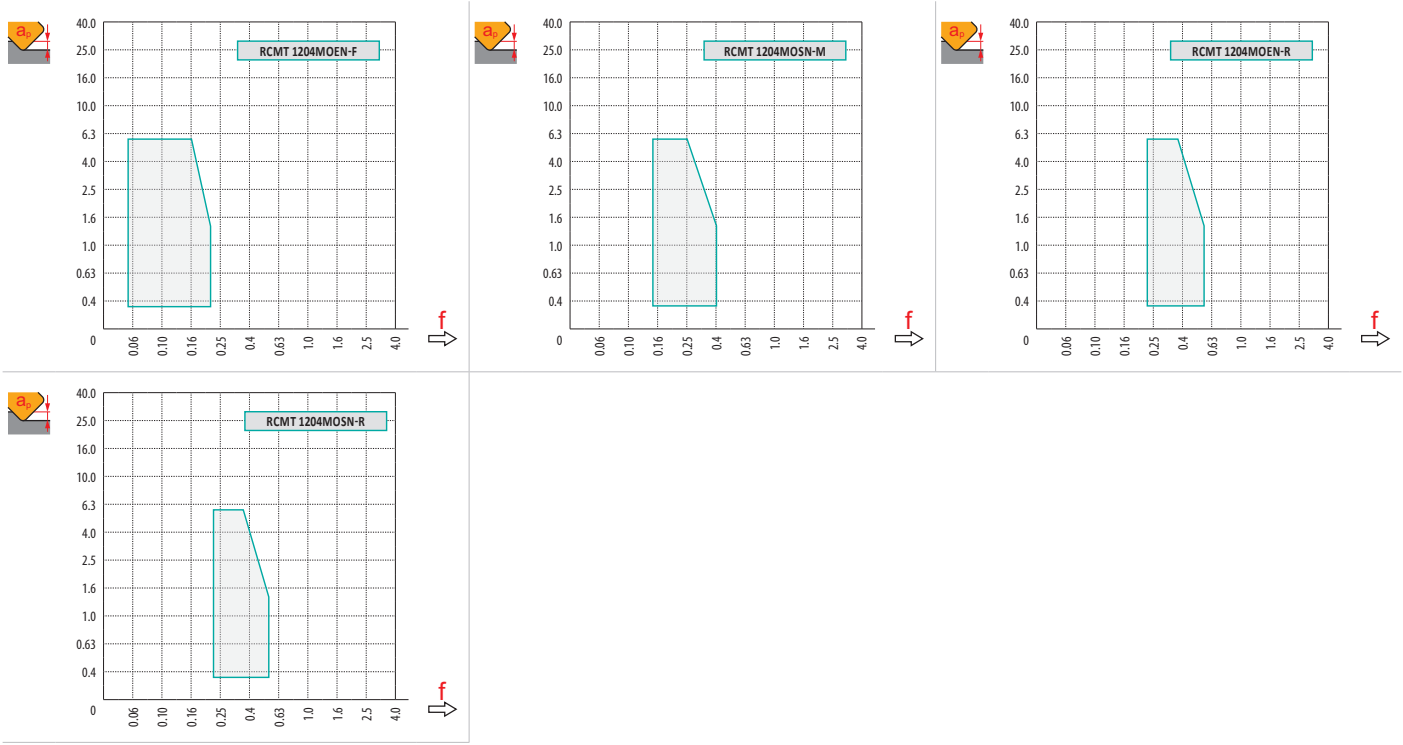
SN-R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bản sao thô.

RCMT 1204MOSN-R:M8345		—	190	0.35	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
RCMT 1204MOSN-R:M9315		—	315	0.35	1.5	—	—	—	295	0.35	1.5	—	—	—	—	—	—	60	0.18	0.8

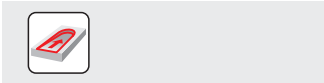


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

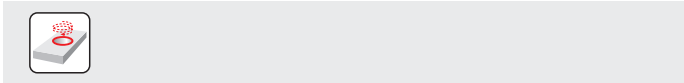
	RCMT 12-F	RCMT 12-M	RCMT 12 EN-R	RCMT 12 SN-R
	6.0	6.0	6.0	6.0
	—	—	—	—



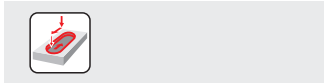
		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
40		28.0	31.7	32.8	33.8	34.6	35.3	35.9	36.9	37.7	38.4	39.3	39.8	40.0
50		38.0	41.7	42.8	43.8	44.6	45.3	45.9	46.9	47.7	48.4	49.3	49.8	50.0
52		40.0	43.7	44.8	45.8	46.6	47.3	47.9	48.9	49.7	50.4	51.3	51.8	52.0
63		51.0	54.7	55.8	56.8	57.6	58.3	58.9	59.9	60.7	61.4	62.3	62.8	63.0
66		54.0	57.7	58.8	59.8	60.6	61.3	61.9	62.9	63.7	64.4	65.3	65.8	66.0
80		68.0	71.7	72.8	73.8	74.6	75.3	75.9	76.9	77.7	78.4	79.3	79.8	80.0
100		88.0	91.7	92.8	93.8	94.6	95.3	95.9	96.9	97.7	98.4	99.3	99.8	100.0
		—	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
		—	0.95	0.74	0.61	0.53	0.47	0.43	0.38	0.34	0.31	0.28	0.25	0.24



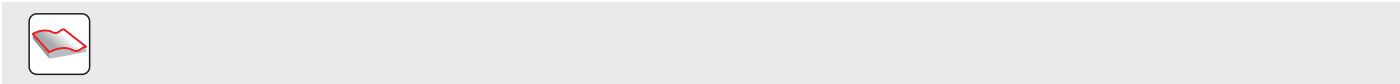
	RPMX	APMX/I
40	9.0	6.0/39
50	7.0	6.0/50
52	6.5	6.0/53
63	5.0	6.0/70
66	4.5	6.0/76
80	3.0	5.1/100
100	2.0	3.3/100



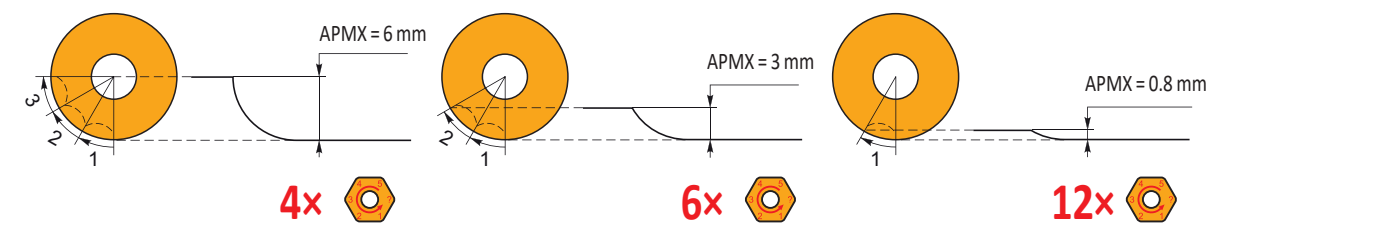
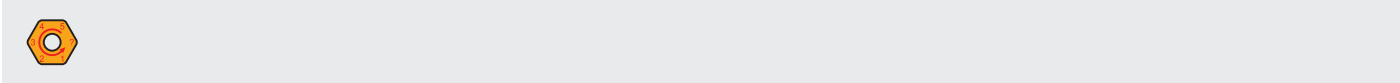
	DMIN	DMAX	 DMIN	 DMAX
40	56.0	80.0	6.0	6.0
50	76.0	100.0	6.0	6.0
52	80.0	104.0	6.0	6.0
63	102.0	126.0	6.0	6.0
66	108.0	132.0	6.0	6.0
80	136.0	160.0	6.0	6.0
100	176.0	200.0	6.0	6.0



3.5



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



SRC16

P

M

K

S

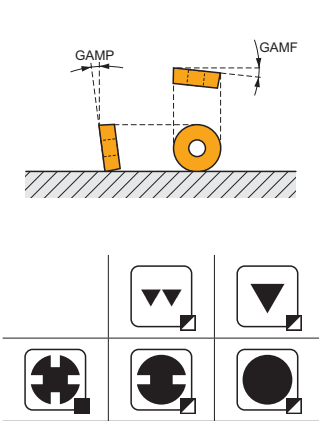
H

PRAMET

S

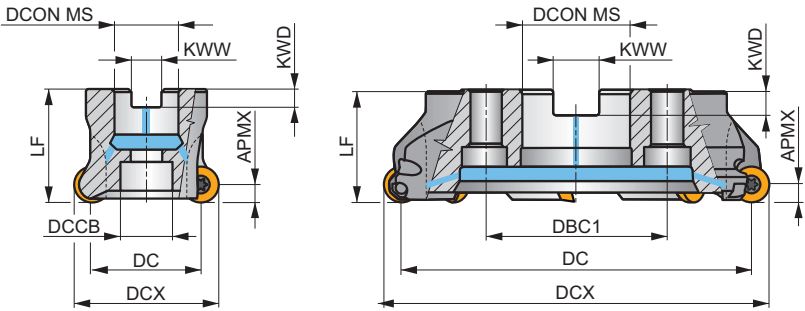


APMX	8.0 mm
------	--------



	0.1 - 0.25
--	------------

Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RCMT 16 có tuổi nguội bên trong
Dao phay để phay bản sao từ trung bình đến nặng sử dụng hạt dao RCMT 16 dương với APMX là 8 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhấn dẫn và phay bước tiến cao. Có sẵn trong phong cách cây thông. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DCX	DC	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMP	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
63A04R-SMORC16-C	63	47	22	18	—	50	10.4	6.3	-2.6	-7	4	—	9700	✓	0.60	GI280	C0033	—
66A05R-SMORC16-C	66	50	27	22	—	50	12.4	7	-2.5	-7	5	—	9200	✓	0.59	GI280	C0030	—
80A05R-SMORC16-C	80	64	27	37	—	50	12.4	7	-1.7	-7	5	—	8600	✓	0.87	GI280	C0030	—
100A06R-SMORC16-C	100	84	32	45	—	50	14.4	8	-1.7	-7	6	—	7700	✓	1.27	GI280	C0031	AC002
125A07R-SMORC16-C	125	109	40	36	—	63	16.4	9	-1.2	-7	7	—	6500	✓	3.03	GI280	C0032	—
160C08R-SMORC16-C	160	144	40	—	66.7	63	16.4	9	-0.9	-7	8	—	5400	✓	5.63	GI280	C0034	—

	GI280		RCMT 1606M0..
--	-------	---	---------------

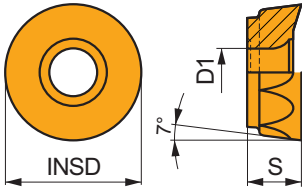
									
C0030	US 65014-T20P	5.0	M 5	14	SDR T20P-T	HS 1230C	—	—	—
C0031	US 65014-T20P	5.0	M 5	14	SDR T20P-T	—	—	—	—
C0032	US 65014-T20P	5.0	M 5	14	SDR T20P-T	HSD 2040	—	—	—
C0033	US 65014-T20P	5.0	M 5	14	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—
C0034	US 65014-T20P	5.0	M 5	14	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5

	AC002		KS 1635		K.FMH32
--	-------	---	---------	---	---------

RCMT 16

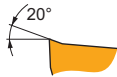
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1606	16.000	5.50	6.35



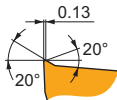
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



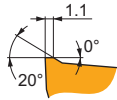
F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

RCMT 1606MOEN-F:M8310		—	410	0.10	2.0		205	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1606MOEN-F:M8330		—	370	0.10	2.0		220	0.09	2.0	—	—	—	—	—		90	0.07	1.6	—	—



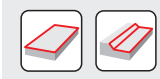
M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

RCMT 1606MOSN-M:M6330	✳	—	255	0.20	2.0	☑	180	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.6	—	—	—		
RCMT 1606MOSN-M:M8330	✳	—	300	0.20	2.0	☑	180	0.18	2.0	■	285	0.20	2.0	—	—	—	☑	75	0.16	1.6	—	—	—
RCMT 1606MOSN-M:M8345	✳	—	215	0.20	2.0	☑	125	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.16	1.6	—	—	—	—
RCMT 1606MOSN-M:M9325	✳	—	370	0.20	2.0	—	—	—	—	■	350	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1606MOSN-M:M9340	✳	—	335	0.20	2.0	☑	200	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	80	0.16	1.6	—	—	—	—



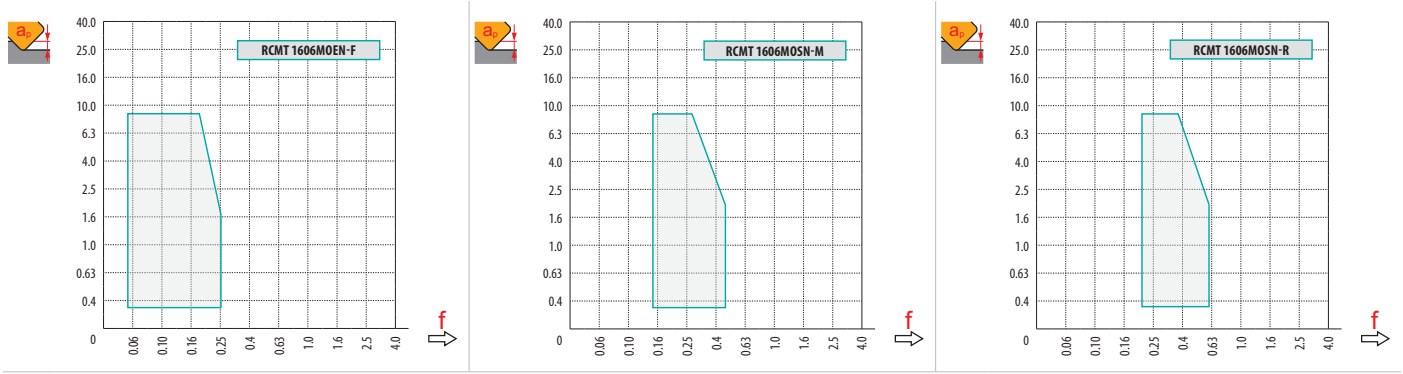
R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bản sao thô.

RCMT 1606MOSN-R:M8310	✳	—	250	0.40	2.0	—	—	—	235	0.40	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.1
RCMT 1606MOSN-R:M8330	✳	—	240	0.40	2.0	—	—	—	225	0.40	2.0	—	—	—	60	0.28	1.6	45	0.20	1.1
RCMT 1606MOSN-R:M8345	✳	—	175	0.40	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	0.28	1.6	—	—	—



a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RCMT 16-F	RCMT 16-M	RCMT 16-R
	8.0	8.0	8.0
	—	—	—

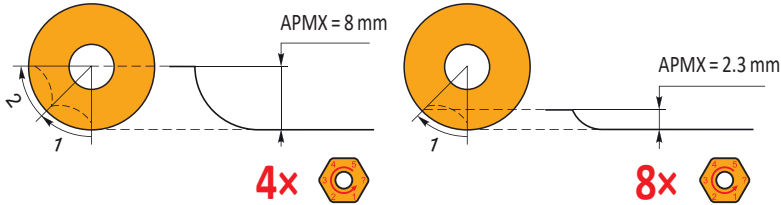


		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00
63		47.0	51.3	52.6	53.8	54.7	55.6	56.3	57.6	58.6	59.5	60.9	61.8	62.5	62.9	63.0
66		50.0	54.3	55.6	56.8	57.8	58.6	59.3	60.6	61.6	62.5	63.9	64.8	65.5	65.9	66.0
80		64.0	68.3	69.6	70.8	71.7	72.6	73.3	74.6	75.6	76.5	77.9	78.8	79.5	79.9	80.0
100		84.0	88.3	89.6	90.8	91.7	92.6	93.3	94.6	95.6	96.5	97.9	98.8	99.5	99.9	100.0
125		109.0	113.3	114.6	115.8	116.7	117.6	118.3	119.6	120.6	121.5	122.9	123.8	124.5	124.9	125.0
160		144.0	148.3	149.6	150.8	151.7	152.6	153.3	154.6	155.6	156.5	157.9	158.8	159.5	159.9	160.0
		—	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00
		—	1.10	0.85	0.70	0.61	0.54	0.50	0.43	0.39	0.36	0.31	0.28	0.26	0.25	0.24

						
63	7.0	8.0/67	63	94.0	126.0	8.0
66	6.5	8.0/71	66	100.0	132.0	8.0
80	5.0	8.0/93	80	128.0	160.0	8.0
100	4.0	6.8/100	100	168.0	200.0	8.0



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
125		1.225	1.581	2.236	2.739	3.162	3.873	4.472	5.000	5.477	6.325	7.071
160		1.386	1.789	2.530	3.098	3.578	4.382	5.060	5.657	6.197	7.155	8.000
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
8.0		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530



SRC20

P

M

K

S

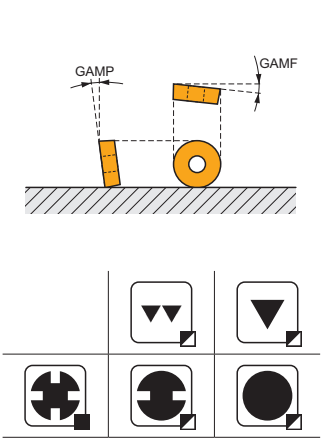
H

PRAMET

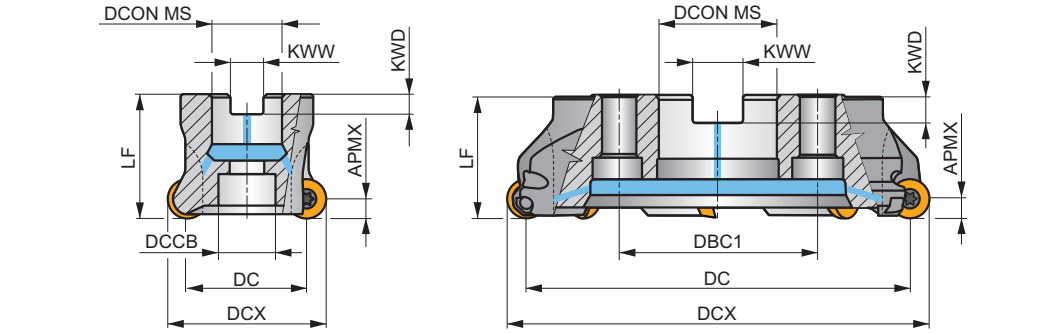
S



APMX	10.0 mm
------	---------



Dao phay sao chép cho hạt dao tròn RCMT 20 có tuổi nguội bên trong
Dao phay để phay bản sao nặng sử dụng hạt dao RCMT 16 dương với APMX 10 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, nội suy xoắn ốc, phay nghiêng, phay nhân dẫn và phay bước tiến cao. Có sẵn trong phong cách cây thông. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



 0.11 - 0.32



Product	DCX	DC	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
80A04R-SMORC20-C	80	60	27	28	—	50	12.4	7	-2.7	-7	4	—	8500	✓	0.91	GI281	C0040	—
100A05R-SMORC20-C	100	80	32	45	—	50	14.4	8	-1.7	-7	5	—	7600	✓	1.20	GI281	C0041	AC002
125A06R-SMORC20-C	125	105	40	36	—	63	16.4	9	-1	-7	6	—	6500	✓	2.92	GI281	C0042	—
160C07R-SMORC20-C	160	140	40	—	66.7	63	16.4	9	-0.9	-7	7	—	5400	✓	5.37	GI281	C0046	—

	GI281		RCMT 2006M0..
--	-------	---	---------------

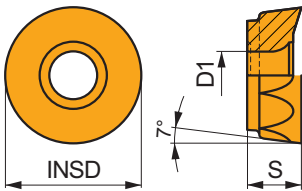
									
C0040	US 66015-T25P	7.5	M 6	15	SDR T25P-T	HS 1230C	—	—	—
C0041	US 66015-T25P	7.5	M 6	15	SDR T25P-T	—	—	—	—
C0042	US 66015-T25P	7.5	M 6	15	SDR T25P-T	HSD 2040	—	—	—
C0046	US 66015-T25P	7.5	M 6	15	SDR T25P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5

	AC002		KS 1635		K.FMH32
--	-------	---	---------	---	---------

RCMT 20

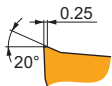
PRAMET

	INSĐ	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
2006	20.000	6.50	6.35



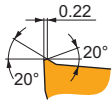
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



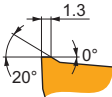
F hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công nhẹ.

RCMT 2006MOSN-F:M8330		—	320	0.15	3.0	190	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	80	0.11	2.4	—	—	—
-----------------------	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



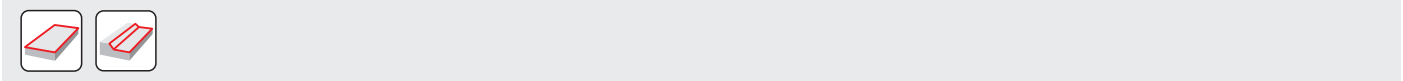
M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

RCMT 2006MOSN-M:M6330		—	225	0.30	3.0	155	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	65	0.21	2.4	—	—	—
RCMT 2006MOSN-M:M8330		—	255	0.30	3.0	150	0.27	3.0	240	0.30	3.0	—	—	—	60	0.21	2.4	—	—	—
RCMT 2006MOSN-M:M8345		—	190	0.30	3.0	110	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.21	2.4	—	—	—
RCMT 2006MOSN-M:M9315		—	330	0.30	3.0	—	—	—	310	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 2006MOSN-M:M9325		—	315	0.30	3.0	—	—	—	295	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 2006MOSN-M:M9340		—	275	0.30	3.0	165	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	65	0.21	2.4	—	—	—



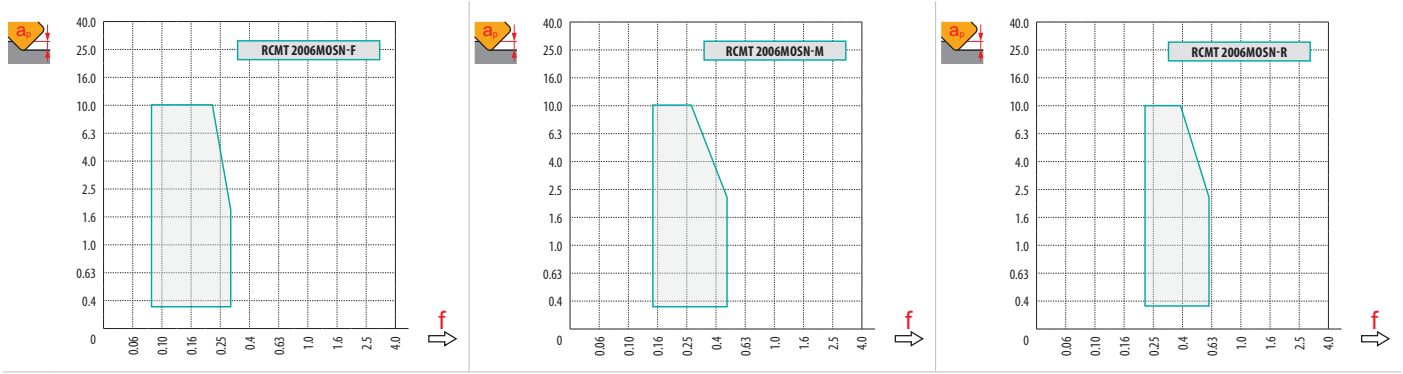
R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bản sao thô.

RCMT 2006MOSN-R:M8330		—	225	0.45	3.0	—	—	—	210	0.45	3.0	—	—	—	55	0.32	2.4	45	0.23	1.3
RCMT 2006MOSN-R:M8345		—	165	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	0.32	2.4	—	—	—
RCMT 2006MOSN-R:M9325		—	260	0.45	3.0	—	—	—	245	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.23	1.3

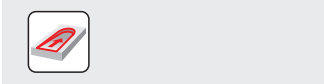


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

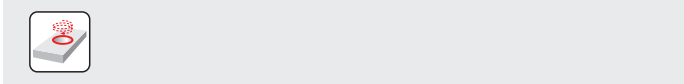
	RCMT 20-F	RCMT 20-M	RCMT 20-R
	10.0	10.0	10.0
	—	—	—



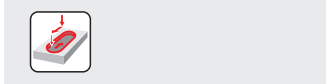
		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00
80		60.0	64.9	66.2	67.6	68.7	69.7	70.5	72.0	73.2	74.3	76.0	77.3	78.3	79.1	79.6	79.9	80.0
100		80.0	84.9	86.2	87.6	88.7	89.7	90.5	92.0	93.2	94.3	96.0	97.3	98.3	99.1	99.6	99.9	100.0
125		105.0	109.9	111.2	112.6	113.7	114.7	115.5	117.0	118.2	119.3	121.0	122.3	123.3	124.1	124.6	124.9	125.0
160		140.0	144.9	146.2	147.6	148.7	149.7	150.5	152.0	153.2	154.3	156.0	157.3	158.3	159.1	159.6	159.9	160.0
		—	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00
		—	1.23	0.95	0.78	0.68	0.61	0.55	0.48	0.43	0.40	0.35	0.31	0.29	0.27	0.26	0.25	0.24



	RPMX	APMX/I
80	7.0	10.0/83
100	5.0	8.6/100



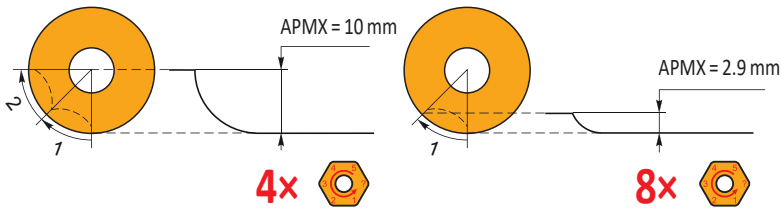
	DMIN	DMAX		
80	120.0	160.0	10.0	10.0
100	160.0	200.0	10.0	10.0




6.0



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
125		1.225	1.581	2.236	2.739	3.162	3.873	4.472	5.000	5.477	6.325	7.071
160		1.386	1.789	2.530	3.098	3.578	4.382	5.060	5.657	6.197	7.155	8.000
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
10.0		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828



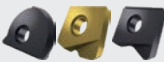


PHAY BIÊN DẠNG



PROFILE MILLING – NAVIGATOR

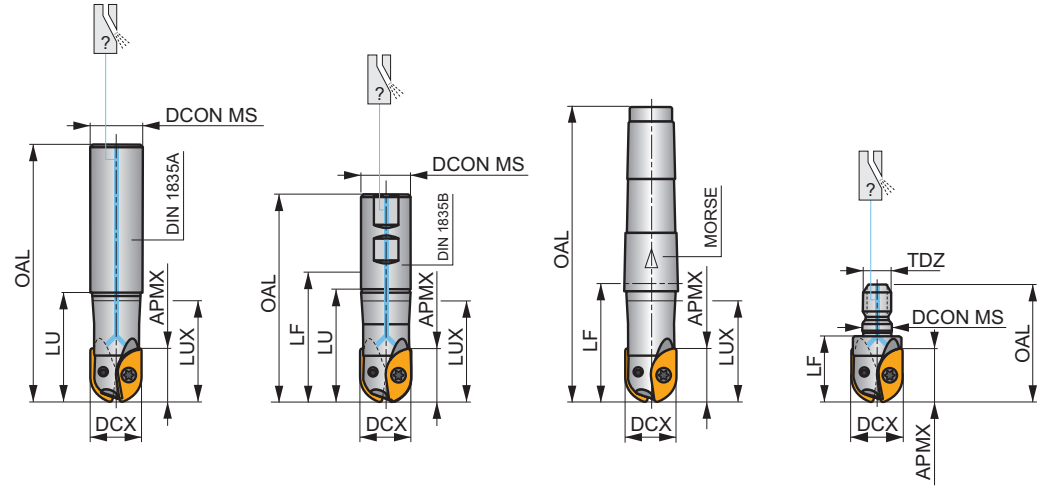
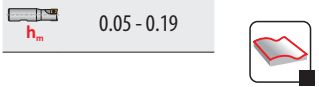
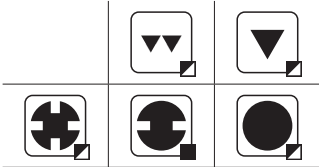
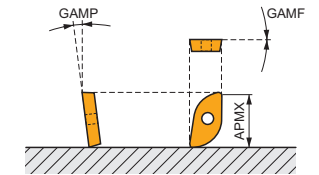
PROFILE MILLING – BALL NOSE

	L2-SZP		K2-SRC		K2-SLC		K2-PPH		K3-CXP						
	—		—		90°		—		—						
	APMX (mm)	8.9 – 44.7	APMX (mm)	0.6 – 3.2	APMX (mm)	1.0 – 3.0	APMX (mm)	0.3 – 4.0	APMX (mm)	8.0 – 16.0					
	DCX (mm)	10 – 50	DCX (mm)	8 – 32	DCX (mm)	12 – 20	DCX (mm)	8 – 32	DCX (mm)	16 – 32					
Cylindrical shank		DCX = 10 – 32 (mm)		DCX = 8 – 32 (mm)				DCX = 8 – 32 (mm)		DCX = 16 – 32 (mm)					
Weldon		DCX = 12 – 50 (mm)								DCX = 16 – 25 (mm)					
Modular		DCX = 10 – 32 (mm)		DCX = 8 – 20 (mm)				DCX = 16, 20 (mm)		DCX = 16 – 25 (mm)					
Morse		DCX = 12 – 32 (mm)													
Page	206		211		218		222		234						
ISO	P	M	K	S	H	P	M	K	S	H	P	M	K	S	H
Insert shape															
Inserts	ZP		RC LC		LC		PPH PPHF PPHT		XP						
No. of cutting edges	2		2		2		2		1						
Shape surfaces milling (copy milling)															
Helical interpolation															
Progressive plunging															
Ramping															
Chamfer milling															



Dao phay biên dạng mũi bi cho ZP.. Hạt dao
Dao phay mũi bi sử dụng hạt dao kiểu ZP.. với APMX từ 8.9 đến 44.7 mm. Thích hợp cho việc phay hồ sơ. Có sẵn ở dạng hình trụ, hàn, côn morse và kiểu mô-đun. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

APMX	8.9 - 44.7 mm
------	---------------



Product	DCX	OAL	DCON MS	LU	LUX	LF	TDZ	CZC MS	APMX	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)	(°)	(°)							
10L2R030A10-SZP10	10	130	10	30	30	-	-	-	8.90	0	-10	2	-	35800	-	0.11	GI255	C0510
10L2R050A16-SZP10	10	160	16	50	22.3	-	-	-	8.90	0	-10	2	-	35800	-	0.24	GI255	C0510
12L2R035A12-SZP12	12	140	12	35	35	-	-	-	10.70	0	-10	2	-	21000	-	0.15	GI253	C0510
12L2R045A20-SZP12	12	200	20	-	22	-	-	-	10.70	0	-10	2	-	21000	-	0.48	GI253	C0511
16L2R040A16-SZP16-C	16	160	16	40	40	-	-	-	14.40	0	-10	2	-	20000	✓	0.24	GI256	C0510
16L2R045A20-SZP16-C	16	200	20	-	29.4	-	-	-	14.40	0	-10	2	-	20000	✓	0.43	GI256	C0512
20L2R050A20-SZP20-C	20	250	20	50	-	-	-	-	17.90	0	-10	2	-	24000	✓	0.54	GI254	C0513
20L2R055A25-SZP20-C	20	200	25	-	36.1	-	-	-	17.90	0	-10	2	-	24000	✓	0.68	GI254	C0513
25L2R060A25-SZP25-C	25	250	25	60	-	-	-	-	22.30	0	-10	2	-	24000	✓	0.85	GI257	C0514
25L2R065A32-SZP25-C	25	250	32	-	43	-	-	-	22.30	0	-10	2	-	24000	✓	1.34	GI257	C0514
32L2R070A32-SZP32-C	32	250	32	-	-	-	-	-	28.60	0	-10	2	-	18500	✓	1.43	GI258	C0515
12L2R040B20-SZP12	12	91	20	40	21.5	66.5	-	-	10.70	0	-10	2	-	21000	-	0.19	GI253	C0511
12L2R060B20-SZP12	12	111	20	60	23.8	86.5	-	-	10.70	0	-10	2	-	21000	-	0.22	GI253	C0511
16L2R040B20-SZP16-C	16	91	20	40	28.3	66.5	-	-	14.40	0	-10	2	-	20000	✓	0.15	GI256	C0512
16L2R060B20-SZP16-C	16	111	20	60	32.9	86.5	-	-	14.40	0	-10	2	-	20000	✓	0.21	GI256	C0512
20L2R050B25-SZP20-C	20	107	25	50	35.1	75.5	-	-	17.90	0	-10	2	-	24000	✓	0.30	GI254	C0513
20L2R070B25-SZP20-C	20	127	25	70	39.5	95.5	-	-	17.90	0	-10	2	-	24000	✓	0.36	GI254	C0513
25L2R060B25-SZP25-C	25	117	25	60	-	85.5	-	-	22.30	0	-10	2	-	24000	✓	0.36	GI257	C0514
25L2R080B25-SZP25-C	25	137	25	80	-	105	-	-	22.30	0	-10	2	-	24000	✓	0.42	GI257	C0514
32L2R070B32-SZP32-C	32	131	32	70	-	95.5	-	-	28.60	0	-10	2	-	18500	✓	0.72	GI258	C0515
32L2R100B32-SZP32-C	32	161	32	100	-	125.5	-	-	28.60	0	-10	2	-	18500	✓	0.81	GI258	C0515
40L2R070B32-SZP40-C	40	131	32	70	-	95.5	-	-	35.70	0	-10	2	-	8000	✓	0.81	GI259	C0516
40L2R100B40-SZP40-C	40	171	40	100	-	131	-	-	35.70	0	-10	2	-	8000	✓	1.40	GI259	C0516
50L2R100B50-SZP50-C	50	181	50	100	-	136.5	-	-	44.70	0	-10	2	-	7000	✓	2.25	GI260	C0517
12L2R060E02-SZP12	12	124	-	-	25.8	60	-	2	10.70	0	-10	2	-	21000	-	0.17	GI253	C0511
12L2R090E02-SZP12	12	154	-	-	25.8	90	-	2	10.70	0	-10	2	-	21000	-	0.23	GI253	C0511
16L2R060E02-SZP16	16	124	-	-	42.2	60	-	2	14.40	0	-10	2	-	20000	-	0.19	GI256	C0512

Product		DCX	OAL	DCON MS		LU	LUX	LF	TDZ	CZC MS	APMX	GAMF	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)	(°)	(°)			max.				
	16L2R090E02-SZP16	16	154	–	–	75.9	90	–	2	14.40	0	-10	2	–	20000	–	0.23	GI256	C0512	
	20L2R070E03-SZP20	20	151	–	–	–	70	–	3	17.90	0	-10	2	–	24000	–	0.37	GI254	C0513	
	20L2R100E03-SZP20	20	181	–	–	77.4	100	–	3	17.90	0	-10	2	–	24000	–	0.42	GI254	C0513	
	25L2R080E03-SZP25	25	161	–	–	–	80	–	3	22.30	0	-10	2	–	24000	–	0.44	GI257	C0514	
	25L2R110E04-SZP25	25	213	–	–	92.7	110	–	4	22.30	0	-10	2	–	24000	–	0.83	GI257	C0514	
	32L2R100E04-SZP32	32	203	–	–	–	100	–	4	28.60	0	-10	2	–	18500	–	0.90	GI258	C0515	
	32L2R150E04-SZP32	32	253	–	–	–	150	–	4	28.60	0	-10	2	–	18500	–	1.10	GI258	C0515	
	10L2R025M08-SZP10	10	–	8.5	–	–	25	M8	–	8.90	0	-10	2	–	–	–	0.03	GI255	C0510	
	12L2R025M06-SZP12	12	–	6.5	–	–	25	M6	–	10.70	0	-10	2	–	–	–	0.05	GI253	C0510	
	12L2R025M08-SZP12	12	–	8.5	–	–	25	M8	–	10.70	0	-10	2	–	–	–	0.04	GI253	C0511	
	16L2R025M08-SZP16	16	–	8.5	–	–	25	M8	–	14.40	0	-10	2	–	–	–	0.05	GI256	C0512	
	20L2R030M10-SZP20-C	20	–	10.5	–	–	30	M10	–	17.90	0	-10	2	–	–	✓	0.07	GI254	C0513	
	25L2R035M12-SZP25-C	25	–	12.5	–	–	35	M12	–	22.30	0	-10	2	–	–	✓	0.09	GI257	C0514	
	32L2R045M16-SZP32-C	32	–	17	–	–	45	M16	–	27.90	0	-10	2	–	–	✓	0.15	GI258	C0515	

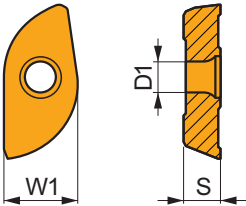
		
GI253		ZP 12..
GI254		ZP 20..
GI255		ZP 10..
GI256		ZP 16..
GI257		ZP 25..
GI258		ZP 32..
GI259		ZP 40..
GI260		ZP 50..

								
C0510	–	–	Flag T06P	US 62004-T06P	0.6	M 2	4	–
C0511	–	–	Flag T08P	US 62506-T08P	1.2	M 2.5	6	–
C0512	–	–	Flag T08P	US 62508-T08P	1.2	M 2.5	7	–
C0513	–	–	Flag T10P	US 63510-T10P	2.0	M 3.5	9	–
C0514	–	–	Flag T15P	US 4011A-T15P	3.5	M 4	11	–
C0515	–	–	–	US 65013-T20	5.0	M 5	13	SDRT20
C0516	–	–	–	US 66015-T25P	7.5	M 6	15	SDRT25P
C0517	SZN 400322	US 3508-T15P	Flag T15P	US 68020-T30P	15.0	M 8	20	SDRT30P

ZP

PRAMET

	W1	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
10	10.000	2.20	1.70
12	12.000	2.90	2.38
16	16.000	2.90	3.18
20	20.000	4.00	3.97
25	25.000	4.70	4.76
32	32.000	5.90	6.35
40	40.000	7.00	7.94
50	50.000	9.60	7.94



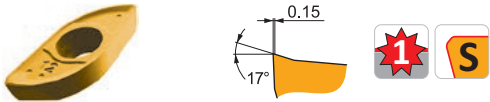
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



FM hình học với thiết kế trung tính sắc nét dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ZP 10ER-FM:M8310	●	—	■	305	0.36	0.5	■	—	—	—	■	285	0.36	0.5	■	—	—	—	■	60	0.25	0.5
ZP 10ER-FM:M8345	●	—	■	210	0.36	0.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
ZP 12ER-FM:M8310	●	—	■	300	0.36	0.6	■	—	—	—	■	285	0.36	0.6	■	—	—	—	■	60	0.25	0.6
ZP 12ER-FM:M8345	●	—	■	205	0.36	0.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
ZP 16ER-FM:M8310	●	—	■	290	0.36	0.8	■	—	—	—	■	275	0.36	0.8	■	—	—	—	■	55	0.25	0.8
ZP 20ER-FM:M8310	●	—	■	285	0.36	1.0	■	—	—	—	■	270	0.36	1.0	■	—	—	—	■	55	0.25	1.0
ZP 25ER-FM:M8310	●	—	■	275	0.36	1.3	■	—	—	—	■	260	0.36	1.3	■	—	—	—	■	55	0.25	1.3
ZP 32ER-FM:M8310	●	—	■	270	0.36	1.6	■	—	—	—	■	255	0.36	1.6	■	—	—	—	■	50	0.25	1.6



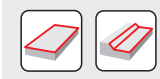
M hình học với thiết kế rất chắc chắn cho gia công trung bình.

ZP 12ER-M:M8330	●	—	■	280	0.36	0.6	■	165	0.32	0.6	■	265	0.36	0.6	■	70	0.25	0.5	■	—	—	—
ZP 12ER-M:M8345	●	—	■	205	0.36	0.6	■	120	0.32	0.6	■	—	—	—	■	50	0.25	0.5	■	—	—	—
ZP 16ER-M:M8330	●	—	■	270	0.36	0.8	■	160	0.32	0.8	■	255	0.36	0.8	■	65	0.25	0.6	■	—	—	—
ZP 16ER-M:M8340	●	—	■	250	0.36	0.8	■	150	0.32	0.8	■	235	0.36	0.8	■	60	0.25	0.6	■	—	—	—
ZP 16ER-M:M8345	●	—	■	200	0.36	0.8	■	120	0.32	0.8	■	—	—	—	■	50	0.25	0.6	■	—	—	—
ZP 20ER-M:M8330	●	—	■	265	0.36	1.0	■	155	0.32	1.0	■	250	0.36	1.0	■	65	0.25	0.8	■	—	—	—
ZP 20ER-M:M8345	●	—	■	195	0.36	1.0	■	115	0.32	1.0	■	—	—	—	■	45	0.25	0.8	■	—	—	—
ZP 25ER-M:M8330	●	—	■	260	0.36	1.3	■	155	0.32	1.3	■	245	0.36	1.3	■	65	0.25	1.0	■	—	—	—
ZP 25ER-M:M8345	●	—	■	190	0.36	1.3	■	110	0.32	1.3	■	—	—	—	■	45	0.25	1.0	■	—	—	—
ZP 32ER-M:M8330	●	—	■	255	0.36	1.6	■	150	0.32	1.6	■	240	0.36	1.6	■	60	0.25	1.3	■	—	—	—



R hình học với thiết kế sắc nét hơi dương dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ZP 16ER-R:M8345	●	—	■	190	0.45	0.8	■	110	0.41	0.8	■	—	—	—	■	45	0.32	0.8	■	—	—	—
ZP 20ER-R:M8345	●	—	■	185	0.45	1.0	■	110	0.41	1.0	■	—	—	—	■	45	0.32	1.0	■	—	—	—
ZP 25ER-R:M8345	●	—	■	180	0.45	1.3	■	105	0.41	1.3	■	—	—	—	■	45	0.32	1.3	■	—	—	—
ZP 32ER-R:M8330	●	—	■	240	0.45	1.6	■	140	0.41	1.6	■	225	0.45	1.6	■	60	0.32	1.6	■	45	0.32	1.6
ZP 32ER-R:M8345	●	—	■	175	0.45	1.6	■	105	0.41	1.6	■	—	—	—	■	40	0.32	1.6	■	—	—	—
ZP 40ER-R:M8345	●	—	■	170	0.45	2.0	■	100	0.41	2.0	■	—	—	—	■	40	0.32	2.0	■	—	—	—
ZP 50ER-R:M8345	●	—	■	165	0.45	2.5	■	95	0.41	2.5	■	—	—	—	■	40	0.32	2.5	■	—	—	—

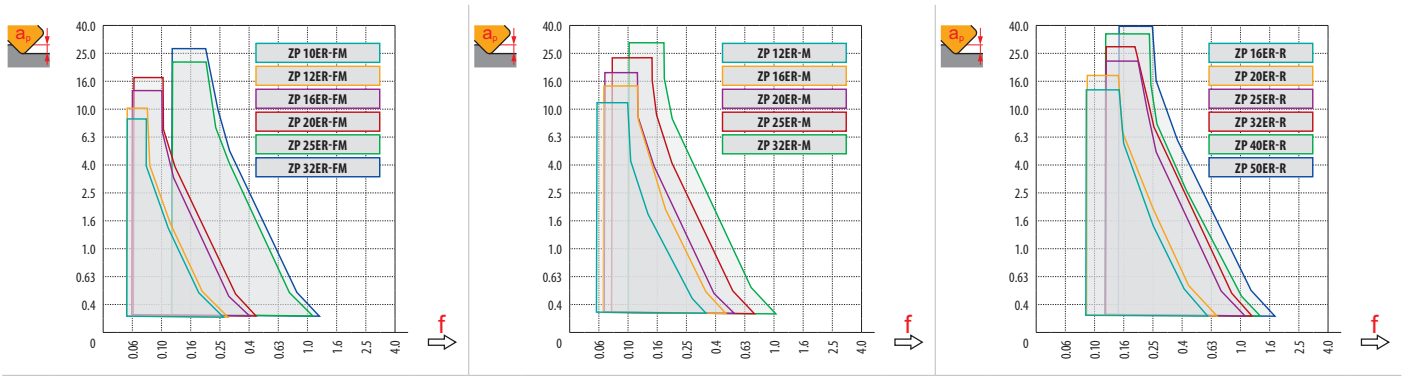


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

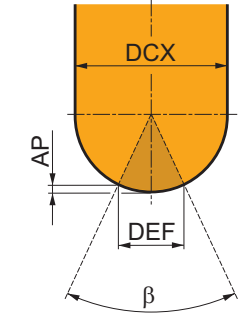
	ZP 10-FM	ZP 12-FM	ZP 16-FM	ZP 20-FM	ZP 25-FM	ZP 32-FM
	5.0	6.0	8.0	10.0	12.5	16.0
	—	—	—	—	—	—

	ZP 12-M	ZP 16-M	ZP 20-M	ZP 25-M	ZP 32-M
	6.0	8.0	10.0	12.5	16.0
	—	—	—	—	—

	ZP 16-R	ZP 20-R	ZP 25-R	ZP 32-R	ZP 40-R	ZP 50-R
	8.0	10.0	12.5	16.0	20.0	25.0
	—	—	—	—	—	—



		0.30	0.40	0.50	0.70	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00	15.00	16.00	20.00	22.50	25.00
10		3.4	3.9	4.4	5.1	6.0	6.6	7.1	8.0	8.7	9.2	9.8	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12		3.7	4.3	4.8	5.6	6.6	7.3	7.9	8.9	9.7	10.4	11.3	11.8	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
16		4.3	5.0	5.6	6.5	7.7	8.6	9.3	10.6	11.6	12.5	13.9	14.8	15.5	16.0	—	—	—	—	—	—	—
20		4.9	5.6	6.2	7.4	8.7	9.7	10.5	12.0	13.2	14.3	16.0	17.3	18.3	19.6	20.0	—	—	—	—	—	—
25		5.4	6.3	7.0	8.2	9.8	10.9	11.9	13.6	15.0	16.2	18.3	20.0	21.4	23.3	24.5	25.0	—	—	—	—	—
32		6.2	7.1	7.9	9.4	11.1	12.4	13.5	15.5	17.2	18.7	21.2	23.2	25.0	27.7	29.7	31.2	31.9	32.0	—	—	—
40		6.9	8.0	8.9	10.5	12.5	13.9	15.2	17.4	19.4	21.1	24.0	26.5	28.6	32.0	34.6	37.1	38.7	39.2	40.0	—	—
50		7.7	8.9	9.9	11.7	14.0	15.6	17.1	19.6	21.8	23.7	27.1	30.0	32.5	36.7	40.0	43.3	45.8	46.6	49.0	49.7	50.0

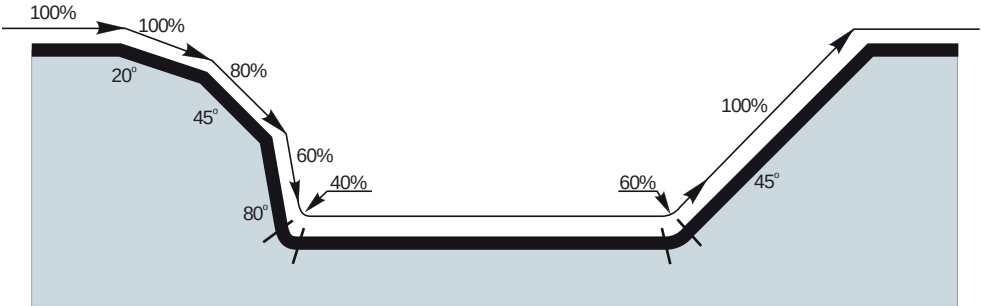


		β		AP
10	FM	41°	3.496	0.322
12	FM	41°	4.194	0.381
16	FM	42°	5.660	0.520
20	FM	42°	7.100	0.650
25	FM	41°	8.756	0.794
35	FM	41°	11.113	0.998
40	R	41°	14.108	1.298
50	R	45°	19.176	1.915



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
10		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000
12		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472

	a _e	1 %	2.5 %	5 %	7.5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
																				
19.9 %	1.0 %	2.86	1.84	1.33	1.12	1.00	0.89	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31.2 %	2.5 %	3.58	2.28	1.64	1.36	1.20	1.01	0.92	0.88	0.91	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43.6 %	5.0 %	4.22	2.68	1.92	1.58	1.39	1.16	1.03	0.95	0.90	0.88	0.89	—	—	—	—	—	—	—	—
52.7 %	7.5 %	4.63	2.95	2.10	1.73	1.51	1.26	1.11	1.02	0.96	0.91	0.89	0.88	0.90	—	—	—	—	—	—
60.0 %	10.0 %	4.94	3.14	2.24	1.84	1.61	1.33	1.18	1.07	1.00	0.95	0.91	0.89	0.88	1.00	—	—	—	—	—
71.4 %	15.0 %	5.39	3.42	2.43	2.00	1.74	1.44	1.27	1.15	1.07	1.01	0.96	0.93	0.90	0.88	0.93	—	—	—	—
80.0 %	20.0 %	5.70	3.62	2.57	2.11	1.84	1.52	1.33	1.21	1.12	1.05	1.00	0.96	0.93	0.89	0.88	0.89	1.00	—	—
86.6 %	25.0 %	5.93	3.76	2.67	2.20	1.91	1.58	1.38	1.25	1.16	1.08	1.03	0.99	0.95	0.90	0.88	0.88	0.89	—	—
91.7 %	30.0 %	6.10	3.87	2.75	2.26	1.96	1.62	1.42	1.28	1.18	1.11	1.05	1.01	0.97	0.92	0.89	0.88	0.88	0.93	—
95.4 %	35.0 %	6.23	3.95	2.80	2.30	2.00	1.65	1.44	1.31	1.20	1.13	1.07	1.02	0.98	0.93	0.89	0.88	0.88	0.90	—
98.0 %	40.0 %	6.31	4.00	2.84	2.33	2.03	1.67	1.46	1.32	1.22	1.14	1.08	1.03	0.99	0.93	0.90	0.89	0.88	0.89	—
99.5 %	45.0 %	6.36	4.03	2.86	2.35	2.04	1.68	1.47	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	—
100.0 %	50.0 %	6.38	4.04	2.87	2.35	2.05	1.69	1.48	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	1.00



Overhang (multiple of diameter DCX)	< 3.0	3.0 – 3.5	3.6 – 4.0	4.1 – 4.5	> 4.6
Multiplication factor for speed	1.0	0.9	0.8	0.7	0.5

K2-SRC

P

M

K

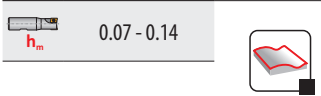
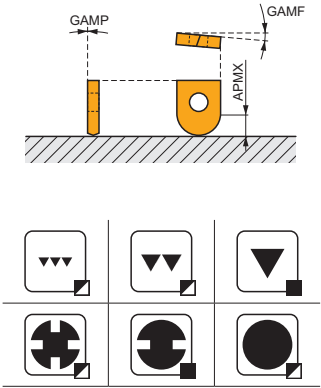
H

PRAMET

S

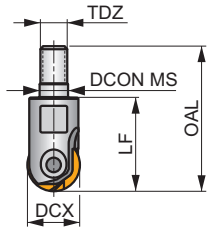
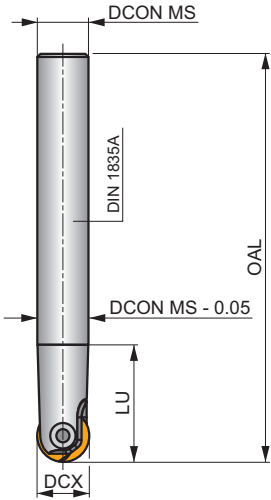
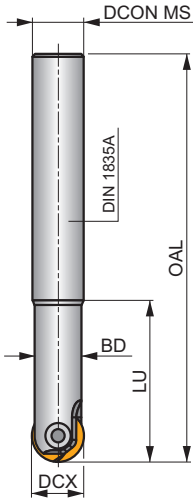


APMX	0.6 - 3.2 mm
------	--------------



Sao chép và lập biên dạng dao phay cuối

Máy nghiền ngón linh hoạt dành cho nhiều ứng dụng Khuôn & Khuôn. Một giải pháp công cụ dành cho hạt dao có mũi cầu và hình xuyến. Có sẵn trong phong cách hình trụ và mô-đun. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DCX	OAL	DCON MS	BD	LU	LF	TDZ							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)								
	08K2R025A10-SRC08-A	8	110	10	7.5	25	—	—	2	—	56000	—	0.08	GI030 C0530
	08K2R050A12-SRC08-A	8	140	12	—	13.5	—	—	2	—	56000	—	0.14	GI030 C0530
	10K2R030A12-SRC10-A	10	130	12	9	30	—	—	2	—	42000	—	0.16	GI031 C0531
	10K2R060A16-SRC10-A	10	150	16	—	19.5	—	—	2	—	42000	—	0.18	GI031 C0531
	12K2R030A12-SRC12-A	12	130	12	10.5	30	—	—	2	—	35000	—	0.11	GI032 C0532
	12K2R060A16-SRC12-A	12	160	16	—	24.5	—	—	2	—	35000	—	0.14	GI032 C0532
	16K2R035A16-SRC16-A	16	140	16	14	35	—	—	2	—	22000	—	0.23	GI033 C0533
	16K2R065A20-SRC16-A	16	175	20	—	31.5	—	—	2	—	22000	—	0.30	GI033 C0533
	20K2R045A20-SRC20-A	20	160	20	18	45	—	—	2	—	16000	—	0.40	GI034 C0534
	20K2R080A25-SRC20-A	20	190	25	—	33.5	—	—	2	—	16000	—	0.66	GI034 C0534
	25K2R045A25-SRC25-A	25	160	25	22.4	45	—	—	2	—	10000	—	0.59	GI035 C0535
	32K2R060A32-SRC32-A	32	180	32	28.6	60	—	—	2	—	6000	—	1.10	GI036 C0536
	08K2R30M06-SRC08-A	8	45	6.5	—	—	30	M6	2	—	—	—	0.02	GI123 C0530
	10K2R30M06-SRC10-A	10	45	6.5	—	—	30	M6	2	—	—	—	0.03	GI124 C0531
	12K2R30M06-SRC12-A	12	45	6.5	—	—	30	M6	2	—	—	—	0.15	GI125 C0530
	12K2R30M08-SRC12-A	12	48	8.5	—	—	30	M8	2	—	—	—	0.04	GI125 C0532
	16K2R35M08-SRC16-A	16	53	8.5	—	—	35	M8	2	—	—	—	0.16	GI033 C0533
	20K2R35M10-SRC20-A	20	54	10.5	—	—	35	M10	2	—	—	—	0.08	GI034 C0534

				
GI030	RC 08	—	LC 08-KP	LC 08-KPF
GI031	RC 10	RC 10-F	LC 10-KP	LC 10-KPF
GI032	RC 12	RC 12-F	—	—
GI033	RC 16	RC 16-F	—	—
GI034	RC 20	—	—	—
GI035	RC 25	—	—	—

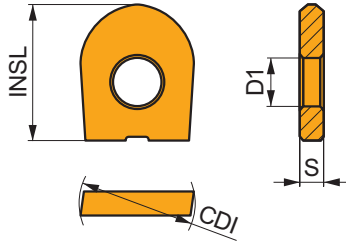
				
GI036	RC 32	—	—	—
GI123	RC 08	—	—	—
GI124	RC 10	RC 10-F	—	—
GI125	RC 12	RC 12-F	—	—

								
C0530	CS 3007-T08P	1.2	M 3	7	—	—	—	Flag T08P
C0531	CS 4008-T15P	3.0	M 4	8	—	D-T08P/T15P	FG-15	—
C0532	CS 5009-T20P	5.0	M 5	9	SDR T20P	—	—	—
C0533	CS 5013-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P	—	—	—
C0534	CS 5015-T20P	5.0	M 5	15	SDR T20P	—	—	—
C0535	CS 6020-T20P	7.5	M 6	20	SDR T20P	—	—	—
C0536	CS 8025-T30P	15.0	M 8	25	SDR T30P	—	—	—

RC



	CDI	D1	INSL	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
08	8.0	3.00	9.5	2.00
10	10.0	4.00	11.5	2.50
12	12.0	5.00	12.0	2.50
16	16.0	5.00	14.0	3.00
20	20.0	5.00	16.0	3.00
25	25.0	6.00	21.5	4.00
32	32.0	8.00	25.8	5.00



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



N khuôn mặt trung tính với thiết kế tiên tiến tích cực.

RC 08:M4310		—		255	0.36	0.4	—	—	—		240	0.36	0.4	—	—	—	—	—	—		50	0.18	0.8
RC 08:M8310		—		295	0.36	0.4	—	—	—		280	0.36	0.4	—	—	—	—	—	—		55	0.18	0.8
RC 10:M4310		—		250	0.36	0.5	—	—	—		235	0.36	0.5	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.0
RC 10:M8310		—		290	0.36	0.5	—	—	—		275	0.36	0.5	—	—	—	—	—	—		55	0.18	1.0
RC 10:M8330		—		270	0.36	0.5	—	—	—		255	0.36	0.5	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.0
RC 12:M4310		—		245	0.36	0.6	—	—	—		230	0.36	0.6	—	—	—	—	—	—		45	0.18	1.2
RC 12:M8310		—		285	0.36	0.6	—	—	—		270	0.36	0.6	—	—	—	—	—	—		55	0.18	1.2
RC 12:M8330		—		265	0.36	0.6	—	—	—		250	0.36	0.6	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.2
RC 16:M4310		—		235	0.36	0.8	—	—	—		220	0.36	0.8	—	—	—	—	—	—		45	0.18	1.1
RC 16:M8310		—		275	0.36	0.8	—	—	—		260	0.36	0.8	—	—	—	—	—	—		55	0.18	1.1
RC 16:M8330		—		255	0.36	0.8	—	—	—		240	0.36	0.8	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.1
RC 20:M4310		—		235	0.36	1.0	—	—	—		220	0.36	1.0	—	—	—	—	—	—		45	0.18	1.3
RC 20:M8310		—		270	0.36	1.0	—	—	—		255	0.36	1.0	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.3
RC 20:M8330		—		250	0.36	1.0	—	—	—		235	0.36	1.0	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.3
RC 25:M8310		—		260	0.36	1.3	—	—	—		245	0.36	1.3	—	—	—	—	—	—		50	0.18	1.7
RC 25:M8330		—		245	0.36	1.3	—	—	—		230	0.36	1.3	—	—	—	—	—	—		45	0.18	1.7
RC 32:M4310		—		220	0.36	1.6	—	—	—		205	0.36	1.6	—	—	—	—	—	—		40	0.18	2.1
RC 32:M8330		—		240	0.36	1.6	—	—	—		225	0.36	1.6	—	—	—	—	—	—		45	0.18	2.1

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



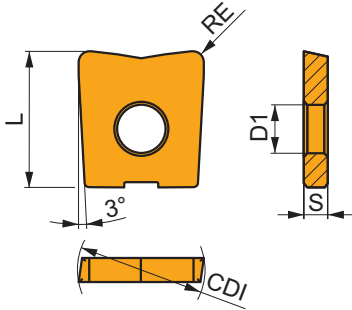
F hình học sắc nét và thích hợp cho gia công tinh.

RC 10-F:M4310		–		250	0.36	0.5		125	0.32	0.5		235	0.36	0.5		–	–	–		–	–	–		50	0.18	1.0
RC 12-F:M4310		–		245	0.36	0.6		120	0.32	0.6		230	0.36	0.6		–	–	–		–	–	–		45	0.18	1.2
RC 16-F:M4310		–		235	0.36	0.8		115	0.32	0.8		220	0.36	0.8		–	–	–		–	–	–		45	0.18	1.1
RC 16-F:M8330		–		255	0.36	0.8		150	0.32	0.8		240	0.36	0.8		–	–	–		–	–	–		50	0.18	1.1

LC

PRAMET

	CDI (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
08	8.0	3.00	9.50	2.00
10	10.0	4.00	11.50	2.50

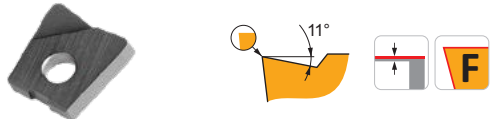


Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



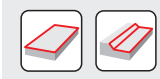
KP hình học với thiết kế góc trước bằng 0 dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

LC 0806-KP:M4310		0.6		280	0.16	0.3		–	–	–		265	0.16	0.3		–	–	–		–	–	–		55	0.11	0.6
LC 0806-KP:M8310		0.6		325	0.16	0.3		–	–	–		305	0.16	0.3		–	–	–		–	–	–		65	0.11	0.6
LC 0810-KP:M4310		1.0		280	0.16	0.5		–	–	–		265	0.16	0.5		–	–	–		–	–	–		55	0.11	1.0
LC 1008-KP:M4310		0.8		270	0.16	0.4		–	–	–		255	0.16	0.4		–	–	–		–	–	–		50	0.08	0.8
LC 1008-KP:M8310		0.8		315	0.16	0.4		–	–	–		295	0.16	0.4		–	–	–		–	–	–		60	0.08	0.8
LC 1010-KP:M4310		1.0		280	0.16	0.5		–	–	–		265	0.16	0.5		–	–	–		–	–	–		55	0.08	1.0
LC 1010-KP:M8310		1.0		325	0.16	0.5		–	–	–		305	0.16	0.5		–	–	–		–	–	–		65	0.08	1.0



KPF hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

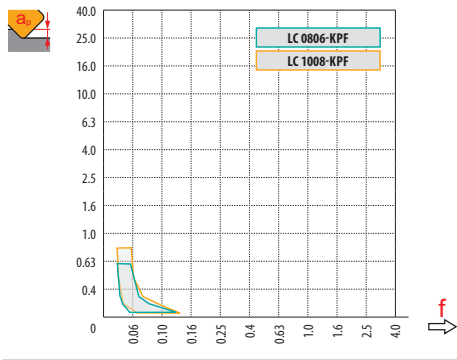
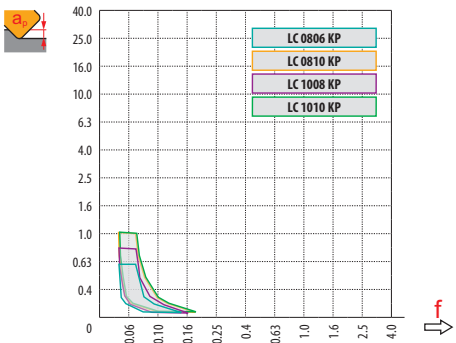
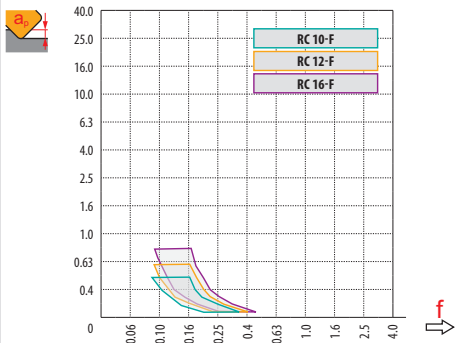
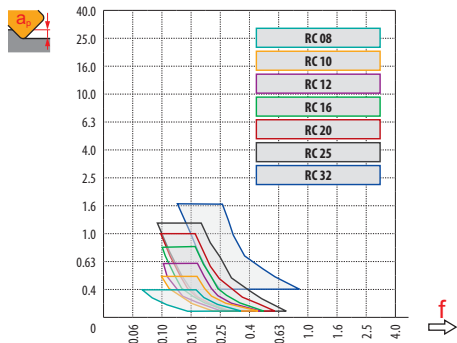
LC 0806-KPF:M4310		0.6		280	0.16	0.3		140	0.14	0.3		265	0.16	0.3		–	–	–		–	–	–		55	0.08	0.6
LC 1008-KPF:M4310		0.8		270	0.16	0.4		135	0.14	0.4		255	0.16	0.4		–	–	–		–	–	–		50	0.08	0.8



	RC 08	RC 10	RC 12	RC 16	RC 20	RC 25	RC 32
	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.5	16.0
	–	–	–	–	–	–	–

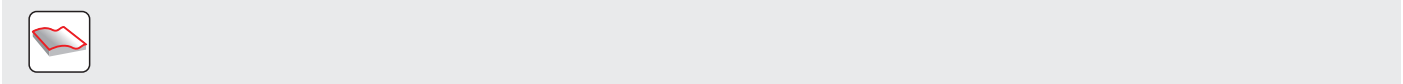
	RC 10-F	RC 12-F	RC 16-F
	5.0	6.0	8.0
	–	–	–

	LC 08-KP	LC 08-KP	LC 10-KP	LC 10-KP	LC 08-KPF	LC 10-KPF
	0.6	1.0	0.8	1.0	0.6	0.8
	–	–	–	–	–	–



	
RC 08	8
RC 10 / RC 10-F	10
RC 12 / RC 12-F	12
RC 16 / RC 16-F	16
RC 20	20
RC 25	25
RC 32	32

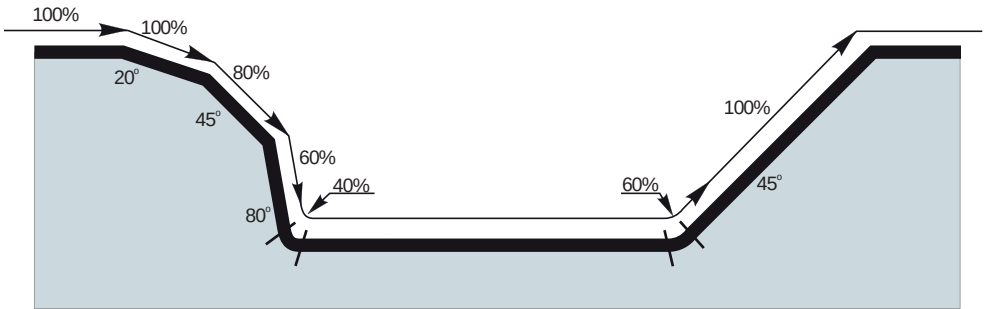
	0.3	0.4	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0
	3.0	3.5	3.9	4.5	5.3	5.8	6.2	6.9	7.4	7.7	8.0	–	–	–	–	–	–	–
	3.4	3.9	4.4	5.1	6.0	6.6	7.1	8.0	8.7	9.2	9.8	10.0	–	–	–	–	–	–
	3.7	4.3	4.8	5.6	6.6	7.3	7.9	8.9	9.7	10.4	11.3	11.8	12.0	–	–	–	–	–
	4.3	5.0	5.6	6.5	7.7	8.6	9.3	10.6	11.6	12.5	13.9	14.8	15.5	16.0	–	–	–	–
	4.9	5.6	6.2	7.4	8.7	9.7	10.5	12.0	13.2	14.3	16.0	17.3	18.3	19.6	20.0	–	–	–
	5.4	6.3	7.0	8.2	9.8	10.9	11.9	13.6	15.0	16.2	18.3	20.0	21.4	23.3	24.5	25.0	–	–
	6.17	7.11	7.94	9.36	11.14	12.40	13.53	15.49	17.18	18.65	21.17	23.24	24.98	27.71	29.66	30.98	31.94	32.00



	
RC 08	8
RC 10 / RC 10-F	10
RC 12 / RC 12-F	12
RC 16 / RC 16-F	16
RC 20	20
RC 25	25
RC 32	32

	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
 	0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789
	0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000
	0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191
	0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
	0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
	0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
	0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578

	a _e	1.0 %	2.5 %	5.0 %	7.5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %	
																					
19.9%	1.0%	2.86	1.84	1.33	1.12	1.00	0.89	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
31.2%	2.5%	3.58	2.28	1.64	1.36	1.20	1.01	0.92	0.88	0.91	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
43.6%	5.0%	4.22	2.68	1.92	1.58	1.39	1.16	1.03	0.95	0.90	0.88	0.89	—	—	—	—	—	—	—	—	
52.7%	7.5%	4.63	2.95	2.10	1.73	1.51	1.26	1.11	1.02	0.96	0.91	0.89	0.88	0.90	—	—	—	—	—	—	
60.0%	10.0%	4.94	3.14	2.24	1.84	1.61	1.33	1.18	1.07	1.00	0.95	0.91	0.89	0.88	1.00	—	—	—	—	—	
71.4%	15.0%	5.39	3.42	2.43	2.00	1.74	1.44	1.27	1.15	1.07	1.01	0.96	0.93	0.90	0.88	0.93	—	—	—	—	
80.0%	20.0%	5.70	3.62	2.57	2.11	1.84	1.52	1.33	1.21	1.12	1.05	1.00	0.96	0.93	0.89	0.88	0.89	1.00	—	—	
86.6%	25.0%	5.93	3.76	2.67	2.20	1.91	1.58	1.38	1.25	1.16	1.08	1.03	0.99	0.95	0.90	0.88	0.88	0.89	—	—	
91.7%	30.0%	6.10	3.87	2.75	2.26	1.96	1.62	1.42	1.28	1.18	1.11	1.05	1.01	0.97	0.92	0.89	0.88	0.88	0.93	—	
95.4%	35.0%	6.23	3.95	2.80	2.30	2.00	1.65	1.44	1.31	1.20	1.13	1.07	1.02	0.98	0.93	0.89	0.88	0.88	0.88	0.90	—
98.0%	40.0%	6.31	4.00	2.84	2.33	2.03	1.67	1.46	1.32	1.22	1.14	1.08	1.03	0.99	0.93	0.90	0.89	0.88	0.88	0.89	—
99.5%	45.0%	6.36	4.03	2.86	2.35	2.04	1.68	1.47	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	0.88	—
100.0%	50.0%	6.38	4.04	2.87	2.35	2.05	1.69	1.48	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	0.88	1.00





																	
			0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00
LC 0806-KP	8	0.6	6.8	7.8	7.9	8.0	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LC 0806-KPF		0.6	6.8	7.8	7.9	8.0	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LC 0810-KP		1.0	6.0	7.4	7.6	7.7	7.8	7.9	8.0	8.0	8.0	—	—	—	—	—	—
LC 1008-KP	10	0.8	8.4	9.6	9.8	9.9	9.9	10.0	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LC 1008-KPF		0.8	8.4	9.6	9.8	9.9	9.9	10.0	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LC 1010-KP		1.0	8.0	9.4	9.6	9.7	9.8	9.9	10.0	10.0	10.0	—	—	—	—	—	—



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
8		0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789
10		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
0.6		0.120	0.155	0.219	0.268	0.310	0.379	0.438	0.490	0.537	0.620	0.693
0.8		0.139	0.179	0.253	0.310	0.358	0.438	0.506	0.566	0.620	0.716	0.800
1.0		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.89



			
LC 0806-KP	8	0.6	3.0
LC 0806-KPF		0.6	2.8
LC 0810-KP		1.0	3.0
LC 1008-KP	10	0.8	3.8
LC 1008-KPF		0.8	3.6
LC 1010-KP		1.0	3.8



				
LC 0806-KP	8	0.6	2.5	1.5/35
LC 0806-KPF		0.6	2.2	1.5/39
LC 0810-KP		1.0	2.4	1.5/36
LC 1008-KP	10	0.8	2.6	1.5/33
LC 1008-KPF		0.8	2.3	1.5/38
LC 1010-KP		1.0	2.6	1.5/33



			DMIN	DMAX		
LC 0806-KP	8	0.6	9.8	15.9	0.8	1.0
LC 0806-KPF		0.6	10.2	15.9	0.1	0.1
LC 0810-KP		1.0	9.9	15.9	0.1	0.1
LC 1008-KP	10	0.8	12.2	19.9	0.9	1.1
LC 1008-KPF		0.8	12.6	19.9	0.2	0.2
LC 1010-KP		1.0	12.2	19.9	0.2	0.2



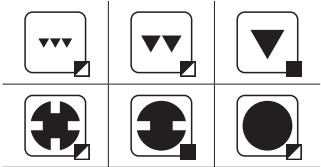
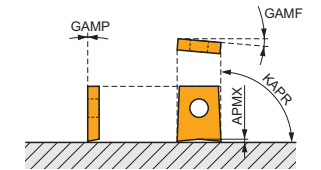
			
LC 0806-KP	8	0.6	0.15
LC 0806-KPF		0.6	0.13
LC 0810-KP		1.0	0.13
LC 1008-KP	10	0.8	0.2
LC 1008-KPF		0.8	0.18
LC 1010-KP		1.0	0.19

Overhang (multiple of diameter DCX)	< 3.0	3.0 – 3.5	3.6 – 4.0	4.1 – 4.5	> 4.6
Multiplication factor for speed	1.0	0.9	0.8	0.7	0.5

K2-SLC



APMX	1.0 - 3.0 mm
------	--------------

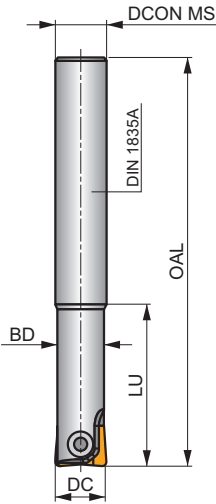


 h _m	0.03 - 0.10
---	-------------



Sao chép và định hình các máy phay cuối để gia công tinh

Máy nghiền ngón dành cho các nguyên công tinh trong nhiều ứng dụng sử dụng hạt dao LC. Chèn mặt đất có độ chính xác cao mang lại độ chính xác tuyệt vời. Để định hình, vát cạnh, xoắn ốc, phay nhấn chìm lủy tiến và phay dốc. Chỉ có sẵn ở dạng hình trụ. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	BD (mm)							
 12K2R030A12-SLC12-A	12	130	12	30	10.5	2	—	35000	—	0.11	GI037	C0532
16K2R035A16-SLC16-A	16	140	16	35	14	2	—	22000	—	0.20	GI038	C0533
20K2R045A20-SLC20-A	20	160	20	45	18	2	—	16000	—	0.38	GI039	C0534

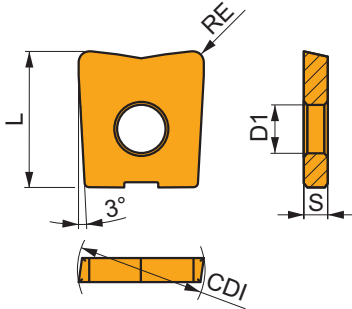
		
GI037	LC 12-KP	LC 12-KPF
GI038	LC 16-KP	—
GI039	LC 20-KP	—

					
C0532	CS 5009-T20P	5.0	M 5	9	SDR T20P
C0533	CS 5013-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P
C0534	CS 5015-T20P	5.0	M 5	15	SDR T20P

LC

PRAMET

	CDI (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
12	12.0	5.00	14.00	2.50
16	16.0	5.00	16.00	3.00
20	20.0	5.00	18.00	3.00



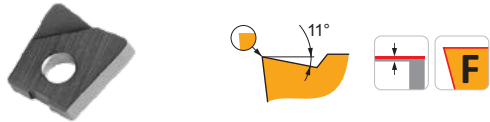
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



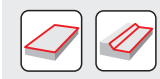
KP hình học với thiết kế góc trước bằng 0 dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

LC 1210-KP:M4310		1.0		280	0.16	0.5		—	—	—		265	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
LC 1210-KP:M8310		1.0		325	0.16	0.5		—	—	—		305	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		65	0.08	1.0
LC 1210-KP:M8330		1.0		295	0.16	0.5		—	—	—		280	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
LC 1610-KP:M4310		1.0		280	0.16	0.5		—	—	—		265	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
LC 1610-KP:M8310		1.0		325	0.16	0.5		—	—	—		305	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		65	0.08	1.0
LC 1610-KP:M8330		1.0		295	0.16	0.5		—	—	—		280	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
LC 1613-KP:M4310		1.3		270	0.16	0.7		—	—	—		255	0.16	0.7		—	—	—		—	—	—		50	0.08	1.3
LC 1613-KP:M8310		1.3		315	0.16	0.7		—	—	—		295	0.16	0.7		—	—	—		—	—	—		60	0.08	1.3
LC 2010-KP:M4310		1.0		280	0.16	0.5		—	—	—		265	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
LC 2010-KP:M8310		1.0		325	0.16	0.5		—	—	—		305	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		65	0.08	1.0
LC 2016-KP:M4310		1.6		280	0.16	0.8		—	—	—		265	0.16	0.8		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.1
LC 2016-KP:M8310		1.6		325	0.16	0.8		—	—	—		305	0.16	0.8		—	—	—		—	—	—		65	0.08	1.1
LC 2040-KP:M8330		4.0		285	0.16	2.0		—	—	—		270	0.16	2.0		—	—	—		—	—	—		55	0.08	2.7



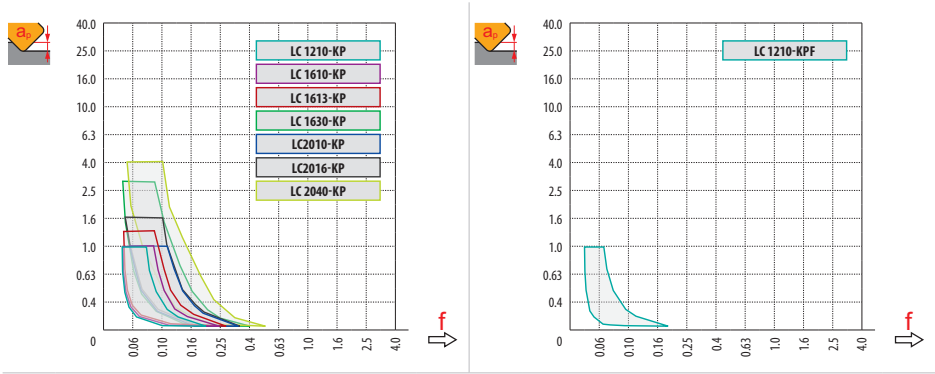
KPF hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

LC 1210-KPF:M4310		1.0		280	0.16	0.5		140	0.14	0.5		265	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
LC 1210-KPF:M8330		1.0		295	0.16	0.5		175	0.14	0.5		280	0.16	0.5		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LC 1210-KP	LC 1610-KP	LC 1613-KP	LC 2010-KP	LC 2016-KP	LC 2040-KP	LC 1210-KPF
	1.0	1.3	3.0	1.0	1.6	4.0	1.0
	–	–	–	–	–	–	–



				0.0	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0
LC 1210-KP	12	1.0		10.0	11.4	11.6	11.7	11.8	11.9	12.0	12.0	12.0	–	–	–	–	–	–
LC 1210-KPF		1.0		10.0	11.4	11.6	11.7	11.8	11.9	12.0	12.0	12.0	–	–	–	–	–	–
LC 1610-KP	16	1.0		14.0	15.4	15.6	15.7	15.8	15.9	16.0	16.0	16.0	–	–	–	–	–	–
LC 1613-KP		1.3		13.4	15.1	15.3	15.4	15.6	15.7	15.8	15.9	15.9	16.0	–	–	–	–	–
LC 2010-KP	20	1.0		18.0	19.4	19.6	19.7	19.8	19.9	20.0	20.0	20.0	–	–	–	–	–	–
LC 2016-KP		1.6		16.8	18.7	18.9	19.1	19.3	19.4	19.6	19.7	19.8	19.9	20.0	–	–	–	–
LC 2040-KP		4.0		12.0	15.0	15.5	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.3	17.8	18.2	18.9	19.4	–	–



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
12		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.3		0.177	0.228	0.322	0.395	0.456	0.559	0.645	0.721	0.790	0.912	1.020
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
4.0		0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789



		
LC 1210-KP	12	4.8
LC 1210-KPF		4.4
LC 1610-KP	16	6.6
LC 1613-KP		6.6
LC 2010-KP	20	8.5
LC 2016-KP		8.5
LC 2040-KP		8.5



			
LC 1210-KP	12	4.7	1.5/19
LC 1210-KPF		3.8	1.5/23
LC 1610-KP	16	4.8	1.5/18
LC 1613-KP		4.8	1.5/18
LC 2010-KP	20	5.0	1.5/18
LC 2016-KP		4.9	1.6/19
LC 2040-KP		4.5	4.0/51



		D _{MIN}	D _{MAX}		
LC 1210-KP	12	14.1	23.9	1.0	1.2
LC 1210-KPF		15.0	23.9	0.4	0.4
LC 1610-KP	16	18.6	31.9	1.1	1.4
LC 1613-KP		18.6	31.9	0.6	0.6
LC 2010-KP	20	22.8	39.9	1.3	1.5
LC 2016-KP		22.8	39.9	0.8	0.8
LC 2040-KP		22.8	39.9	0.5	0.5



		
LC 1210-KP	12	0.44
LC 1210-KPF		0.9
LC 1610-KP	16	0.65
LC 1613-KP		0.62
LC 2010-KP	20	0.85
LC 2016-KP		0.79
LC 2040-KP		0.54

Overhang (multiple of diameter DC)	< 3.0	3 – 3.5	3.6 – 4.0	4.1 – 4.5	> 4.6
Multiplication factor for speed	1.0	0.9	0.8	0.7	0.5

K2-PPH

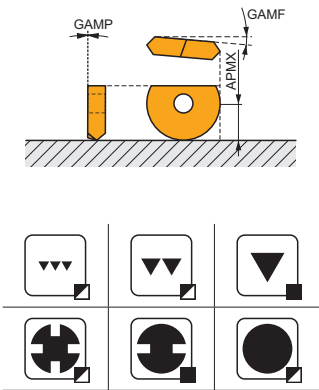
P M K S H

PRAMET

S



APMX	0.3 - 4.0 mm
------	--------------

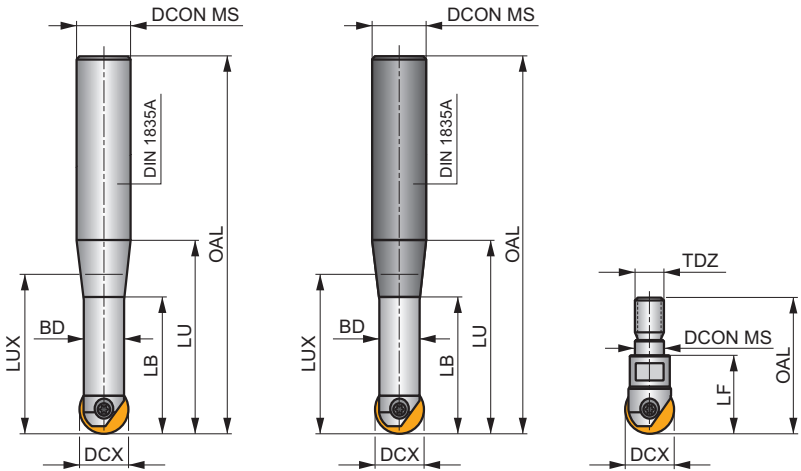


	0.07 - 0.14
--	-------------



Sao chép và lập biên dạng dao phay cuối

Máy nghiền ngón linh hoạt dành cho nhiều ứng dụng Khuôn & Khuôn. Một giải pháp công cụ dành cho hạt dao có mũi cầu, hình xoắn và bước tiến cao. Chèn đất có độ chính xác cao mang lại độ chính xác cao. Có sẵn trong phong cách hình trụ và mô-đun. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DCX	OAL	DCON MS	BD	LB	LU	LUX	LF	TDZ	Carbide			kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)							
PPH-08/02-QC12-092	8	92	12	6.5	19	35	23.1	-	-	-	40000	-	0.14	GI284	C0540
PPH-08/02-QC12-110	8	110	12	6.5	33.5	53	41.5	-	-	-	33600	-	0.14	GI284	C0540
PPH-08/02-QC12-132	8	132	12	6.5	19	75	41.8	-	-	-	16800	-	0.15	GI284	C0540
PPH-10/02-QC12-092	10	92	12	8	22.4	38	30	-	-	-	40000	-	0.12	GI285	C0541
PPH-10/02-QC12-110	10	110	12	8	38.7	53	51.9	-	-	-	40000	-	0.15	GI285	C0541
PPH-10/02-QC12-132	10	132	12	8	21.8	75	73.6	-	-	-	20300	-	0.16	GI285	C0541
PPH-12/02-QC16-145	12	145	16	10	22.5	85	63.3	-	-	-	19800	-	0.23	GI286	C0542
PPH-16/02-QC20-166	16	166	20	14	29.5	100	75.5	-	-	-	20000	-	0.37	GI287	C0543
PPH-20/02-QC25-191	20	191	25	17	35	115	82.2	-	-	-	18400	-	0.64	GI288	C0544
PPH-25/02-QC32-215	25	215	32	21	42.5	135	97	-	-	-	16500	-	1.07	GI289	C0545
PPH-12/02-QC12-083	12	83	12	10	-	26	-	-	-	-	40000	-	0.15	GI286	C0542
PPH-12/02-QC12-110	12	110	12	10	-	53	-	-	-	-	40000	-	0.15	GI286	C0542
PPH-16/02-QC16-092	16	92	16	14	-	92	-	-	-	-	36000	-	0.20	GI287	C0543
PPH-16/02-QC16-123	16	123	16	14	-	63	-	-	-	-	36000	-	0.24	GI287	C0543
PPH-20/02-QC20-104	20	104	20	17	-	38	-	-	-	-	40000	-	0.34	GI288	C0544
PPH-20/02-QC20-141	20	141	20	17	-	75	-	-	-	-	40000	-	0.41	GI288	C0544
PPH-25/02-QC25-121	25	121	25	21	-	45	-	-	-	-	40000	-	0.53	GI289	C0545
PPH-25/02-QC25-166	25	166	25	21	-	90	-	-	-	-	37100	-	0.57	GI289	C0545
PPH-32/02-QC32-186	32	186	32	26	-	107	-	-	-	-	32500	-	1.09	GI290	C0546
PPH-32/02-QC32-240	32	240	32	26	-	160	-	-	-	-	14500	-	1.37	GI290	C0546
PPH-08/02-QC12-110HSCW	8	110	12	6.5	19	53	30.1	-	-	✓	40000	-	0.21	GI284	C0540
PPH-08/02-QC12-132HSCW	8	132	12	6.5	19	75	37.1	-	-	✓	23400	-	0.22	GI284	C0540
PPH-10/02-QC12-092HSCW	10	92	12	8	21.9	38.1	90.9	-	-	✓	40000	-	0.20	GI285	C0541
PPH-10/02-QC12-132HSCW	10	132	12	8	21.8	75.1	51.1	-	-	✓	23400	-	0.24	GI285	C0541
PPH-12/02-QC16-145HSCW	12	145	16	10	21.5	85	65.6	-	-	✓	21000	-	0.28	GI286	C0542
PPH-16/02-QC20-166HSCW	16	166	20	14	28.5	100	87.2	-	-	✓	25500	-	0.66	GI287	C0543
PPH-20/02-QC25-191HSCW	20	191	25	17	35	115	75.6	-	-	✓	18500	-	1.07	GI288	C0544
PPH-08/02-QC08-130HSCW	8	130	8	6.5	-	20	-	-	-	✓	40000	-	0.17	GI284	C0540

Product		DCX	OAL	DCON MS	BD	LB	LU	LUX	LF	TDZ	Carbide					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)							
	PPH-10/02-QC10-140HSCW	10	140	10	8	–	25	–	–	–	✓	40000	–	0.22	GI285	C0541
	PPH-12/02-QC12-083HSCW	12	83	12	10	–	26	–	–	–	✓	40000	–	0.19	GI286	C0542
	PPH-12/02-QC12-110HSCW	12	110	12	10	–	53	–	–	–	✓	40000	–	0.22	GI286	C0542
	PPH-16/02-QC16-092HSCW	16	92	16	14	–	32	–	–	–	✓	43000	–	0.29	GI287	C0543
	PPH-16/02-QC16-123HSCW	16	123	16	14	–	63	–	–	–	✓	43000	–	0.36	GI287	C0543
	PPH-20/02-QC20-104HSCW	20	104	20	17	–	38	–	–	–	✓	40000	–	0.50	GI288	C0544
	PPH-20/02-QC20-141HSCW	20	141	20	17	–	75	–	–	–	✓	40000	–	0.62	GI288	C0544
	PPH-16/02-025-P08	16	–	8.5	–	–	–	–	25	M8	–	–	–	0.10	GI287	C0543
	PPH-20/02-030-P10	20	–	10.5	–	–	–	–	30	M10	–	–	–	0.16	GI288	C0544

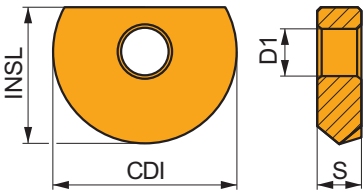
				
GI284	PPH 08..	–	PPHT 08..	PPHF 08..
GI285	PPH 10..	PPHE 10..	PPHT 10..	PPHF 10..
GI286	PPH 12..	PPHE 12..	PPHT 12..	PPHF 12..
GI287	PPH 16..	PPHE 16..	PPHT 16..	PPHF 16..
GI288	PPH 20..	PPHE 20..	PPHT 20..	PPHF 20..
GI289	PPH 25..	–	PPHT 25..	–
GI290	PPH 32..	–	–	–

								
C0540	CS 42506-T07P	1.0	M 2.5	6	D-T07P/T09P	FG-15	–	–
C0541	CS 43008-T08P	1.2	M 3	8	D-T08P/T15P	FG-15	–	–
C0542	CS 43509-T10P	2.0	M 3.5	9	–	–	SDRT10P	–
C0543	CS 44013-T15P	3.0	M 4	13	D-T08P/T15P	FG-15	–	–
C0544	CS 45016-T20P	5.0	M 5	16	–	–	SDRT20P	–
C0545	CS 46020-T25P	7.5	M 6	20	–	–	–	SDRT25P-T
C0546	CS 48025-T40P	15.0	M 8	25	–	–	–	SDRT40P-T

PPH

PRAMET

	CDI (mm)	D1 (mm)	INSL (mm)	S (mm)
0800	8.0	2.50	7.0	2.40
1000	10.0	3.00	8.5	2.60
1200	12.0	3.50	10.0	3.00
1600	16.0	4.00	12.0	4.00
2000	20.0	5.00	15.0	5.00
2500	25.0	6.00	18.5	6.00
3000	30.0	8.00	22.5	7.00
3200	32.0	8.00	23.5	7.00



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



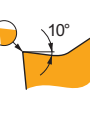
CL1 hình học với thiết kế sắc nét.

PPH 0800-CL1:2003		—		285	0.36	0.4		145	0.32	0.4		270	0.36	0.4	—	—	—		55	0.18	0.8
PPH 1000-CL1:2003		—		280	0.36	0.5		140	0.32	0.5		265	0.36	0.5	—	—	—		55	0.18	1.0
PPH 1200-CL1:2003		—		275	0.36	0.6		140	0.32	0.6		260	0.36	0.6	—	—	—		55	0.18	1.2
PPH 1600-CL1:2003		—		265	0.36	0.8		135	0.32	0.8		250	0.36	0.8	—	—	—		50	0.18	1.1
PPH 2000-CL1:2003		—		260	0.36	1.0		130	0.32	1.0		245	0.36	1.0	—	—	—		50	0.18	1.3
PPH 2500-CL1:2003		—		250	0.36	1.3		125	0.32	1.3		235	0.36	1.3	—	—	—		50	0.18	1.7
PPH 3000-CL1:2003		—		245	0.36	1.5		120	0.32	1.5		230	0.36	1.5	—	—	—		45	0.18	2.0
PPH 3200-CL1:2003		—		245	0.36	1.6		120	0.32	1.6		230	0.36	1.6	—	—	—		45	0.18	2.1



CL4 hình học với thiết kế sắc nét để cắt gián đoạn.

PPH 0800-CL4:8215		—		270	0.36	0.4	—	—	—		255	0.36	0.4	—	—	—		50	0.18	0.8
PPH 1000-CL4:8215		—		265	0.36	0.5	—	—	—		250	0.36	0.5	—	—	—		50	0.18	1.0
PPH 1200-CL4:8215		—		255	0.36	0.6	—	—	—		240	0.36	0.6	—	—	—		50	0.18	1.2
PPH 1600-CL4:8215		—		250	0.36	0.8	—	—	—		235	0.36	0.8	—	—	—		50	0.18	1.1
PPH 2000-CL4:8215		—		245	0.36	1.0	—	—	—		230	0.36	1.0	—	—	—		45	0.18	1.3



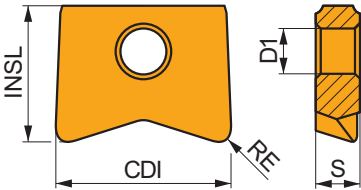
SM1 hình học với thiết kế sắc nét.

PPHE 1000-SM1:8215		—		275	0.31	0.5		165	0.28	0.5		260	0.31	0.5	—	—	—		55	0.16	1.0
PPHE 1200-SM1:8215		—		255	0.36	0.6		150	0.32	0.6		240	0.36	0.6	—	—	—		50	0.18	1.2
PPHE 1600-SM1:8215		—		260	0.31	0.8		155	0.28	0.8		245	0.31	0.8	—	—	—		50	0.16	1.1
PPHE 2000-SM1:8215		—		250	0.31	1.0		150	0.28	1.0		235	0.31	1.0	—	—	—		50	0.16	1.3

PPHT

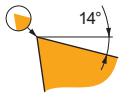
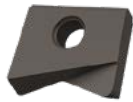
PRAMET

	CDI	D1	INSL	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0800	8.0	2.50	7.0	2.40
1000	10.0	3.00	8.5	2.60
1200	12.0	3.50	10.0	3.00
1600	16.0	4.00	12.0	4.00
2000	20.0	5.00	15.0	5.00
2500	25.0	6.00	18.5	6.00



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



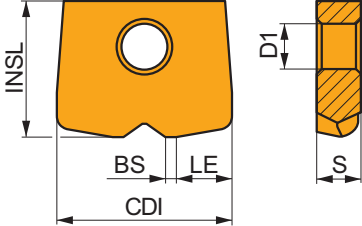
A2 hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

PPHT 080003-A2:2003	●	0.3	275	0.10	0.3	140	0.09	0.3	260	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—	55	0.07	0.3
PPHT 080005-A2:2003	●	0.5	270	0.13	0.3	135	0.12	0.3	255	0.13	0.3	—	—	—	—	—	—	50	0.09	0.5
PPHT 080010-A2:2003	⊕	1.0	315	0.14	0.5	160	0.13	0.5	295	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.0
PPHT 100005-A2:2003	●	0.5	270	0.13	0.3	135	0.12	0.3	255	0.13	0.3	—	—	—	—	—	—	50	0.09	0.5
PPHT 100008-A2:2003	⊕	0.8	305	0.14	0.4	155	0.13	0.4	285	0.14	0.4	—	—	—	—	—	—	60	0.10	0.8
PPHT 100010-A2:2003	⊕	1.0	315	0.14	0.5	160	0.13	0.5	295	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.0
PPHT 120005-A2:2003	●	0.5	270	0.13	0.3	135	0.12	0.3	255	0.13	0.3	—	—	—	—	—	—	50	0.09	0.5
PPHT 120010-A2:2003	⊕	1.0	315	0.14	0.5	160	0.13	0.5	295	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.0
PPHT 120020-A2:2003	⊕	2.0	320	0.14	1.0	160	0.13	1.0	300	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.3
PPHT 160010-A2:2003	⊕	1.0	315	0.14	0.5	160	0.13	0.5	295	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.0
PPHT 160013-A2:2003	⊕	1.3	300	0.15	0.6	150	0.13	0.6	285	0.15	0.6	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.3
PPHT 160020-A2:2003	⊕	2.0	320	0.14	1.0	160	0.13	1.0	300	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.3
PPHT 200010-A2:2003	⊕	1.0	315	0.14	0.5	160	0.13	0.5	295	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.0
PPHT 200016-A2:2003	⊕	1.6	310	0.14	0.8	155	0.13	0.8	290	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.1
PPHT 200030-A2:2003	⊕	3.0	305	0.14	1.5	155	0.13	1.5	285	0.14	1.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	2.0
PPHT 200040-A2:2003	⊕	4.0	295	0.14	2.0	150	0.13	2.0	280	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.10	2.7
PPHT 250020-A2:2003	⊕	2.0	320	0.14	1.0	160	0.13	1.0	300	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.10	1.3

PPHF



	BS	LE	CDI	D1	INSL	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0800	0.40	2.60	8.0	2.50	7.0	2.40
1000	0.50	3.20	10.0	3.00	8.5	2.60
1200	0.60	3.90	12.0	3.50	10.0	3.00
1600	0.80	5.20	16.0	4.00	12.0	4.00
2000	1.00	6.40	20.0	5.00	15.0	5.00



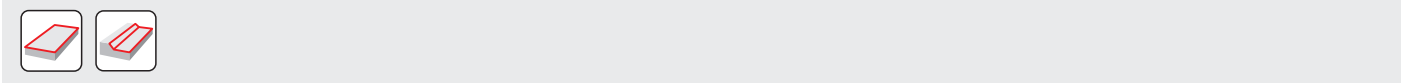
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



CE1 hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bước tiến cao.

PPHF 080004-CE1:M8330	●	—	■	200	0.30	0.3	▣	120	0.27	0.3	■	190	0.30	0.3	—	—	—	▣	50	0.27	0.2	▣	40	0.21	0.2
PPHF 100005-CE1:M8330	●	—	■	190	0.35	0.3	▣	110	0.32	0.3	■	180	0.35	0.3	—	—	—	▣	45	0.32	0.2	▣	35	0.25	0.2
PPHF 120006-CE1:M8330	●	—	■	205	0.45	0.4	▣	120	0.41	0.4	■	190	0.45	0.4	—	—	—	▣	50	0.41	0.3	▣	40	0.32	0.3
PPHF 160008-CE1:M8330	●	—	■	190	0.60	0.5	▣	110	0.54	0.5	■	180	0.60	0.5	—	—	—	▣	45	0.54	0.4	▣	35	0.42	0.4
PPHF 200010-CE1:M8330	●	—	■	185	0.75	0.6	▣	110	0.68	0.6	■	175	0.75	0.6	—	—	—	▣	45	0.68	0.5	▣	35	0.53	0.4



a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	PPH 08-CL1	PPH 10-CL1	PPH 12-CL1	PPH 16-CL1	PPH 20-CL1	PPH 25-CL1	PPH 30-CL1	PPH 32-CL1
	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.5	15.0	16.0
	–	–	–	–	–	–	–	–

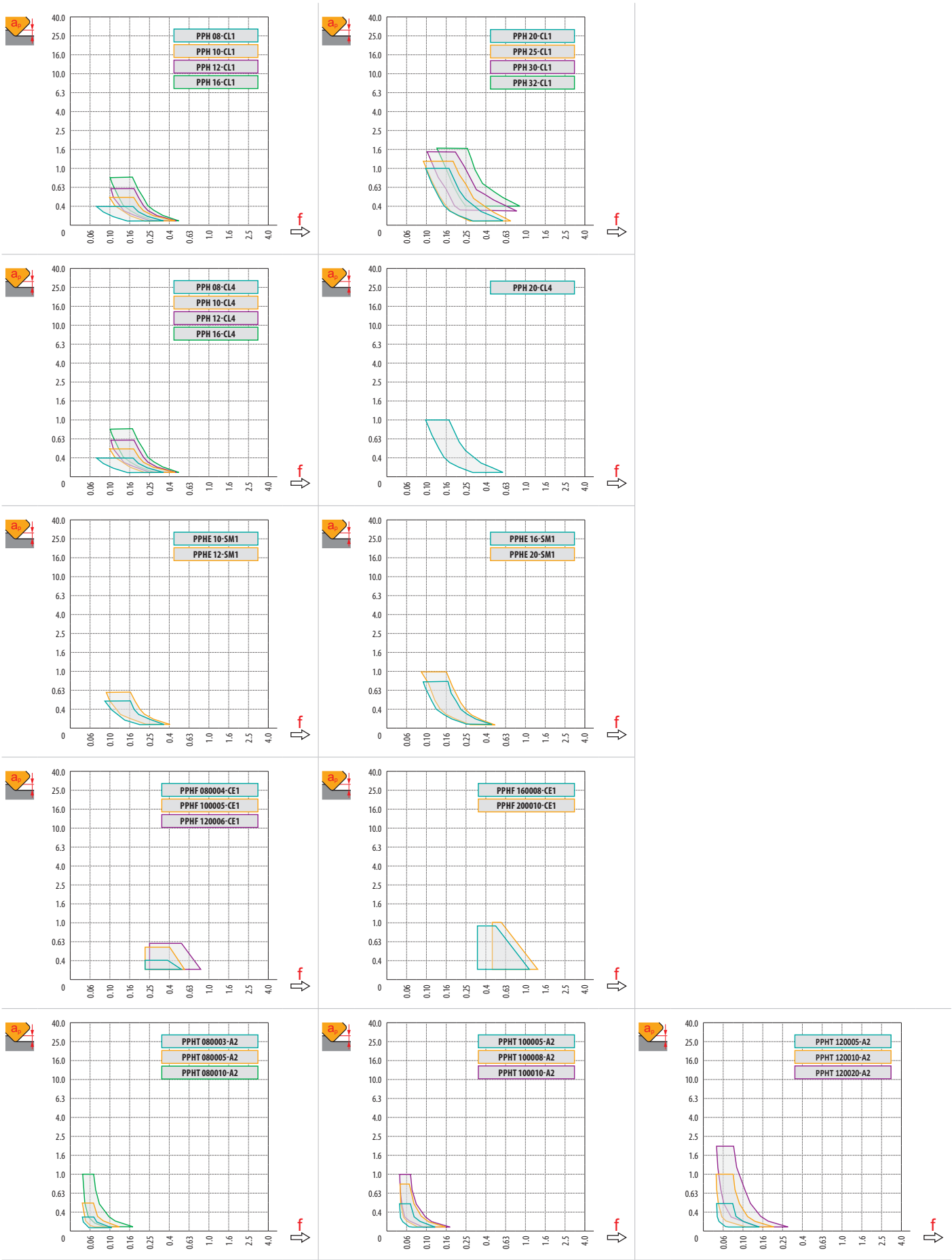
	PPH 08-CL4	PPH 10-CL4	PPH 12-CL4	PPH 16-CL4	PPH 20-CL4
	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0
	–	–	–	–	–

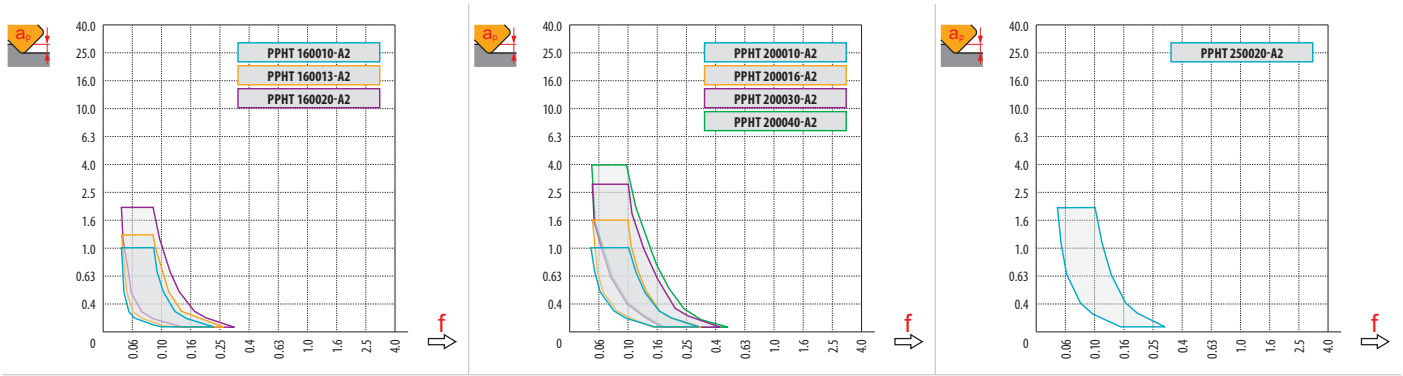
	PPHE 10-SM1	PPHE 12-SM1	PPHE 16-SM1	PPHE 20-SM1
	5.0	6.0	8.0	10.0
	–	–	–	–

	PPHF 08-CE1	PPHF 10-CE1	PPHF 12-CE1	PPHF 16-CE1	PPHF 20-CE1
	0.6	0.8	1.0	1.3	1.6
	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00

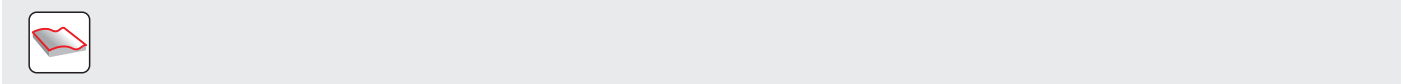
	PPHT 08-A2	PPHT 08-A2	PPHT 08-A2	PPHT 10-A2	PPHT 10-A2	PPHT 10-A2	PPHT 12-A2	PPHT 12-A2	PPHT 12-A2
	0.3	0.5	1.0	0.5	0.8	1.0	0.5	1.0	2.0
	–	–	–	–	–	–	–	–	–

	PPHT 16-A2	PPHT 16-A2	PPHT 16-A2	PPHT 20-A2	PPHT 20-A2	PPHT 20-A2	PPHT 20-A2	PPHT 25-A2
	1.0	1.3	2.0	1.0	1.6	3.0	4.0	2.0
	–	–	–	–	–	–	–	–



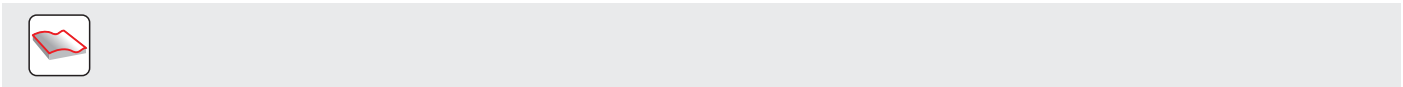


			0.3	0.4	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0
PPH 08	8		3.0	3.5	3.9	4.5	5.3	5.8	6.2	6.9	7.4	7.7	8.0	—	—	—	—	—	—	—
PPH 10	10		3.4	3.9	4.4	5.1	6.0	6.6	7.1	8.0	8.7	9.2	9.8	10.0	—	—	—	—	—	—
PPH 12	12		3.7	4.3	4.8	5.6	6.6	7.3	7.9	8.9	9.7	10.4	11.3	11.8	12.0	—	—	—	—	—
PPH 16	16		4.3	5.0	5.6	6.5	7.7	8.6	9.3	10.6	11.6	12.5	13.9	14.8	15.5	16.0	—	—	—	—
PPH 20	20		4.9	5.6	6.2	7.4	8.7	9.7	10.5	12.0	13.2	14.3	16.0	17.3	18.3	19.6	20.0	—	—	—
PPH 25	25		5.4	6.3	7.0	8.2	9.8	10.9	11.9	13.6	15.0	16.2	18.3	20.0	21.4	23.3	24.5	25.0	—	—
PPH 32	32		6.17	7.11	7.94	9.36	11.14	12.40	13.53	15.49	17.18	18.65	21.17	23.24	24.98	27.71	29.66	30.98	31.94	32.00



			3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
PPH 08	8	 	0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789
PPH 10	10		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000
PPH 12	12		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191
PPH 16	16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
PPH 20	20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
PPH 25	25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
PPH 32	32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578

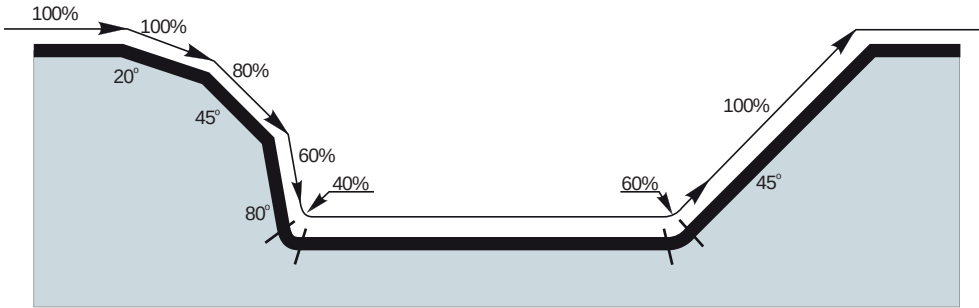
	a _e	1 %	2.5 %	5 %	7.5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
																				
19.9 %	1.0 %	2.86	1.84	1.33	1.12	1.00	0.89	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
31.2 %	2.5 %	3.58	2.28	1.64	1.36	1.20	1.01	0.92	0.88	0.91	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
43.6 %	5.0 %	4.22	2.68	1.92	1.58	1.39	1.16	1.03	0.95	0.90	0.88	0.89	–	–	–	–	–	–	–	–
52.7 %	7.5 %	4.63	2.95	2.10	1.73	1.51	1.26	1.11	1.02	0.96	0.91	0.89	0.88	0.90	–	–	–	–	–	–
60.0 %	10.0 %	4.94	3.14	2.24	1.84	1.61	1.33	1.18	1.07	1.00	0.95	0.91	0.89	0.88	1.00	–	–	–	–	–
71.4 %	15.0 %	5.39	3.42	2.43	2.00	1.74	1.44	1.27	1.15	1.07	1.01	0.96	0.93	0.90	0.88	0.93	–	–	–	–
80.0 %	20.0 %	5.70	3.62	2.57	2.11	1.84	1.52	1.33	1.21	1.12	1.05	1.00	0.96	0.93	0.89	0.88	0.89	1.00	–	–
86.6 %	25.0 %	5.93	3.76	2.67	2.20	1.91	1.58	1.38	1.25	1.16	1.08	1.03	0.99	0.95	0.90	0.88	0.88	0.89	–	–
91.7 %	30.0 %	6.10	3.87	2.75	2.26	1.96	1.62	1.42	1.28	1.18	1.11	1.05	1.01	0.97	0.92	0.89	0.88	0.88	0.93	–
95.4 %	35.0 %	6.23	3.95	2.80	2.30	2.00	1.65	1.44	1.31	1.20	1.13	1.07	1.02	0.98	0.93	0.89	0.88	0.88	0.90	–
98.0 %	40.0 %	6.31	4.00	2.84	2.33	2.03	1.67	1.46	1.32	1.22	1.14	1.08	1.03	0.99	0.93	0.90	0.89	0.88	0.89	–
99.5 %	45.0 %	6.36	4.03	2.86	2.35	2.04	1.68	1.47	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	–
100.0 %	50.0 %	6.38	4.04	2.87	2.35	2.05	1.69	1.48	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	1.00



																	
			0.0	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0
PPHT 08-A2	8	0.3	7.4	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 08-A2		0.5	7.0	7.9	8.0	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 08-A2		0.8	6.4	7.6	7.8	7.9	7.9	8.0	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 08-A2		1.0	6.0	7.4	7.6	7.7	7.8	7.9	8.0	8.0	8.0	–	–	–	–	–	–
PPHT 10-A2	10	0.5	9.0	9.9	10.0	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 10-A2		0.8	8.4	9.6	9.8	9.9	9.9	10.0	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 10-A2		1.0	8.0	9.4	9.6	9.7	9.8	9.9	10.0	10.0	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 12-A2	12	0.5	11.0	11.9	12.0	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHT 12-A2		1.0	10.0	11.4	11.6	11.7	11.8	11.9	12.0	12.0	12.0	–	–	–	–	–	–
PPHT 12-A2		2.0	8.0	10.1	10.4	10.6	10.9	11.0	11.2	11.3	11.5	11.7	11.9	12.0	–	–	–
PPHT 16-A2	16	1.0	14.0	15.4	15.6	15.7	15.8	15.9	16.0	16.0	16.0	–	–	–	–	–	–
PPHT 16-A2		1.3	13.4	15.1	15.3	15.4	15.6	15.7	15.8	15.9	15.9	16.0	–	–	–	–	–
PPHT 16-A2		2.0	12.0	14.1	14.4	14.6	14.9	15.0	15.2	15.3	15.5	15.7	15.9	16.0	–	–	–
PPHT 16-A2		3.0	10.0	12.6	13.0	13.3	13.6	13.9	14.1	14.3	14.5	14.9	15.2	15.7	15.9	16.0	–
PPHT 20-A2	20	1.0	18.0	19.4	19.6	19.7	19.8	19.9	20.0	20.0	20.0	–	–	–	–	–	–
PPHT 20-A2		1.6	16.8	18.7	18.9	19.1	19.3	19.4	19.6	19.7	19.8	19.9	20.0	–	–	–	–
PPHT 20-A2		3.0	14.0	16.6	17.0	17.3	17.6	17.9	18.1	18.3	18.5	18.9	19.2	19.7	19.9	20.0	–
PPHT 20-A2		4.0	12.0	15.0	15.5	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.3	17.8	18.2	18.9	19.4	19.7	20.0
PPHT 25-A2	25	2.0	21.0	23.1	23.4	23.6	23.9	24.0	24.2	24.3	24.5	24.7	24.9	25.0	–	–	–
PPHF 08-CE1	8	0.6	2.8	6.0	7.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHF 10-CE1	10	0.8	3.6	6.8	7.9	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHF 12-CE1	12	1.0	4.2	7.4	8.5	9.6	10.7	11.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
PPHF 16-CE1	16	1.3	5.6	8.8	9.9	11.0	12.1	13.2	14.2	15.3	–	–	–	–	–	–	–
PPHF 20-CE1	20	1.6	7.2	10.4	11.5	12.6	13.7	14.8	15.8	16.9	18.0	–	–	–	–	–	–
PPHF 25-CE1	25	1.9	9.2	12.4	13.5	14.6	15.7	16.8	17.8	18.9	20.0	22.7	–	–	–	–	–



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
8		0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789
10		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000
12		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.3		0.177	0.228	0.322	0.395	0.456	0.559	0.645	0.721	0.790	0.912	1.020
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
1.9		0.214	0.276	0.390	0.477	0.551	0.675	0.780	0.872	0.955	1.103	1.233
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
3.0		0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549
4.0		0.310	0.400	0.566	0.693	0.800	0.980	1.131	1.265	1.386	1.600	1.789



			
PPHT 08-A2	8	0.3	2.4
PPHT 08-A2		0.5	2.4
PPHT 08-A2		0.8	2.5
PPHT 08-A2		1.0	2.7
PPHT 10-A2	10	0.5	3.2
PPHT 10-A2		0.8	3.3
PPHT 10-A2		1.0	3.4
PPHT 12-A2	12	0.5	4.0
PPHT 12-A2		1.0	4.2
PPHT 12-A2		2.0	4.6
PPHT 16-A2	16	1.0	5.7
PPHT 16-A2		1.3	5.8
PPHT 16-A2		2.0	6.0
PPHT 16-A2		3.0	6.4
PPHT 20-A2	20	1.0	7.2
PPHT 20-A2		1.6	7.4
PPHT 20-A2		3.0	7.8
PPHT 20-A2		4.0	8.2
PPHT 25-A2	25	2.0	9.3

			
PPHF 08-CE1	8	0.6	2.0
PPHF 10-CE1	10	0.8	2.5
PPHF 12-CE1	12	1.0	3.0
PPHF 16-CE1	16	1.3	4.0
PPHF 20-CE1	20	1.6	5.0
PPHF 25-CE1	25	1.9	6.0



				
PPHT 08-A2	8	0.3	6.3	1.2/11
PPHT 08-A2		0.5	6.1	1.2/12
PPHT 08-A2		0.8	5.7	1.2/12
PPHT 08-A2		1.0	6.8	1.2/11
PPHT 10-A2	10	0.5	6.9	1.5/13
PPHT 10-A2		0.8	6.6	1.5/13
PPHT 10-A2		1.0	7.5	1.5/12
PPHT 12-A2	12	0.5	7.9	1.8/13
PPHT 12-A2		1.0	7.5	1.8/14
PPHT 12-A2		2.0	9.0	1.8/12
PPHT 16-A2	16	1.0	8.9	2.4/16
PPHT 16-A2		1.3	8.9	2.4/16
PPHT 16-A2		2.0	8.5	2.4/17
PPHT 16-A2		3.0	12.3	2.4/11
PPHT 20-A2	20	1.0	9.3	3/19
PPHT 20-A2		1.6	9.1	3/19
PPHT 20-A2		3.0	8.8	3/20
PPHT 20-A2		4.0	11.4	3/15
PPHT 25-A2	25	2.0	8.3	3.7/26

				
PPHF 08-CE1	8	0.6	8.0	0.4/3
PPHF 10-CE1	10	0.8	8.0	0.5/4
PPHF 12-CE1	12	1.0	8.0	0.6/5
PPHF 16-CE1	16	1.3	8.0	0.8/6
PPHF 20-CE1	20	1.6	8.0	1.0/8
PPHF 25-CE1	25	1.9	8.0	1.2/9



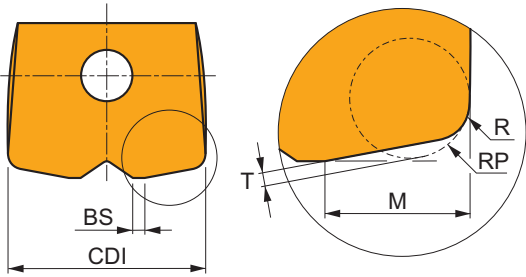
			DMIN	DMAX		
PPHT 08-A2	8	0.3	11.0	15.9	0.5	0.5
PPHT 08-A2		0.5	10.9	15.9	0.5	0.5
PPHT 08-A2		0.8	10.7	15.9	0.4	0.4
PPHT 08-A2		1.0	10.3	15.9	0.4	0.4
PPHT 10-A2	10	0.5	13.4	19.9	0.7	0.7
PPHT 10-A2		0.8	13.2	19.9	0.6	0.6
PPHT 10-A2		1.0	12.9	19.9	0.6	0.6
PPHT 12-A2	12	0.5	15.8	23.9	1.0	1.0
PPHT 12-A2		1.0	15.4	23.9	0.8	0.8
PPHT 12-A2		2.0	14.6	23.9	0.7	0.7
PPHT 16-A2	16	1.0	20.4	31.9	1.3	1.3
PPHT 16-A2		1.3	20.2	31.9	1.3	1.3
PPHT 16-A2		2.0	19.7	31.9	1.0	1.0
PPHT 16-A2		3.0	18.9	31.9	1.2	1.2
PPHT 20-A2	20	1.0	25.4	39.9	1.8	1.8
PPHT 20-A2		1.6	24.9	39.9	1.6	1.6
PPHT 20-A2		3.0	24.1	39.9	1.2	1.2
PPHT 20-A2		4.0	23.3	39.9	1.3	1.3
PPHT 25-A2	25	2.0	31.1	49.9	1.8	1.8

			DMIN	DMAX		
PPHF 08-CE1	8	0.6	10.0	14.7	0.40	0.40
PPHF 10-CE1	10	0.8	13.0	18.4	0.50	0.50
PPHF 12-CE1	12	1.0	15.7	22.0	0.60	0.60
PPHF 16-CE1	16	1.3	20.9	29.4	0.80	0.80
PPHF 20-CE1	20	1.6	26.2	36.7	1.00	1.00
PPHF 25-CE1	25	1.9	33.0	46.1	1.20	1.20



			
PPHT 08-A2	8	0.3	0.52
PPHT 08-A2		0.5	0.47
PPHT 08-A2		0.8	0.39
PPHT 08-A2		1.0	0.40
PPHT 10-A2	10	0.5	0.69
PPHT 10-A2		0.8	0.61
PPHT 10-A2		1.0	0.62
PPHT 12-A2	12	0.5	0.97
PPHT 12-A2		1.0	0.79
PPHT 12-A2		2.0	0.68
PPHT 16-A2	16	1.0	1.33
PPHT 16-A2		1.3	1.26
PPHT 16-A2		2.0	1.03
PPHT 16-A2		3.0	1.15
PPHT 20-A2	20	1.0	1.80
PPHT 20-A2		1.6	1.59
PPHT 20-A2		3.0	1.21
PPHT 20-A2		4.0	1.27
PPHT 25-A2	25	2.0	1.83

			
PPHF 08-CE1	8	0.6	0.40
PPHF 10-CE1	10	0.8	0.50
PPHF 12-CE1	12	1.0	0.60
PPHF 16-CE1	16	1.3	0.80
PPHF 20-CE1	20	1.6	1.00
PPHF 25-CE1	25	1.9	1.20



	R	RP	M	T
08	0.6	1.0	2.6	0.3
10	0.8	1.2	3.2	0.4
12	1.0	1.5	3.9	0.4
16	1.3	2.0	5.2	0.6
20	1.6	2.5	6.4	0.7
25	1.9	3.0	7.9	0.9



Overhang (multiple of diameter DCX)	< 3.0	3.0 – 3.5	3.6 – 4.0	4.1 – 4.5	> 4.6
Multiplication factor for speed	1.0	0.9	0.8	0.7	0.5

XP





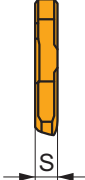
W1

S

(mm)

(mm)

16	16.000	2.00
20	20.000	2.50
25	25.000	3.17
32	32.000	4.00



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product



RE

(mm)

P

vc f ap

(m/min) (mm/tooth) (mm)

M

vc f ap

(m/min) (mm/tooth) (mm)

K

vc f ap

(m/min) (mm/tooth) (mm)

N

vc f ap

(m/min) (mm/tooth) (mm)

S

vc f ap

(m/min) (mm/tooth) (mm)

H

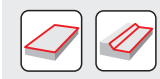
vc f ap

(m/min) (mm/tooth) (mm)

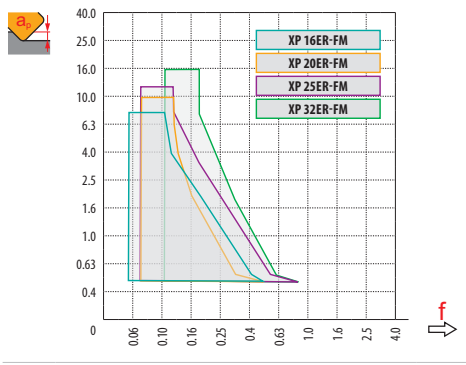


FM hình học với thiết kế trung tính dành cho gia công nhẹ.

XP 16ER-FM:M8310		—		285	0.27	0.8		145	0.24	0.8		270	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—		55	0.19	0.8	
XP 20ER-FM:M8330		—		260	0.27	1.0		155	0.24	1.0		245	0.27	1.0	—	—	—		65	0.19	1.0		50	0.19	1.0
XP 20ER-FM:M8345		—		190	0.27	1.0		110	0.24	1.0		—	—	—	—	—	—		45	0.19	1.0		—	—	—
XP 25ER-FM:M8310		—		270	0.27	1.3		135	0.24	1.3		255	0.27	1.3	—	—	—	—	—	—		50	0.19	1.3	
XP 32ER-FM:M8345		—		180	0.27	1.6		105	0.24	1.6		—	—	—	—	—	—		45	0.19	1.6		—	—	—

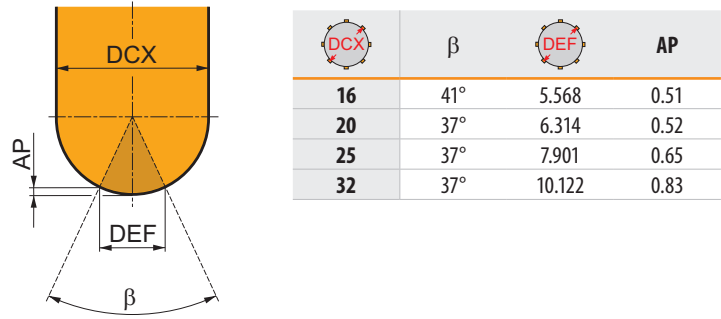


	XP 16-FM	XP 20-FM	XP 25-FM	XP 32-FM
RE	8.0	10.0	12.5	16.0
BS	–	–	–	–



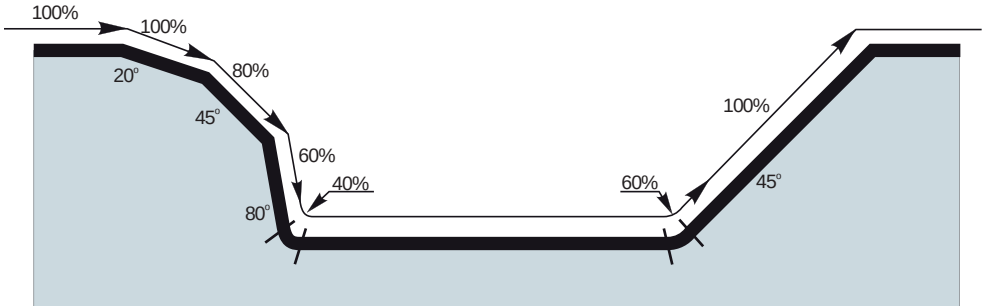
		0.3	0.4	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0
16		4.3	5.0	5.6	6.5	7.7	8.6	9.3	10.6	11.6	12.5	13.9	14.8	15.5	16.0	–	–	–
20		4.9	5.6	6.2	7.4	8.7	9.7	10.5	12.0	13.2	14.3	16.0	17.3	18.3	19.6	20.0	–	–
25		5.4	6.3	7.0	8.2	9.8	10.9	11.9	13.6	15.0	16.2	18.3	20.0	21.4	23.3	24.5	25.0	–
32		6.2	7.1	7.9	9.4	11.1	12.4	13.5	15.5	17.2	18.7	21.2	23.2	25.0	27.7	29.7	31.2	31.9

Effective area for 1 tool cutting edge.



	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578

	a_e	1.0 %	2.5 %	5.0 %	7.5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
																				
19.9 %	1.0 %	2.86	1.84	1.33	1.12	1.00	0.89	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31.2 %	2.5 %	3.58	2.28	1.64	1.36	1.20	1.01	0.92	0.88	0.91	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43.6 %	5.0 %	4.22	2.68	1.92	1.58	1.39	1.16	1.03	0.95	0.90	0.88	0.89	—	—	—	—	—	—	—	—
52.7 %	7.5 %	4.63	2.95	2.10	1.73	1.51	1.26	1.11	1.02	0.96	0.91	0.89	0.88	0.90	—	—	—	—	—	—
60.0 %	10.0 %	4.94	3.14	2.24	1.84	1.61	1.33	1.18	1.07	1.00	0.95	0.91	0.89	0.88	1.00	—	—	—	—	—
71.4 %	15.0 %	5.39	3.42	2.43	2.00	1.74	1.44	1.27	1.15	1.07	1.01	0.96	0.93	0.90	0.88	0.93	—	—	—	—
80.0 %	20.0 %	5.70	3.62	2.57	2.11	1.84	1.52	1.33	1.21	1.12	1.05	1.00	0.96	0.93	0.89	0.88	0.89	1.00	—	—
86.6 %	25.0 %	5.93	3.76	2.67	2.20	1.91	1.58	1.38	1.25	1.16	1.08	1.03	0.99	0.95	0.90	0.88	0.88	0.89	—	—
91.7 %	30.0 %	6.10	3.87	2.75	2.26	1.96	1.62	1.42	1.28	1.18	1.11	1.05	1.01	0.97	0.92	0.89	0.88	0.88	0.93	—
95.4 %	35.0 %	6.23	3.95	2.80	2.30	2.00	1.65	1.44	1.31	1.20	1.13	1.07	1.02	0.98	0.93	0.89	0.88	0.88	0.90	—
98.0 %	40.0 %	6.31	4.00	2.84	2.33	2.03	1.67	1.46	1.32	1.22	1.14	1.08	1.03	0.99	0.93	0.90	0.89	0.88	0.89	—
99.5 %	45.0 %	6.36	4.03	2.86	2.35	2.04	1.68	1.47	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	—
100.0 %	50.0 %	6.38	4.04	2.87	2.35	2.05	1.69	1.48	1.33	1.23	1.15	1.09	1.04	1.00	0.94	0.90	0.89	0.88	0.88	1.00



Overhang (multiple of diameter DCX)	< 3.0	3.1 – 4.0	4.1 – 6.0	> 6.1
Multiplication factor for speed	1.0	0.9	0.7	0.5

PROFILE MILLING – NAVIGATOR

PROFILE MILLING – BULL NOSE

	SVC22C		SCN05C		SWN04C				
	90°		90° (93°)		90° (93°)				
	APMX (mm)	3.0 (16.0)	APMX (mm)	0.5 (1.0)	APMX (mm)	0.5 (2.0)			
	DC (mm)	32 – 80	DC (mm)	12 – 20	DC (mm)	16 – 35			
Cylindrical shank		DC = 32, 40 (mm)		DC = 12 – 20 (mm)		DC = 16 – 32 (mm)			
Weldon									
Modular		DC = 32, 40 (mm)		DC = 12 – 20 (mm)		DC = 16 – 35 (mm)			
Shell mill		DC = 50 – 80 (mm)							
Page	 240		 243		 246				
ISO									
Insert shape									
Inserts	VCGT 220530		CN.. 0502		WN.. 0403				
No. of cutting edges	2		4		6				
Shape surfaces milling (copy milling)									
Face milling									
Helical interpolation									
Progressive plunging									
Ramping									
Shallow slot milling									
Deep shoulder milling									
Plunge milling									

SVC22C

N

PRAMET

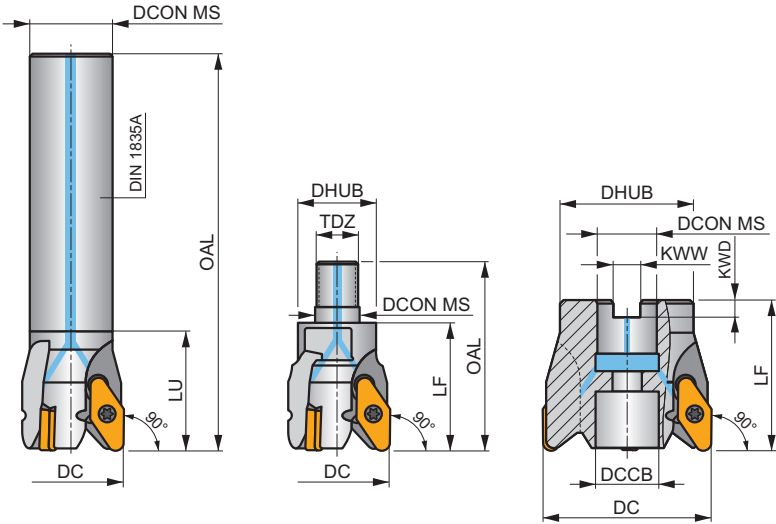
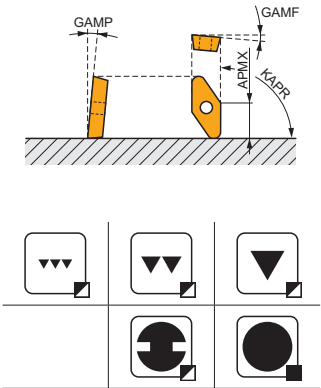
S



Dao phay để gia công vật liệu kim loại màu có chất làm mát bên trong

Máy cắt hiệu suất cao dành cho vật liệu nhôm và kim loại màu sử dụng hạt dao VCGT 22 với APMX 16 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay mặt, phay nhân tiến, phay vai, phay nghiêng và phay rãnh. Có sẵn trong phong cách hình trụ, mô-đun và arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	3.0 (16.0) mm



	0.03 - 0.5					
	0.03 - 0.55					

Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	DHUB	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 32A2R045A25-SVC22C	32	120	25	–	45	–	–	–	–	–	4	3	2	–	10400	✓	0.46	GI141	C0560	
	40A3R045A32-SVC22C	40	150	32	–	45	–	–	–	–	8	3	3	–	9300	✓	0.91	GI141	C0560	
 32A2R048M16-SVC22C	32	71	17	–	–	48	29	M16	–	–	11	3	2	–	–	✓	0.17	GI141	C0560	
	40A3R048M16-SVC22C	40	71	17	–	–	48	29	M16	–	–	13	3	3	–	–	✓	0.24	GI141	C0560
 50A03R-S90VC22C	50	–	22	18	–	56	40	–	10	6.3	4	3	3	–	8400	✓	0.42	GI141	C0563	
	63A04R-S90VC22C	63	–	22	18	–	56	50	–	10	6.3	6	3	4	–	7400	✓	0.68	GI141	C0563
	80A05R-S90VC22C	80	–	27	20	–	56	63	–	12	7	8	3	5	–	6600	✓	1.12	GI141	C0562

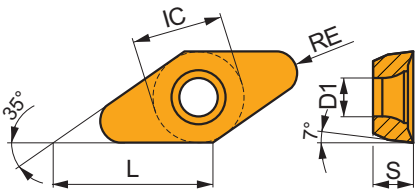
	VC GT 220530F-FA
--	------------------

							
C0560	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	—	—	Flag T20
C0562	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDR T20-T	—	—
C0563	US 4511-T20	5.0	M 4.5	11	SDR T20-T	HS 1030C	—

VCGT 22-FA

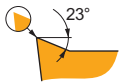


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2205	12.700	5.20	22.00	5.50



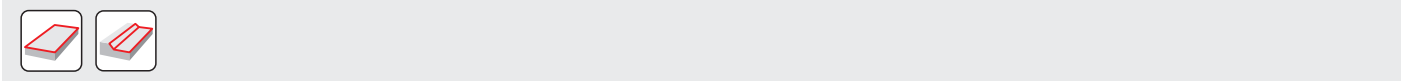
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



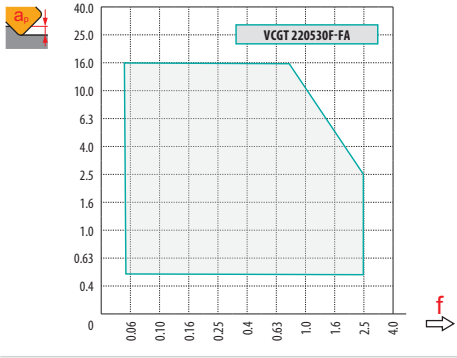
FA hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công thô và trung bình.

VCGT 220515F-FA:HF7	●	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	■	255	0.24	0.4	—	—	—	—	—	—
VCGT 220520F-FA:HF7	●	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	■	255	0.30	0.5	—	—	—	—	—	—
VCGT 220530F-FA:HF7	●	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	■	210	0.48	1.0	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	VCGT 22-FA		
	1.5	2.0	3.0
	—	—	—



	0.5	3.0	12.0
	0.86	0.31	0.05

	RPMX	APMX/II
32	8.0	12.0/87
40	8.0	12.0/87
50	6.0	10.4/100
63	4.2	7.2/100
80	3.1	5.3/100

	DMIN	DMAX		
32	42.0	64.0	4.2	12.0
40	58.0	80.0	7.7	12.0
50	78.0	100.0	9.0	12.0
63	104.0	126.0	9.3	12.0
80	138.0	160.0	9.7	12.0

	9
---	---

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
3.0		0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549

SCN05C

P

K

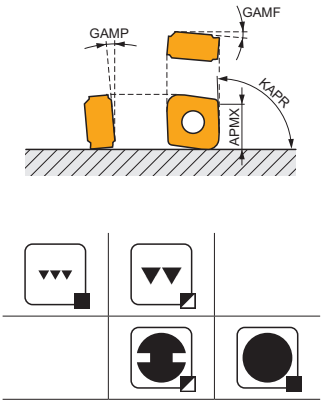
H

PRAMET

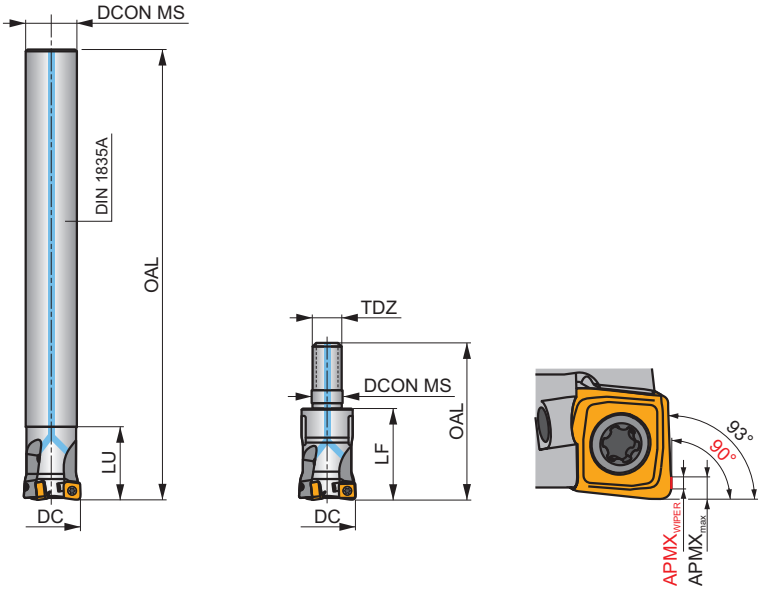
S



KAPR	90° (93°)
APMX	0.5 (1.0 mm)



Dao phay ngón cho các ứng dụng khuôn & khuôn có chất làm mát bên trong
Máy nghiền cuối dành cho nhiều ứng dụng trong khu vực hoàn thiện Khuôn & Khuôn với APMX 0.5 mm. Hạt dao CNHX 05 được mài hai mặt có độ chính xác cao với 4 lưỡi cắt mang lại độ chính xác và tính kinh tế cao. Có sẵn ở dạng hình trụ và kiểu mô-đun, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.





h_m 0.02 - 0.07



Product	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	TDZ	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)							
 DIN 1835A	12A2R020A10-SCN05C-C	12	100	10	20	–	–	-15	-8	2	–	48700	✓	0.08	GI330 C0601
	16A3R020A14-SCN05C-C	16	130	14	20	–	–	-13.5	-7.8	3	–	42200	✓	0.16	GI330 C0601
	20A5R020A18-SCN05C-C	20	160	18	20	–	–	-12.7	-7.5	5	✓	37700	✓	0.31	GI330 C0601
 MODULAR	12A2R020M06-SCN05C-C	12	35	6.5	–	20	M6	-15	-8	2	–	–	✓	0.04	GI330 C0601
	16A3R025M08-SCN05C-C	16	43	8.5	–	25	M8	-13.5	-7.8	3	–	–	✓	0.05	GI330 C0601
	20A5R030M10-SCN05C-C	20	49	10.5	–	30	M10	-12.7	-7.5	5	✓	–	✓	0.08	GI330 C0601



GI330

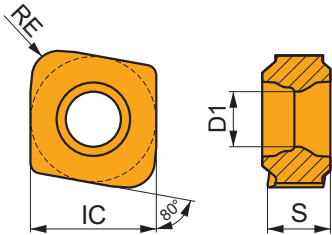
CNHX0502..

					
C0601	US 62005-T06P	0.9	M 2	4.9	Flag T06P

CNHX 05

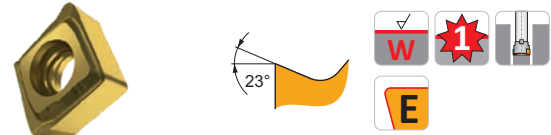
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0502	4.800	2.10	2.40



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



WM hình học với thiết kế gạt nước dành cho gia công bán tinh đến tinh.

CNHX 050205ER-WM:M4310	●	0.5	350	0.10	0.5	—	—	—	335	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	70	0.10	0.5
CNHX 050205ER-WM:M8330	●	0.5	310	0.10	0.5	—	—	—	290	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	60	0.10	0.5
CNHX 050210ER-WM:M4310	●	1.0	440	0.10	0.5	—	—	—	420	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	85	0.10	0.5
CNHX 050210ER-WM:M8330	●	1.0	390	0.10	0.5	—	—	—	370	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	75	0.10	0.5

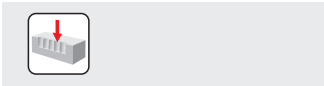
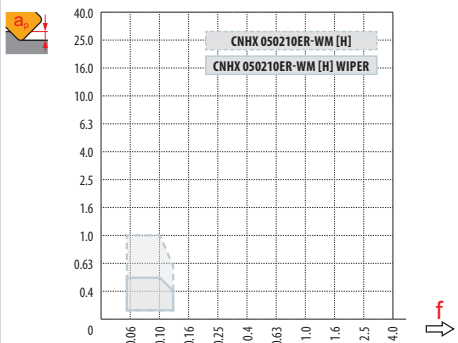
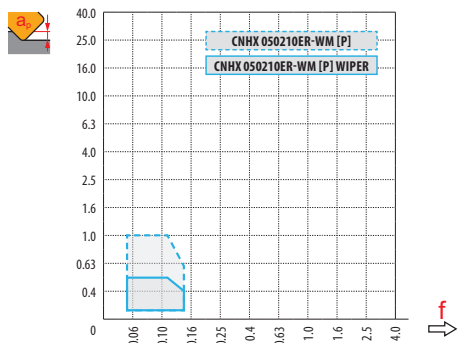


a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

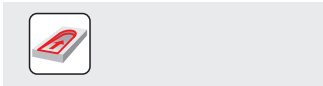


a_e / DC	0.5 %	1.0 %	2.0 %	3.0 %	4.0 %	5.0 %
	2.04	1.85	1.68	1.59	1.53	1.48

	CNHX 05-WM					
	0.5		1.0			
	0.50		0.50			



	
12	0.4
16	0.4
20	0.5



	RPMX	APMX/II
12	2.4	1/25
16	1.5	1/40
20	1.1	1/54

SWN04C

P

K

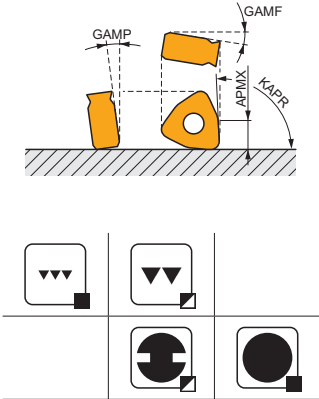
H

PRAMET

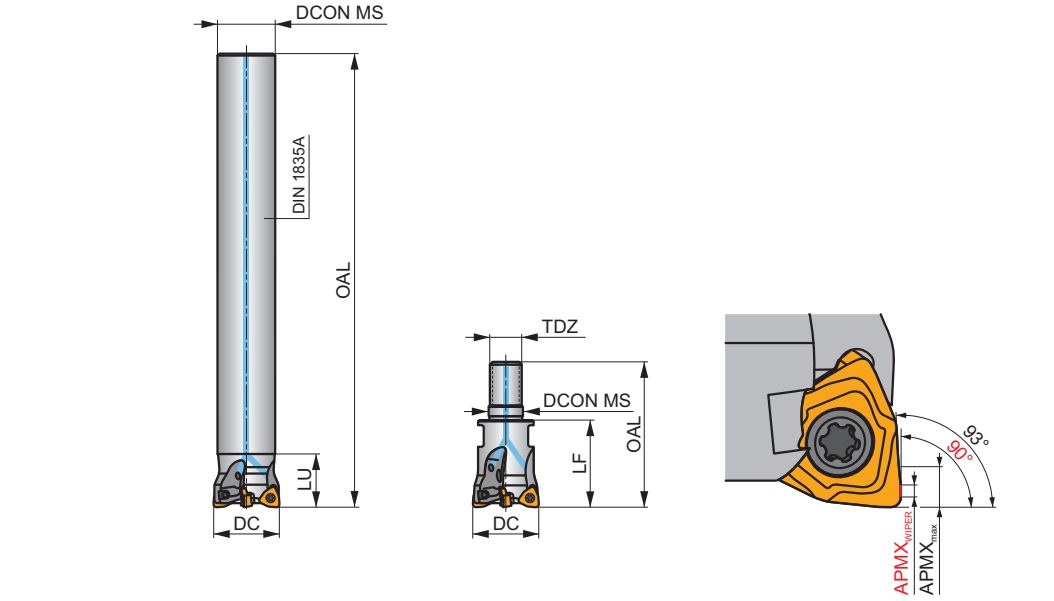
S



KAPR	90° (93°)
APMX	0.5 (2.0 mm)



Dao phay ngón cho các ứng dụng khuôn & khuôn có chất làm mát bên trong
Máy nghiền cuối dành cho nhiều ứng dụng trong khu vực hoàn thiện Khuôn & Khuôn với APMX 0.5 mm. Mảnh dao WNHX 04 được mài có độ chính xác cao với 6 lưỡi cắt, mang lại độ chính xác và tính kinh tế cao. Có sẵn trong phong cách hình trụ và mô-đun. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



 0.02 - 0.07



Product	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	TDZ	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)								
	16A2R020A14-SWN04C-C	16	140	14	20	—	—	-13.5	-8	2	—	33200	✓	0.14	GI331	C0602
	20A3R020A18-SWN04C-C	20	160	18	20	—	—	-12	-8	3	—	19700	✓	0.27	GI331	C0602
	25A4R020A22-SWN04C-C	25	180	22	20	—	—	-11.5	-8	4	✓	26600	✓	0.45	GI331	C0602
	32A6R020A25-SWN04C-C	32	200	25	20	—	—	-11.2	-8	6	✓	23500	✓	0.69	GI331	C0602
	16A2R025M08-SWN04C-C	16	43	8.5	—	25	M08	-13.5	-8	2	—	33200	✓	0.05	GI331	C0602
	20A3R030M10-SWN04C-C	20	49	10.5	—	30	M10	-12	-8	3	—	—	✓	0.07	GI331	C0602
	25A4R033M12-SWN04C-C	25	55	12.5	—	33	M12	-11.5	-8	4	✓	—	✓	0.10	GI331	C0602
	32A6R040M16-SWN04C-C	32	63	17	—	40	M16	-11.2	-8	6	✓	—	✓	0.21	GI331	C0602
	35A6R043M16-SWN04C-C	35	66	17	—	43	M16	-11.1	-8	6	✓	—	✓	0.22	GI331	C0602





GI331

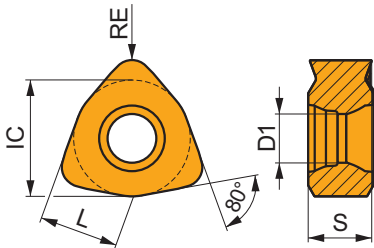
WNHX0403..

					
C0602	US 42507-T07P	1.2	M 2.5	7	Flag T07P

WNHX 04

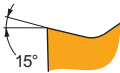
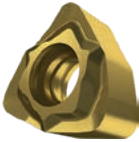
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0403	6.200	2.60	3.38



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



WM hình học với thiết kế gạt nước dành cho gia công bán tinh đến tinh.

WNHX 040305ER-WM:M4310	●	0.5	✓	290	0.15	1.0	—	—	—	■	275	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.10	0.7
WNHX 040305ER-WM:M8330	●	0.5	■	260	0.15	1.0	—	—	—	■	245	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.10	0.7
WNHX 040310ER-WM:M4310	●	1.0	✓	370	0.15	1.0	—	—	—	■	350	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	■	70	0.10	0.7
WNHX 040310ER-WM:M8330	●	1.0	■	330	0.15	1.0	—	—	—	■	310	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	■	65	0.10	0.7
WNHX 040315ER-WM:M4310	●	1.5	✓	390	0.15	1.0	—	—	—	■	370	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	■	75	0.10	0.7
WNHX 040315ER-WM:M8330	●	1.5	■	345	0.15	1.0	—	—	—	■	325	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	■	65	0.10	0.7

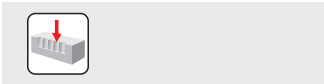
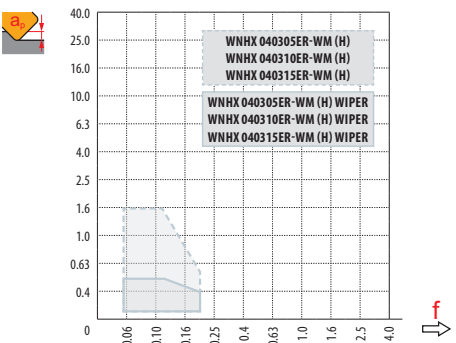
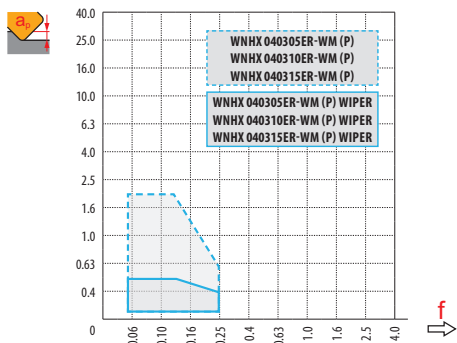


a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

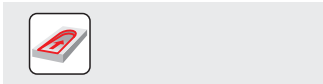


a_e / DC	0.5 %	1.0 %	2.0 %	3.0 %	4.0 %	5.0 %
	2.04	1.85	1.68	1.59	1.53	1.48

	WNHX 04-WM				
	0.5	1.0	1.5		
	0.50	0.50	0.50		



DC	max
16	
20	0.4
25	0.5
32	0.5
35	0.5



DC	RPMX	APMX/I
16		
20	0.7	1.1/100
25	0.5	0.75/100
32	0.3	0.4/100
35	0.3	0.4/100



PHAY BƯỚC TIẾN CAO

HIGH FEED MILLING – NAVIGATOR

HIGH FEED MILLING – NEGATIVE INSERTS

	SBN10	SSN11				
	20°	18°				
	APMX (mm) 1.0	APMX (mm) 1.7				
	DCX (mm) 16 – 66	DCX (mm) 32 – 125				
Cylindrical shank	 DCX = 16 – 35 (mm)	 DCX = 32, 35 (mm)				
Weldon						
Modular	 DCX = 16 – 40 (mm)	 DCX = 32 – 40 (mm)				
Shell mill	 DCX = 40 – 66 (mm)	 DCX = 40 – 125 (mm)				
Page	252	258				
ISO	P M K S H	P M K S H				
Insert shape	 					
Inserts	BNGX 10T3 ANHX 10T3	SNGX 1104				
No. of cutting edges	4 / 2	8				
Face milling	 ■	 ■				
Helical interpolation	 ■	 ▣				
Shallow shoulder milling	 ■	 ■				
Plunge milling	 ■	 ■				
Progressive plunging	 ■	 ▣				
Ramping	 ■	 ▣				
Shape surfaces milling (copy milling)	 ■	 ■				
Shallow slot milling	 ▣	 ▣				

SBN10

P

M

K

S

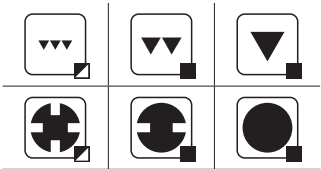
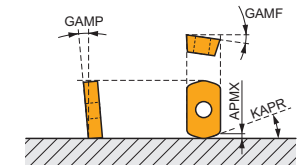
H

PRAMET

S



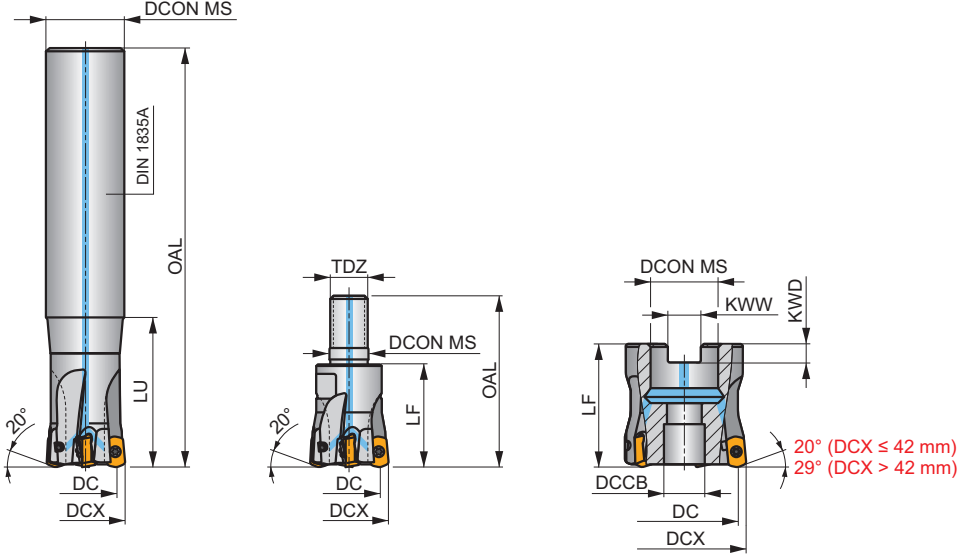
KAPR	20° (29°)
APMX	1.0 mm



	0.17 - 0.41								
	0.17 - 0.41								

Dao phay bước tiến cao dành cho BN.. 10 hạt dao có tuổi nguội bên trong

Dao phay bước tiến cao dành cho đường kính nhỏ hơn sử dụng hạt dao BNGX 10 hai mặt với bốn lưỡi cắt và APMX 1 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn trong phong cách hình trụ, mô-đun và arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	KAPR	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)							
 DIN 18354	16E2R030A16-SBN10-C	16	9.4	100	16	–	30	–	–	–	20	-12	-10	2	✓	31100	✓	0.13	GI329 C0310	
	16E2R050A16-SBN10-C	16	9.4	150	16	–	50	–	–	–	20	-12	-10	2	–	31100	✓	0.18	GI329 C0310	
	16E2R030A14-SBN10-C	16	9.4	150	14	–	30	–	–	–	20	-12	-10	2	–	31100	✓	0.18	GI329 C0310	
	18E2R030A16-SBN10-C	18	11.4	150	16	–	30	–	–	–	20	-11	-10	2	–	29200	✓	0.23	GI329 C0310	
	20E3R040A20-SBN10-C	20	13.4	130	20	–	40	–	–	–	20	-10	-10	3	–	27700	✓	0.25	GI329 C0310	
	20E3R080A20-SBN10-C	20	13.4	160	20	–	80	–	–	–	20	-10	-10	3	–	27700	✓	0.29	GI329 C0310	
	20E3R040A18-SBN10-C	20	13.4	180	18	–	40	–	–	–	20	-10	-10	3	–	27700	✓	0.29	GI329 C0310	
	20E4R040A20-SBN10-C	20	13.4	130	20	–	40	–	–	–	20	-10	-10	4	–	27700	✓	0.28	GI329 C0310	
	25E4R050A25-SBN10-C	25	18.4	140	25	–	50	–	–	–	20	-9	-10	4	✓	24800	✓	0.42	GI329 C0310	
	25E4R100A25-SBN10-C	25	18.4	180	25	–	100	–	–	–	20	-9	-10	4	✓	24800	✓	0.51	GI329 C0310	
	25E4R050A22-SBN10-C	25	18.4	220	22	–	50	–	–	–	20	-9	-10	4	✓	24800	✓	0.58	GI329 C0310	
	25E5R050A25-SBN10-C	25	18.4	140	25	–	50	–	–	–	20	-9	-10	5	–	24800	✓	0.42	GI329 C0310	
	32E5R070A32-SBN10-C	32	25.4	150	32	–	70	–	–	–	20	-8	-10	5	✓	21900	✓	0.73	GI329 C0310	
	32E6R070A32-SBN10-C	32	25.4	150	32	–	70	–	–	–	20	-8	-10	6	✓	21900	✓	0.76	GI329 C0310	
	32E5R120A32-SBN10-C	32	25.4	200	32	–	120	–	–	–	20	-8	-10	5	✓	21900	✓	0.96	GI329 C0310	
 MODULAR	35E5R050A32-SBN10-C	35	28.4	200	32	–	50	–	–	–	20	-7.5	-10	5	✓	21000	✓	1.08	GI329 C0310	
	35E6R050A32-SBN10-C	35	28.4	200	32	–	50	–	–	–	20	-7.5	-10	6	✓	21000	✓	1.08	GI329 C0310	
	16E2R025M08-SBN10-C	16	9.4	43	8.5	–	–	25	M8	–	–	20	-12	-10	2	–	31100	✓	0.05	GI329 C0310
	18E2R025M08-SBN10-C	18	11.4	43	8.5	–	–	25	M8	–	–	20	-11	-10	2	–	29200	✓	0.05	GI329 C0310
	20E3R030M10-SBN10-C	20	13.4	49	10.5	–	–	30	M10	–	–	20	-10	-10	3	–	27700	✓	0.07	GI329 C0310
	20E4R030M10-SBN10-C	20	13.4	49	10.5	–	–	30	M10	–	–	20	-10	-10	4	–	27700	✓	0.06	GI329 C0310
	25E4R033M12-SBN10-C	25	18.4	55	12.5	–	–	33	M12	–	–	20	-9	-10	4	✓	24800	✓	0.08	GI329 C0310
	25E5R033M12-SBN10-C	25	18.4	55	12.5	–	–	33	M12	–	–	20	-9	-10	5	–	24800	✓	0.10	GI329 C0310
	28E5R035M12-SBN10-C	28	21.4	57	12.5	–	–	35	M12	–	–	20	-8.5	-10	5	✓	23400	✓	0.12	GI329 C0310
	32E5R040M16-SBN10-C	32	25.4	63	17	–	–	40	M16	–	–	20	-8	-10	5	✓	21900	✓	0.21	GI329 C0310
	32E6R040M16-SBN10-C	32	25.4	63	17	–	–	40	M16	–	–	20	-8	-10	6	✓	21900	✓	0.21	GI329 C0310
	35E6R043M16-SBN10-C	35	28.4	66	17	–	–	43	M16	–	–	20	-7.5	-10	6	✓	21000	✓	0.23	GI329 C0310

Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	KAPR	GAMF	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)							
 	40E6R043M16-SBN10-C	40	33.4	66	17	–	–	43	M16	–	–	20	-7	-10	6	✓	19600	✓	0.27	GI329	C0310
	40E7R043M16-SBN10-C	40	33.4	66	17	–	–	43	M16	–	–	20	-7	-10	7	✓	19600	✓	0.26	GI329	C0310
	40A05R-SMOBN10-C	40	33.4	–	16	14.1	–	40	–	8.4	5.6	20	-7	-10	5	✓	19600	✓	0.23	GI329	C0312
	40A07R-SMOBN10-C	40	33.4	–	16	14.1	–	40	–	8.4	5.6	20	-7	-10	7	✓	19600	✓	0.27	GI329	C0312
	42A05R-SMOBN10-C	42	35.4	–	16	14.1	–	40	–	8.4	5.6	20	-7	-10	5	✓	19100	✓	0.23	GI329	C0312
	42A07R-SMOBN10-C	42	35.4	–	16	14.1	–	40	–	8.4	5.6	20	-7	-10	7	✓	19100	✓	0.36	GI329	C0312
	50A07R-SMOBN10-C	50	45	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	29	-6	-7	7	✓	17500	✓	0.46	GI343	C0311
	50A08R-SMOBN10-C	50	45	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	29	-6	-7	8	✓	17500	✓	0.34	GI343	C0311
	52A07R-SMOBN10-C	52	47	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	29	-6	-7	7	✓	17200	✓	0.49	GI343	C0311
	52A08R-SMOBN10-C	52	47	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	29	-6	-7	8	✓	17200	✓	0.37	GI343	C0311
	66A08R-SMOBN10-C	66	61	–	27	22.1	–	50	–	12.4	7	29	-6	-7	8	✓	15200	✓	0.89	GI343	C0313

				
GI329		BNGX 10T3...		ANHx 10T3..
GI343		BNGX 10T3...		–

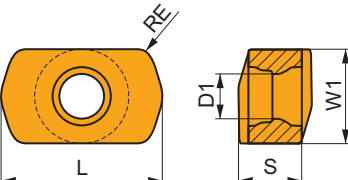
								
C0310	US 42507-T07P	1.2	M 2.5	7	Flag T07P	–	–	–
C0313	US 42507-T07P	1.2	M 2.5	7	–	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1230C
C0312	US 42507-T07P	1.2	M 2.5	7	–	D-T07P/T09P	FG-15	HS 0830C
C0311	US 42507-T07P	1.2	M 2.5	7	–	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030C

BNGX 10

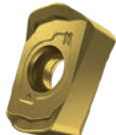


W1	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
5.800	2.76	9.92	3.90



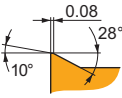
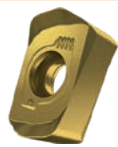


Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)
    			M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công bước tiến cao.																	
BNGX 10T308SR-M:8215		0.8	240	0.65	0.7	–	–	–	225	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	45	0.36	0.5
BNGX 10T308SR-M:M6330		0.8	210	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
BNGX 10T308SR-M:M8310		0.8	250	0.65	0.7	–	–	–	235	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	50	0.36	0.5
BNGX 10T308SR-M:M8330		0.8	240	0.65	0.7	–	–	–	225	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	45	0.36	0.5
BNGX 10T308SR-M:M8340		0.8	225	0.65	0.7	–	–	–	210	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
BNGX 10T308SR-M:M8345		0.8	180	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
BNGX 10T308SR-M:M9325		0.8	275	0.65	0.7	–	–	–	260	0.65	0.7	–	–	–	–	–	–	55	0.36	0.5

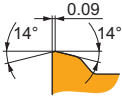
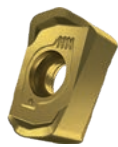
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



MM hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công bước tiến cao.

BNGX 10T308SR-MM:M6330		0.8		215	0.65	0.6		150	0.59	0.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
BNGX 10T308SR-MM:M8310		0.8		255	0.65	0.6		130	0.59	0.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
BNGX 10T308SR-MM:M8330		0.8		245	0.65	0.6		145	0.59	0.6	—	—	—	—		60	0.46	0.5	—	—
BNGX 10T308SR-MM:M8340		0.8		230	0.65	0.6		135	0.59	0.6	—	—	—	—		55	0.46	0.5	—	—
BNGX 10T308SR-MM:M8345		0.8		180	0.65	0.6		105	0.59	0.6	—	—	—	—		45	0.46	0.5	—	—
BNGX 10T308SR-MM:M9325		0.8		280	0.65	0.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
BNGX 10T308SR-MM:M9340		0.8		250	0.65	0.6		150	0.59	0.6	—	—	—	—		60	0.46	0.5	—	—



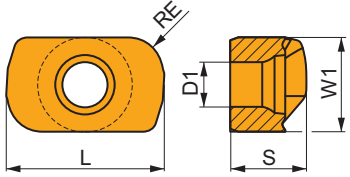
HM hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bước tiến cao.

BNGX 10T308SR-HM:8215		0.8	—	—	—	—	—	—		240	0.65	0.4	—	—	—	—	—	—		50	0.65	0.4
BNGX 10T308SR-HM:M8310		0.8	—	—	—	—	—	—		250	0.65	0.4	—	—	—	—	—	—		50	0.65	0.4
BNGX 10T308SR-HM:M8330		0.8	—	—	—	—	—	—		240	0.65	0.4	—	—	—	—	—	—		50	0.65	0.4

ANHX 10

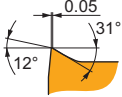
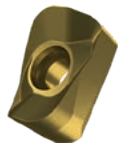


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
10T3	5.800	2.76	9.72	4.70



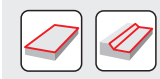
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



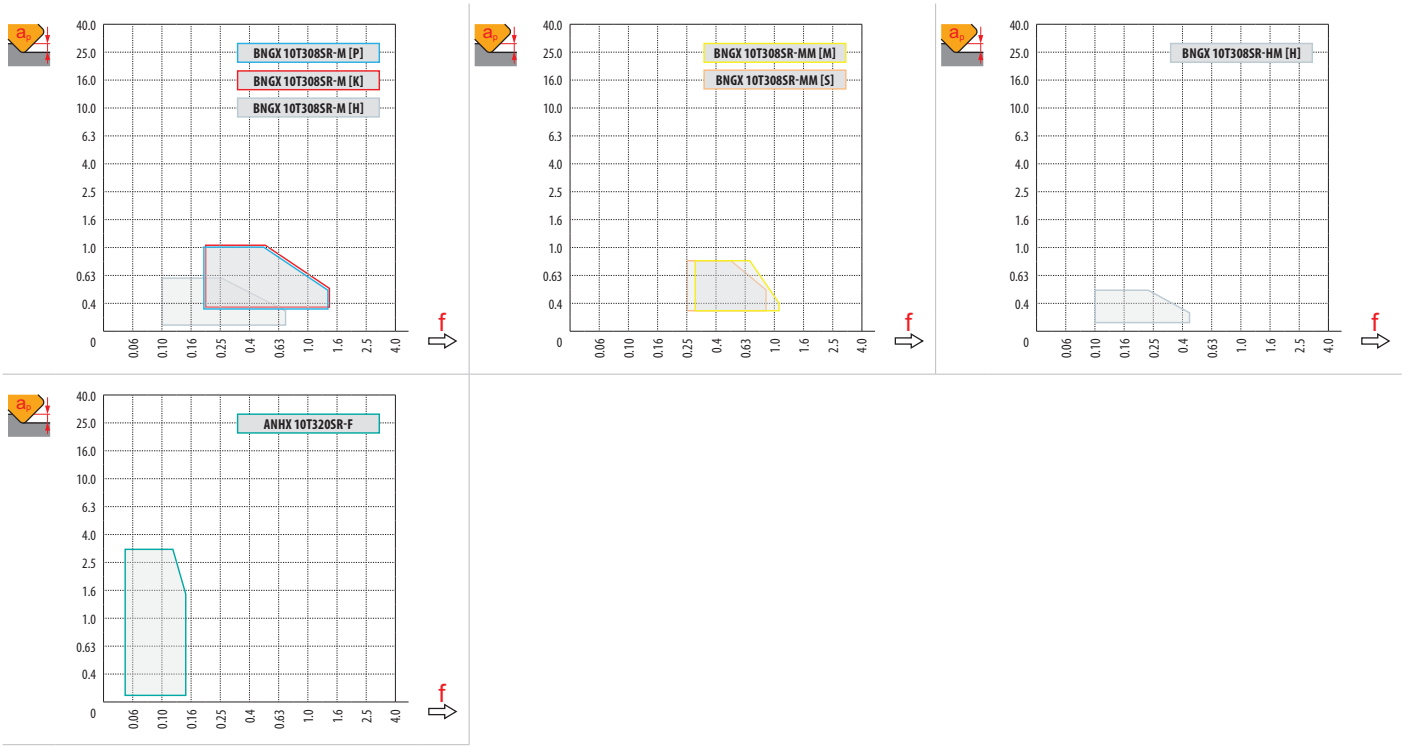
F hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công tinh và bán tinh.

ANHX 10T320SR-F:M8310		2.0		380	0.10	2.5		190	0.09	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ANHX 10T320SR-F:M8330		2.0		340	0.10	2.5		200	0.09	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

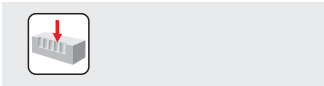


$\frac{a_e}{DCX}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

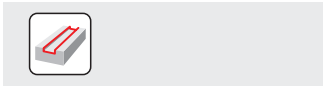
	BNGX 10-M	BNGX 10-MM	BNGX 10-HM		ANHX 10 - F
	0.8	0.8	0.8		2.0
	—	—	—		0.92



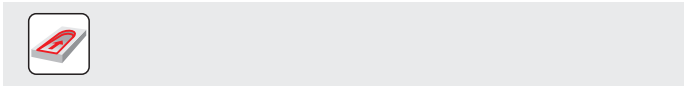
BNGX 10 (HFC)										
		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00
16		9.40	12.85	13.36	13.80	14.20	14.56	14.88	15.19	15.47
18		11.40	14.85	15.36	15.80	16.20	16.56	16.88	17.19	17.47
20		13.40	16.85	17.36	17.80	18.20	18.56	18.88	19.19	19.47
25		18.40	21.85	22.36	22.80	23.20	23.56	23.88	24.19	24.47
32		25.40	28.85	29.36	29.80	30.20	30.56	30.88	31.19	31.47
35		28.40	31.85	32.36	32.80	33.20	33.56	33.88	34.19	34.47
40		33.40	36.85	37.36	37.80	38.20	38.56	38.88	39.19	39.47
42		35.40	38.85	39.36	39.80	40.20	40.56	40.88	41.19	41.47
50		43.98	46.09	46.45	46.82	47.18	47.54	47.90	48.26	48.56
52		45.98	48.09	48.45	48.82	49.18	49.54	49.90	50.26	50.56
66		59.98	62.09	62.45	62.82	63.18	63.54	63.90	64.26	64.56
		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00
		–	1.30	1.10	0.90	0.80	0.72	0.68	0.65	0.50



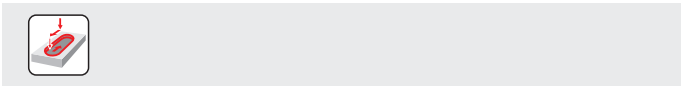
BNGX 10		
		f_{max} 
16	3.5	0.12
18	3.5	0.12
20	4.0	0.15
25	4.0	0.15
32	4.0	0.17
35	4.0	0.17
40	4.0	0.17
42	4.0	0.17
50	4.5	0.30
52	4.5	0.30
66	4.5	0.30



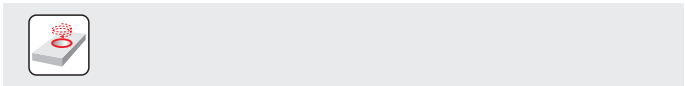
BNGX 10 (HFC)			
	0.3	0.6	1.0
	1.10	0.60	0.30



	BNGX 10 (HFC)		ANHX 10	
	RPMX 	APMX/I 	RPMX 	APMX/I 
16	3.8	1/17	1.6°	2.65/100
18	3.8	1/17	1.3°	2.15/100
20	3.8	1/17	1.1°	1.80/100
25	2.6	1/24	0.8°	1.25/100
32	1.8	1/33	0.5°	0.75/100
35	1.6	1/37	0.5°	0.75/100
40	1.3	1/46	0.4°	0.55/100
42	1.3	1/46	0.4°	0.55/100
50	0.4	0.55/100	–	–
52	0.4	0.55/100	–	–
66	0.3	0.4/100	–	–



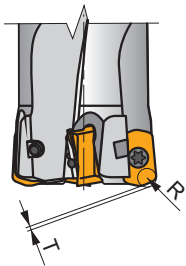
BNGX 10 (HFC)		
		f_{max} 
16	0.4	0.15
18	0.7	0.15
20	0.7	0.15
25	0.7	0.15
32	0.7	0.2
35	0.7	0.2
40	0.7	0.2
42	0.7	0.2
50	0.3	0.2
52	0.3	0.2
66	0.3	0.2



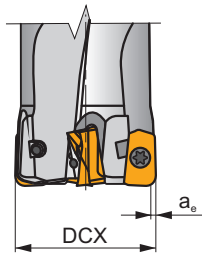
BNGX 10 (HFC)				
	DMIN	DMAX	 DMIN	 DMAX
16	22.4	31.8	0.5	0.5
18	25.4	35.8	0.5	0.5
20	29.4	39.8	0.5	0.5
25	39.4	49.8	0.5	0.5
32	53.4	63.8	0.5	0.5
35	59.4	69.8	0.5	0.5
40	69.4	79.8	0.5	0.5
42	73.4	83.8	0.5	0.5
50	89.6	99.6	0.5	0.5
52	93.6	103.6	0.5	0.5
66	121.6	131.6	0.5	0.5



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
18		0.465	0.600	0.849	1.039	1.200	1.470	1.697	1.897	2.078	2.400	2.683
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
ANH10												
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265



	R	T
BNGX 10T308	1.60	0.44



	max a_e / DCX
ANH10T320	0.05

SSN11

P

M

K

S

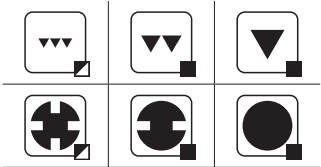
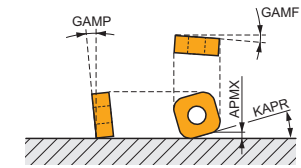
H

PRAMET

S

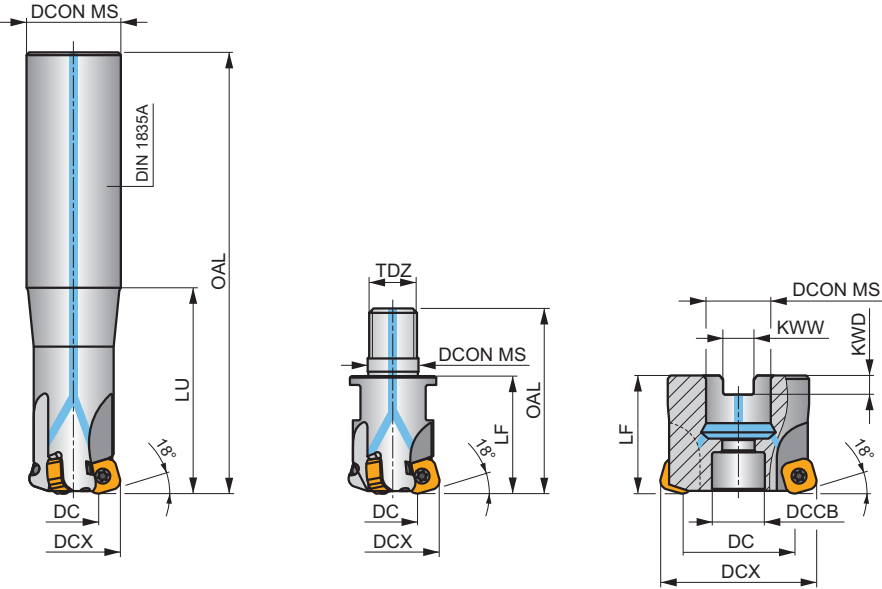


KAPR	18°
APMX	1.7 mm



	0.20 - 0.46								
	0.20 - 0.46								

Dao phay bước tiến cao dành cho SN.. 11 hạt dao có tước nguội bên trong
Dao phay bước tiến cao dành cho đường kính lớn hơn sử dụng hạt dao SNXG 11 hai mặt với tám lưỡi cắt và APMX là 1.7 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn trong phong cách hình trụ, mô-đun và arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



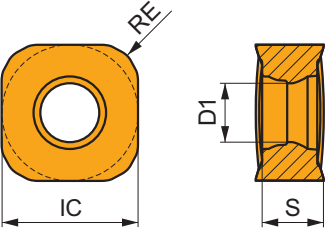
Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP																
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)																
	32E3R070A32-SSN11-C	32	18.3	150	32	–	70	–	–	–	–	-11.5	-10	3	–	17500	✓	0.69	GI339	C0314	–								
	32E3R120A32-SSN11-C	32	18.3	200	32	–	120	–	–	–	–	-11.5	-10	3	–	17500	✓	0.89	GI339	C0314	–								
	35E3R050A32-SSN11-C	35	21.2	200	32	–	50	–	–	–	–	-11	-10	3	–	16800	✓	1.08	GI339	C0314	–								
	32E3R040M16-SSN11-C	32	18.3	63	17	–	–	40	M16	–	–	-11.5	-10	3	–	17500	✓	0.19	GI339	C0314	–								
	35E3R040M16-SSN11-C	35	21.2	63	17	–	–	40	M16	–	–	-11	-10	3	–	16800	✓	0.19	GI339	C0314	–								
	40E4R043M16-SSN11-C	40	26.2	66	17	–	–	43	M16	–	–	-10.5	-10	4	✓	15700	✓	0.26	GI339	C0314	–								
	40A04R-SMOSN11-C	40	26.2	–	16	12.4	–	40	–	8.4	5.6	-10.5	-10	4	✓	15700	✓	0.19	GI339	C0316	–								
	42A04R-SMOSN11-C	42	28.2	–	16	14.1	–	40	–	8.4	5.6	-10.5	-10	4	✓	15300	✓	0.21	GI339	C0318	–								
	50A05R-SMOSN11-C	50	36.1	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-10	-10	5	✓	14000	✓	0.31	GI339	C0320	–								
	50A06R-SMOSN11-C	50	36.1	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-10	-10	6	✓	14000	✓	0.43	GI339	C0320	–								
	52A05R-SMOSN11-C	52	38.1	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-10	-10	5	✓	13800	✓	0.47	GI339	C0320	–								
	52A06R-SMOSN11-C	52	38.1	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-10	-10	6	✓	13800	✓	0.46	GI339	C0320	–								
	63A06R-SMOSN11-C	63	49.1	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-10	-10	6	✓	12500	✓	0.46	GI339	C0320	–								
	63A08R-SMOSN11-C	63	49.1	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-10	-10	8	✓	12500	✓	0.60	GI339	C0320	–								
	66A06R-SMOSN11-C	66	52.1	–	27	18.1	–	50	–	12.4	7	-10	-10	6	✓	12200	✓	0.88	GI339	C0322	–								
	66A08R-SMOSN11-C	66	52.1	–	27	18.1	–	50	–	12.4	7	-10	-10	8	✓	12200	✓	0.88	GI339	C0322	–								
	80A07R-SMOSN11-C	80	66.1	–	27	38.1	–	50	–	12.4	7	-10	-10	7	✓	11100	✓	0.95	GI339	C0324	AC001								
	80A09R-SMOSN11-C	80	66.1	–	27	38.1	–	50	–	12.4	7	-10	-10	9	✓	11100	✓	1.03	GI339	C0324	AC001								
	100A08R-SMOSN11-C	100	86.1	–	32	45.1	–	50	–	14.4	8	-10	-10	8	✓	9900	✓	1.83	GI339	C0324	AC002								
	115A08R-SMOSN11-C	115	101.1	–	32	45.1	–	50	–	14.4	8	-10	-10	8	✓	9200	✓	2.30	GI339	C0324	AC002								
	125A08R-SMOSN11-C	125	111.1	–	40	56.1	–	63	–	16.4	9	-10	-10	8	✓	8900	✓	3.34	GI339	C0324	AC003								

								
C0314	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	—	—	Flag T15P	—
C0316	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HCS 0840C
C0318	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 90835
C0320	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C
C0322	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1230C
C0324	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	—

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

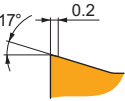
SNGX 11

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1104	10.600	4.56	4.76



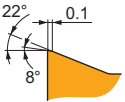
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



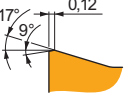
M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công bước tiến cao.

SNGX 110416SR-M:8215		1.6		260	0.60	1.0		—	—	—		245	0.60	1.0		—	—	—		—	—	—
SNGX 110416SR-M:M8310		1.6		275	0.60	1.0		—	—	—		260	0.60	1.0		—	—	—		—	—	—
SNGX 110416SR-M:M8330		1.6		260	0.60	1.0		—	—	—		245	0.60	1.0		—	—	—		—	—	—
SNGX 110416SR-M:M8340		1.6		245	0.60	1.0		—	—	—		 230	0.60	1.0		—	—	—		—	—	—
SNGX 110416SR-M:M9325		1.6		305	0.60	1.0		—	—	—		285	0.60	1.0		—	—	—		—	—	—
SNGX 110416SR-M:M9340		1.6		270	0.60	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—



MM hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công bước tiến cao.

SNGX 110416SR-MM:M6330		1.6		175	0.60	1.0		125	0.54	1.0		—	—	—		—	—	—		50	0.42	0.8		—	—	—
SNGX 110416SR-MM:M8340		1.6		190	0.60	1.0		110	0.54	1.0		—	—	—		—	—	—		45	0.42	0.8		—	—	—
SNGX 110416SR-MM:M8345		1.6		150	0.60	1.0		90	0.54	1.0		—	—	—		—	—	—		35	0.42	0.8		—	—	—
SNGX 110416SR-MM:M9340		1.6		210	0.60	1.0		125	0.54	1.0		—	—	—		—	—	—		50	0.42	0.8		—	—	—

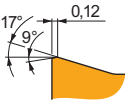
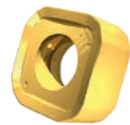


HM hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bước tiến cao.

SNGX 110416SR-HM:8215		1.6		230	1.00	1.0		—	—	—		215	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		45	0.70	0.7
SNGX 110416SR-HM:M8310		1.6		240	1.00	1.0		—	—	—		225	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		45	0.70	0.7

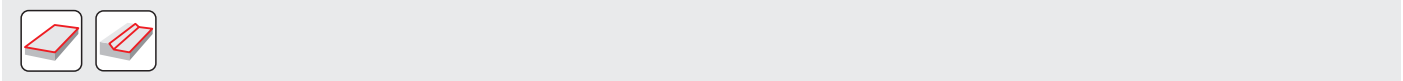
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



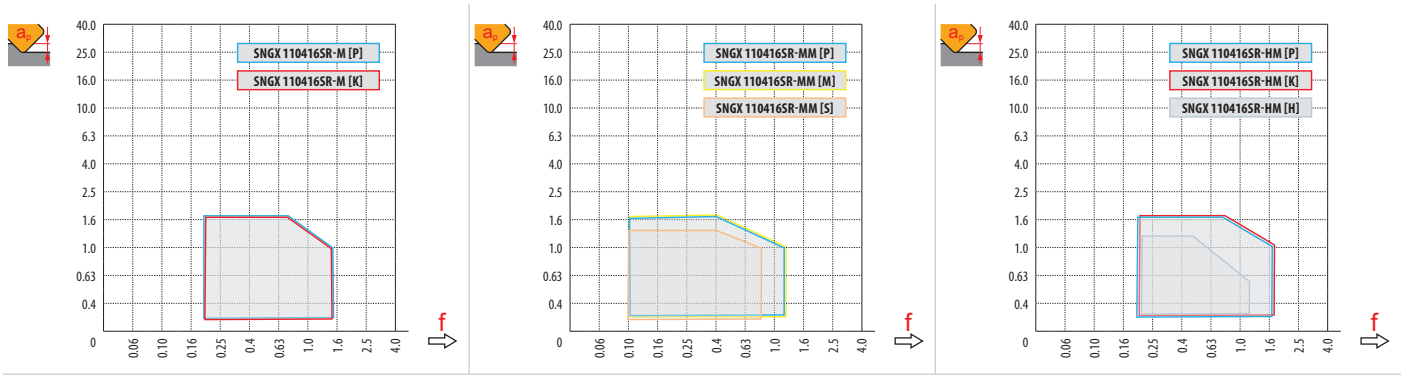
HM hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bước tiến cao.

SNGX 110416SR-HM:M8330		1.6		235	1.00	1.0		—	—	—		220	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		45	0.70	0.7
SNGX 110416SR-HM:M9325		1.6		260	1.00	1.0		—	—	—		245	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		50	0.70	0.7



$\frac{a_e}{DCX}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SNGX 11 - M	SNGX 11 - MM	SNGX 11 - HM
	1.6	1.6	1.6
	—	—	—

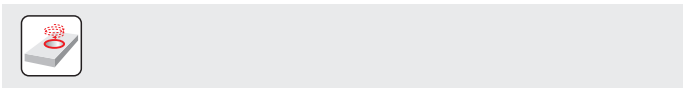


HFC														
		0.00	0.20	0.40	0.60	0.80	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.70
32		18.30	19.53	20.76	21.99	23.22	24.46	25.07	25.69	26.30	26.92	27.53	28.15	28.76
35		21.20	22.43	23.66	24.89	26.12	27.36	27.97	28.59	29.20	29.82	30.43	31.05	31.66
40		26.20	27.43	28.66	29.89	31.12	32.36	32.97	33.59	34.20	34.82	35.43	36.05	36.66
42		28.20	29.43	30.66	31.89	33.12	34.36	34.97	35.59	36.20	36.82	37.43	38.05	38.66
50		36.10	37.33	38.56	39.79	41.02	42.26	42.87	43.49	44.10	44.72	45.33	45.95	46.56
52		38.10	39.33	40.56	41.79	43.02	44.26	44.87	45.49	46.10	46.72	47.33	47.95	48.56
63		49.10	50.33	51.56	52.79	54.02	55.26	55.87	56.49	57.10	57.72	58.33	58.95	59.56
66		52.10	53.33	54.56	55.79	57.02	58.26	58.87	59.49	60.10	60.72	61.33	61.95	62.56
80		66.10	67.33	68.56	69.79	71.02	72.26	72.87	73.49	74.10	74.72	75.33	75.95	76.56
100		86.10	87.33	88.56	89.79	91.02	92.26	92.87	93.49	94.10	94.72	95.33	95.95	96.56
115		101.10	102.33	103.56	104.79	106.02	107.26	107.87	108.49	109.10	109.72	110.33	110.95	111.56
125		111.10	112.33	113.56	114.79	116.02	117.26	117.87	118.49	119.10	119.72	120.33	120.95	121.56
		—	0.20	0.40	0.60	0.80	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.70
		—	1.37	0.98	0.81	0.71	0.64	0.62	0.59	0.58	0.56	0.54	0.53	0.52

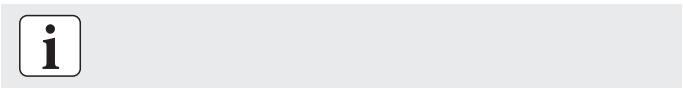
								
SNGX			SNGX (HFC)			SNGX (HFC)		
								
32	5.0	0.25	32	0.8	1.4/100	32	0.2	0.3
35	5.0	0.25	35	0.8	1.4/100	35	0.2	0.3
40	5.2	0.30	40	0.7	1.2/100	40	0.2	0.3
42	5.2	0.30	42	0.7	1.2/100	42	0.2	0.3
50	5.3	0.30	50	0.5	0.9/100	50	0.3	0.4
52	5.3	0.30	52	0.5	0.9/100	52	0.3	0.4
63	5.4	0.30	63	0.4	0.7/100	63	0.3	0.4
66	5.4	0.30	66	0.4	0.7/100	66	0.3	0.4
80	5.5	0.35	80	0.3	0.5/100	80	0.3	0.4
100	5.5	0.35	100	0.2	0.3/100	100	0.3	0.4
115	5.5	0.35	115	0.2	0.3/100	115	0.3	0.4
125	5.5	0.35	125	0.2	0.3/100	125	0.3	0.4

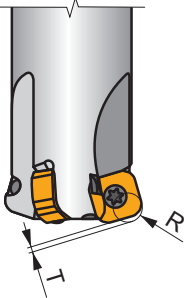
												
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
115		1.175	1.517	2.145	2.627	3.033	3.715	4.290	4.796	5.254	6.066	6.782
125		1.225	1.581	2.236	2.739	3.162	3.873	4.472	5.000	5.477	6.325	7.071

				
	SNGX			
	0.2	0.5	1.0	1.7
	1.20	1.00	0.50	0.25



SNGX (HFC)				
	DMIN	DMAX		
32	48.0	63.8	0.7	1.4
35	54.0	69.8	0.8	1.5
40	64.0	79.8	0.9	1.5
42	68.0	83.8	1.0	1.6
50	84.0	99.8	0.9	1.4
52	88.0	103.8	1.0	1.4
63	109.0	125.8	1.0	1.4
66	115.0	131.8	1.1	1.4
80	143.0	159.8	1.0	1.3
100	183.0	199.8	0.9	1.1
115	213.0	229.8	1.1	1.3
125	233.0	249.8	1.2	1.4





SNGX	R	T
SNGX 110416	4.6	0.92

HIGH FEED MILLING – NAVIGATOR

HIGH FEED MILLING – POSITIVE INSERTS

	SSO12	SPD09	SZD07	SZD09	SZD12	
	12°	19°	–	–	–	
	APMX (mm) 1.9	APMX (mm) 2.0	APMX (mm) 1.0	APMX (mm) 1.0	APMX (mm) 1.6	
	DCX (mm) 35 – 125	DCX (mm) 32 – 140	DCX (mm) 16 – 25	DCX (mm) 25 – 63	DCX (mm) 32 – 80	
Cylindrical shank	 DC = 35, 40 (mm)	 DCX = 32, 40 (mm)	 DCX = 16 – 25 (mm)			
Weldon	 DC = 35, 40 (mm)			 DCX = 25, 32 (mm)		
Modular				 DCX = 25, 32 (mm)	 DCX = 32, 40 (mm)	
Shell mill	 DC = 42 – 125 (mm)	 DCX = 42 – 140 (mm)		 DCX = 40 – 63 (mm)	 DCX = 50 – 80 (mm)	
Page	266	270	276	280	284	
ISO	P M K N S H	P M K S H P	K H P	K H P	K H P	
Insert shape						
Inserts	SOHT 1205	PD.. 0905	ZDCW 0703	ZDCW 09T3	ZDEW 1204	
No. of cutting edges	4	5	4	4	4	
Face milling						
Helical interpolation						
Shallow shoulder milling						
Plunge milling						
Progressive plunging						
Ramping						
Shape surfaces milling (copy milling)						
Shallow slot milling						

SS012

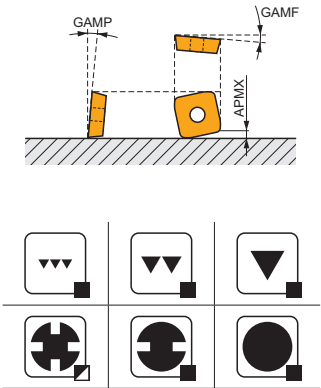


PRAMET

S

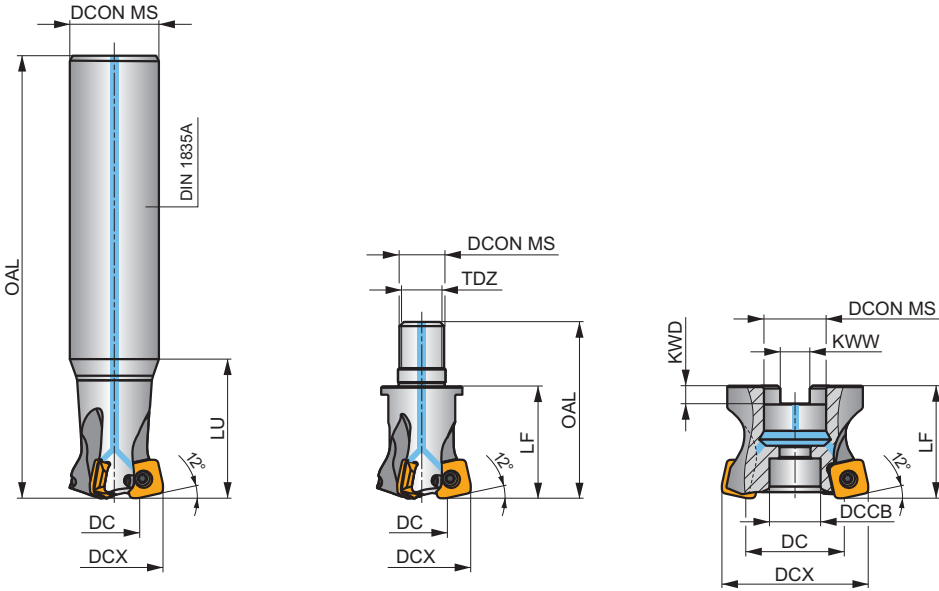


KAPR	12°
APMX	1.9 mm



VER S012 Phay bước tiến cao 12° với chất làm mát bên trong

Máy nghiền bước tiến cao 12° rất linh hoạt sử dụng hạt dao kiểu SO.. 12 một mặt với APMX 1.9 mm. Thích hợp cho nhiều ứng dụng trong hầu hết các vật liệu phôi. Có sẵn kiểu hình trụ, mô-đun và kiểu trực, với bước răng vi sai. Chất làm mát thông qua các kênh và thân được xử lý để có tuổi thọ dụng cụ dài hơn.





0.09-0.93



0.09-0.93















Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP										
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)										
 35E3R050A32-SS012-C	35	17.3	200	32	–	50	–	–	–	–	-5	5	3	–	15700	✓	1.07	GI350	SQ501	–		
35E3R120A32-SS012-C	35	17.3	200	32	–	120	–	–	–	–	-5	5	3	–	15700	✓	0.95	GI350	SQ501	–		
40E4R120A32-SS012-C	40	22.3	200	32	–	120	–	–	–	–	-5	5	4	–	14700	✓	1.00	GI350	SQ501	–		
 35E3R040M16-SS012-C	35	17.3	63	17	–	–	40	M16	–	–	-5	5	3	–	15700	✓	0.15	GI350	SQ501	–		
40E4R043M16-SS012-C	40	22.3	66	17	–	–	43	M16	–	–	-5	5	4	–	14700	✓	0.18	GI350	SQ501	–		
42A04R-SM0S012-C	42	24.3	–	16	12.4	–	40	–	8.4	5.6	-5	5	4	–	14300	✓	0.16	GI350	SQ502	–		
50A05R-SM0S012-C	50	32.3	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-5	5	5	✓	13100	✓	0.23	GI350	SQ503	–		
52A05R-SM0S012-C	52	34.3	–	22	18.1	–	40	–	10.4	6.3	-5	5	5	✓	12800	✓	0.35	GI350	SQ503	–		
 63A06R-SM0S012-C	63	45.3	–	27	22.1	–	50	–	12.4	7	-5	5	6	✓	11700	✓	0.48	GI350	SQ504	–		
66A06R-SM0S012-C	66	48.3	–	27	22.1	–	50	–	12.4	7	-5	5	6	✓	11400	✓	0.51	GI350	SQ504	–		
80A07R-SM0S012-C	80	62.3	–	27	22.1	–	50	–	12.4	7	-5	5	7	✓	10400	✓	0.76	GI350	SQ504	–		
100A08R-SM0S012-C	100	82.3	–	32	45.1	–	50	–	14.4	8	-5	5	8	✓	9300	✓	1.32	GI350	SQ505	AC002		
125A10R-SM0S012-C	125	107.3	–	40	56.1	–	63	–	16.4	9	-5	5	10	✓	8300	✓	2.46	GI350	SQ505	AC003		

	
GI350	SOHT 1205..

							
SQ501	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	FLAG T15P	–	–
SQ502	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	SDRT15P-T	HCS 0840C
SQ503	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	SDRT15P-T	HS 1030C
SQ504	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	SDRT15P-T	HS 1230C
SQ505	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	SDRT15P-T	–

		
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SOHT 12



IC

(mm)

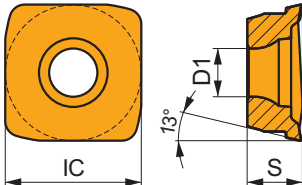
D1

(mm)

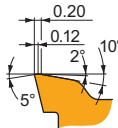
S

(mm)

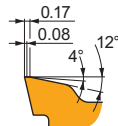
1205	12.700	4.50	5.15
------	--------	------	------



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H								
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap						
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)						
												M hình học rất linh hoạt cho nhiều điều kiện làm việc. Được thiết kế với độ nghiêng dương, mặt chữ T trung bình và lưỡi cắt được làm tròn để phay HFC trơn tru. Lựa chọn đầu tiên cho thép, gang và thép cứng.														
																										
SOHT 120514SR-M:8215		1.4		215	1.00	1.0		125	0.90	1.0		200	1.00	1.0		—	—	—		50	0.70	0.8		40	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M8310		1.4		225	1.00	1.0		110	0.90	1.0		210	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		45	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M8330		1.4		220	1.00	1.0		130	0.90	1.0		205	1.00	1.0		—	—	—		55	0.70	0.8		40	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M8340		1.4		205	1.00	1.0		120	0.90	1.0		190	1.00	1.0		—	—	—		50	0.70	0.8		—	—	—
SOHT 120514SR-M:M9325		1.4		245	1.00	1.0		—	—	—		230	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		45	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M9340		1.4		215	1.00	1.0		125	0.90	1.0		—	—	—		—	—	—		50	0.70	0.8		—	—	—

M hình học rất linh hoạt cho nhiều điều kiện làm việc. Được thiết kế với độ nghiêng dương, mặt chữ T trung bình và lưỡi cắt được làm tròn để phay HFC trơn tru. Lựa chọn đầu tiên cho thép, gang và thép cứng.



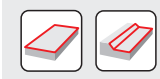




MM hình học sắc nét và phù hợp cho các ứng dụng phối có phần nhô ra lớn hoặc thành mỏng và mỏng. Được thiết kế với độ nghiêng dương, khoảng chữ T hẹp và lưới cắt được làm tròn để phay HFC trơn tru. Lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ và siêu hợp kim.

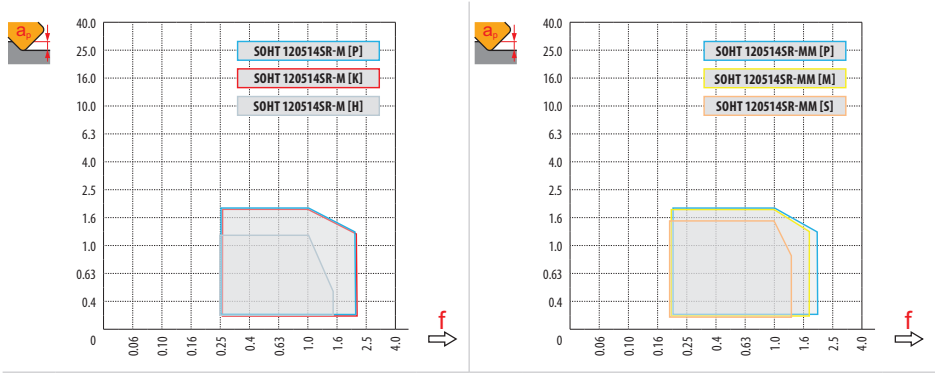
SOHT 120514SR-MM:M6330	✱	1.4	■	190	1.00	1.0	■	135	0.90	1.0		—	—	—		—	—	—	■	55	0.70	0.8		—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M8340	✱	1.4	■	205	1.00	1.0	■	120	0.90	1.0		—	—	—		—	—	—	■	50	0.70	0.8		—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M8345	✱	1.4	■	165	1.00	1.0	■	95	0.90	1.0		—	—	—		—	—	—	■	40	0.70	0.8		—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M9325	✱	1.4	■	245	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M9340	✱	1.4	■	215	1.00	1.0	■	125	0.90	1.0		—	—	—		—	—	—	■	50	0.70	0.8		—	—	—

MM hình học sắc nét và phù hợp cho các ứng dụng phôi có phần nhô ra lớn hoặc thành mỏng và mỏng. Được thiết kế với độ nghiêng dương, khoảng chữ T hẹp và lưỡi cắt được làm tròn để phay HFC trơn tru. Lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ và siêu hợp kim.



$\frac{a_e}{DCX}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SOHT 12-M	SOHT 12-MM
	1.4	1.4
	2.00	2.00



HFC														
		0.00	0.20	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80	1.90
35		17.3	19.2	21.1	22.9	24.8	26.7	28.6	30.5	31.4	32.4	33.1	33.5	33.9
40		22.3	24.2	26.1	27.9	29.8	31.7	33.6	35.5	36.4	37.4	38.1	38.5	38.9
42		24.3	26.2	28.1	29.9	31.8	33.7	35.6	37.5	38.4	39.4	40.1	40.5	40.9
50		32.3	34.2	36.1	37.9	39.8	41.7	43.6	45.5	46.4	47.4	48.1	48.5	48.9
52		34.3	36.2	38.1	39.9	41.8	43.7	45.6	47.5	48.4	49.4	50.1	50.5	50.9
63		45.3	47.2	49.1	50.9	52.8	54.7	56.6	58.5	59.4	60.4	61.1	61.5	61.9
66		48.3	50.2	52.1	53.9	55.8	57.7	59.6	61.5	62.4	63.4	64.1	64.5	64.9
80		62.3	64.2	66.1	67.9	69.8	71.7	73.6	75.5	76.4	77.4	78.1	78.5	78.9
100		82.3	84.2	86.1	87.9	89.8	91.7	93.6	95.5	96.4	97.4	98.1	98.5	98.9
125		107.3	109.2	111.1	112.9	114.8	116.7	118.6	120.5	121.4	122.4	123.1	123.5	123.9
		0.00	0.20	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80	1.90
		-	2.20	2.00	1.80	1.60	1.40	1.20	1.10	1.00	0.90	0.80	0.70	0.60



		f_{max} 
35	10.0	0.10
40	10.0	0.10
42	10.0	0.12
50	10.0	0.12
52	10.0	0.12
63	10.0	0.15
66	10.0	0.15
80	10.0	0.20
100	10.0	0.20
125	10.0	0.20



	RPMX 	APMX/II 
35	9.6	1.9/11
40	6.9	1.9/16
42	6.1	1.9/18
50	4.3	1.9/25
52	4.0	1.9/27
63	2.6	1.9/41
66	2.5	1.9/44
80	1.9	1.9/59
100	1.4	1.9/79
125	1.0	1.9/105



		f_{max} 
35	1.6	0.17
40	1.6	0.17
42	1.6	0.15
50	1.6	0.10
52	1.6	0.10
63	1.6	0.05
66	1.6	0.05
80	1.6	0.05
100	1.6	0.05
125	1.6	0.05



	μm 	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
125		1.225	1.581	2.236	2.739	3.162	3.873	4.472	5.000	5.477	6.325	7.071



	0.2	0.6	1.0	1.5	1.9
	2.0	1.6	1.2	0.8	0.5



	DMIN	DMAX		
35	46.0	69.8	1.9	1.9
40	56.0	79.8	1.9	1.9
42	60.0	83.8	1.9	1.9
50	76.0	99.8	1.9	1.9
52	80.0	103.8	1.9	1.9
63	102.0	125.8	1.9	1.9
66	108.0	131.8	1.9	1.9
80	136.0	159.8	1.9	1.9
100	176.0	199.8	1.9	1.9
125	226.0	249.8	1.9	1.9





SOHT	R	T
SOHT 120514	3.37	1.21

SPD09

P M K S H

PRAMET

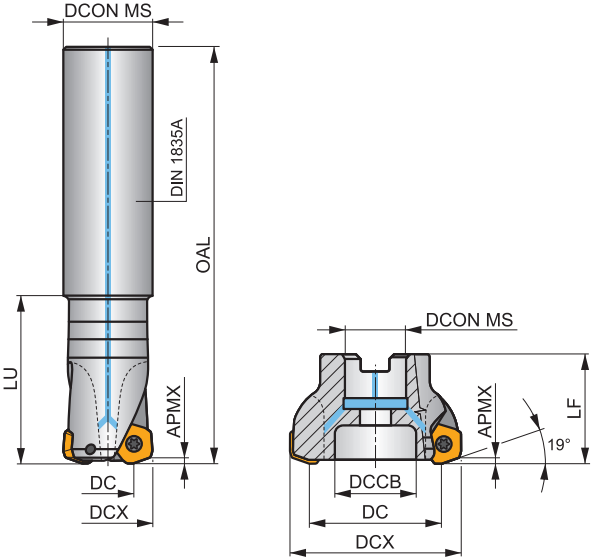
S



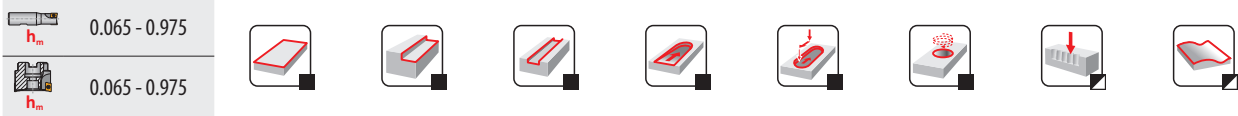
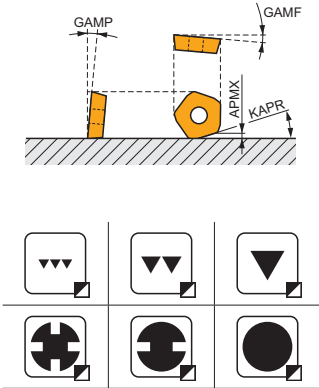
Dao phay bước tiến cao PENTA HF có chất làm mát bên trong

Dao phay bước tiến cao năng suất sử dụng hạt dao PD.. 09 một mặt với 5 lưỡi cắt và APMX 2 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn trong phong cách hình trụ và arbor. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

PENTA HF



KAPR	19°
APMX	2.0 mm



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 32E2R060A32-SPD09-C	32	18.4	250	32	—	60	—	-24	10	2	—	13100	✓	1.34	GI245	C0340	—
40E3R060A32-SPD09-C	40	25.5	250	32	—	60	—	-11	10	3	—	11700	✓	1.43	GI245	C0340	—
42A03R-S19PD09-C	42	27.5	—	16	12	—	40	-8	10	3	—	11500	✓	0.18	GI245	C0342	—
50A04R-S19PD09-C	50	35.3	—	22	18	—	40	-3	10	4	—	10500	✓	0.23	GI245	C0343	—
50A05R-S19PD09-C	50	35.3	—	22	18	—	40	-3	10	5	—	10500	✓	0.33	GI245	C0343	—
52A04R-S19PD09-C	52	37.3	—	22	18	—	40	-3	10	4	—	10300	✓	0.25	GI245	C0343	—
63A05R-S19PD09-C	63	48.2	—	22	18	—	40	-1	10	5	—	9400	✓	0.44	GI245	C0343	—
63A06R-S19PD09-C	63	48.2	—	22	18	—	40	-1	10	6	—	9300	✓	0.45	GI245	C0343	—
66A06R-S19PD09-C	66	51.2	—	22	18	—	40	-1	10	6	—	9200	✓	0.35	GI245	C0343	—
66A06R-S19PD09-CF	66	51.2	—	27	22	—	50	-1	10	6	—	9100	✓	0.67	GI245	C0344	—
80A05R-S19PD09-C	80	65.3	—	27	37	—	50	-1	10	5	—	8300	✓	0.84	GI245	C0341	AC001
80A06R-S19PD09-C	80	65.3	—	27	37	—	50	-1	10	6	—	8300	✓	0.86	GI245	C0341	AC001
100A06R-S19PD09-C	100	58.3	—	32	45	—	50	-1	10	6	—	7400	✓	1.46	GI245	C0341	AC002
100A08R-S19PD09-C	100	85.3	—	32	45	—	50	-1	10	8	—	7400	✓	1.40	GI245	C0341	AC002
125A08R-S19PD09-C	125	110.3	—	40	36	—	63	-1	10	8	—	6600	✓	3.10	GI245	C0349	—
125A10R-S19PD09-C	125	110.3	—	40	36	—	63	-1	10	10	—	6600	✓	3.11	GI245	C0349	—
140A08R-S19PD09-C	140	125.3	—	40	36	—	63	-1	10	8	—	6200	✓	3.57	GI245	C0349	—

			
GI245	PD.X 0905ZE..	PDKT 0905..	PDMW 0905..

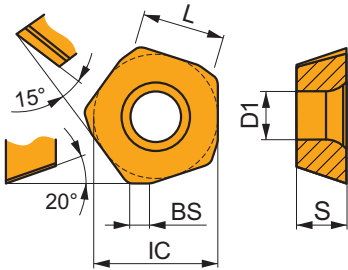
							
C0340	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	—	—	Flag T20P
C0341	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	—	—

							
C0342	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 90835	—
C0343	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1030C	—
C0344	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1230C	—
C0349	US 45011-T20P	5.0	M 5	11	SDR T20P-T	HSD 2040	—

		
AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32

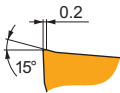
PDMX 09

	BS	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	2.00	13.500	5.50	9.00	5.47



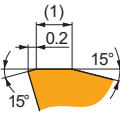
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công bước tiến trung bình cao.

PDMX 0905ZEER-M:8215		—	215	1.00	1.2	125	0.90	1.2	200	1.00	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PDMX 0905ZEER-M:M8330		—	220	1.00	1.2	130	0.90	1.2	205	1.00	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PDMX 0905ZEER-M:M8345		—	165	1.00	1.2	95	0.90	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PDMX 0905ZEER-M:M9340		—	215	1.00	1.2	125	0.90	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



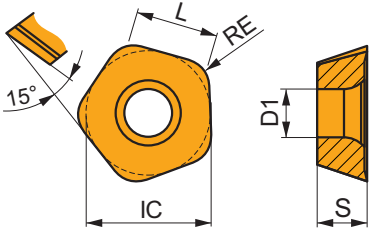
R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công bước tiến cao.

PDMX 0905ZESR-R:8215		—	215	1.00	1.3	—	—	—	200	1.00	1.3	—	—	—	—	—	—	40	0.70	0.9
PDMX 0905ZESR-R:M8330		—	215	1.00	1.3	—	—	—	200	1.00	1.3	—	—	—	—	—	—	40	0.70	0.9
PDMX 0905ZESR-R:M8345		—	165	1.00	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PDMX 0905ZESR-R:M9325		—	245	1.00	1.3	—	—	—	230	1.00	1.3	—	—	—	—	—	—	45	0.70	0.9

PDKT 09

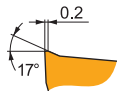


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	13.500	5.50	9.00	5.47



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



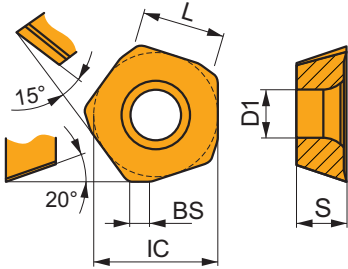
FM hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công bước tiến cao từ nhẹ đến trung bình.

PDKT 090530ER-FM:8215		3.0		240	1.00	1.2		140	0.90	1.2		225	1.00	1.2		60	0.70	1.0		—	—	—
PDKT 090530ER-FM:M6330		3.0		210	1.00	1.2		150	0.90	1.2		—	—	—		60	0.70	1.0		—	—	—
PDKT 090530ER-FM:M8310		3.0		250	1.00	1.2		125	0.90	1.2		235	1.00	1.2		—	—	—		—	—	—
PDKT 090530ER-FM:M8330		3.0		245	1.00	1.2		145	0.90	1.2		230	1.00	1.2		60	0.70	1.0		—	—	—
PDKT 090530ER-FM:M8345		3.0		180	1.00	1.2		105	0.90	1.2		—	—	—		45	0.70	1.0		—	—	—
PDKT 090530ER-FM:M9325		3.0		275	1.00	1.2		—	—	—		260	1.00	1.2		—	—	—		—	—	—

PDKX 09

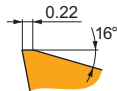


	BS	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	2.00	13.500	5.50	9.00	5.47



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



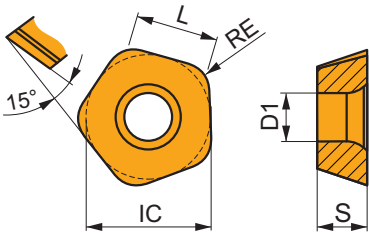
FM hình học với thiết kế dương tính cao dành cho gia công bước tiến trung bình cao.

PDKX 0905ZEER-FM:M6330		—		195	1.00	1.2		135	0.90	1.2		—	—	—		55	0.70	1.0		—	—	—
PDKX 0905ZEER-FM:M8345		—		165	1.00	1.2		95	0.90	1.2		—	—	—		40	0.70	1.0		—	—	—
PDKX 0905ZEER-FM:M9340		—		215	1.00	1.2		125	0.90	1.2		—	—	—		50	0.70	1.0		—	—	—

PDMW 09

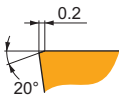


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	13.500	5.50	9.00	5.47



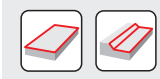
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



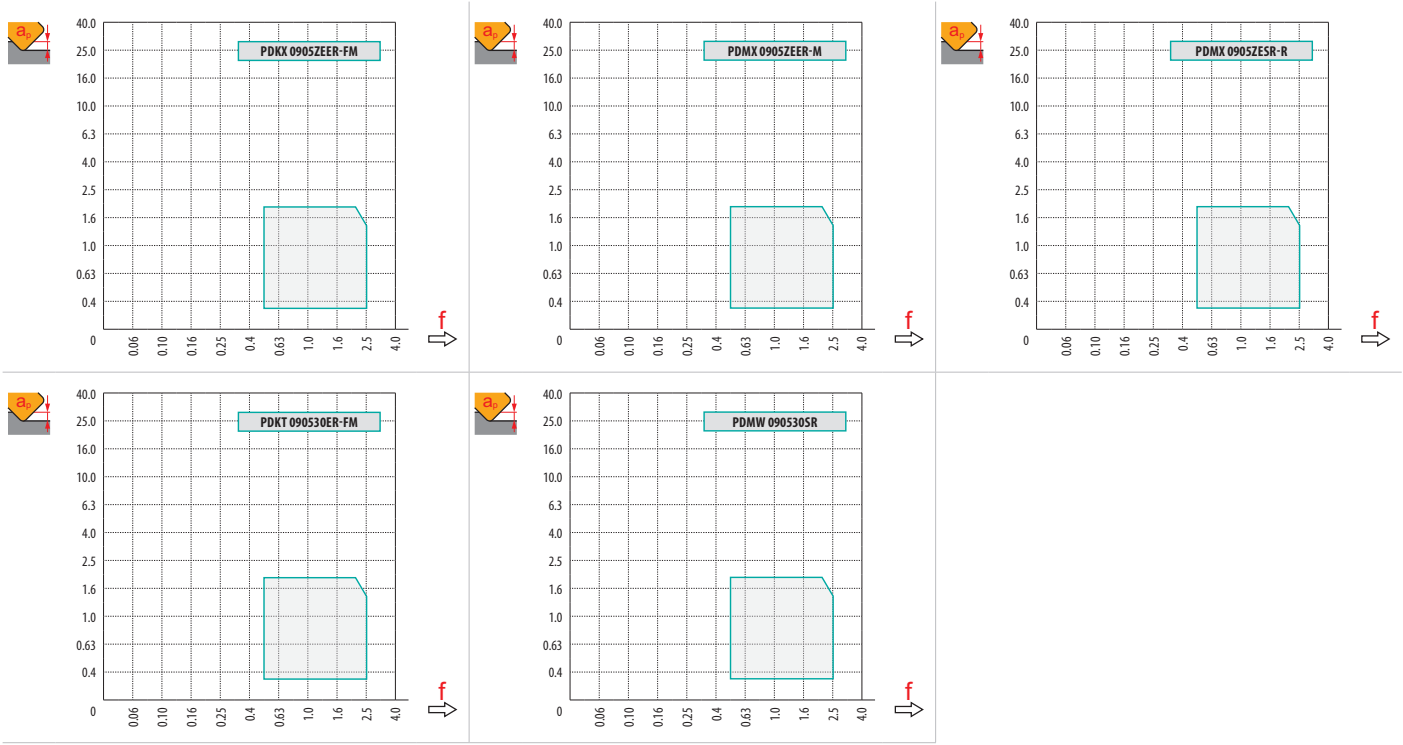
SR thiết kế góc trước bằng 0 cho gia công bước tiến cao.

PDMW 090530SR:M8310		3.0		245	1.00	1.4	—	—	—		230	1.00	1.4	—	—	—	—	—	—		45	0.70	1.0
PDMW 090530SR:M8345		3.0		180	1.00	1.4	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PDMW 090530SR:M9325		3.0		270	1.00	1.4	—	—	—		255	1.00	1.4	—	—	—	—	—	—		50	0.70	1.0



a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	PDKX 09-FM	PDMX 09-M	PDMX 09-R	PDKT 09-FM	PDMW 09
	—	—	—	3.0	3.0
	2.00	2.00	2.00	—	—



		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.25	1.50	2.00
32		18.4	20.1	20.7	21.3	21.9	22.5	23.0	23.6	24.2	25.7	27.1	30.0
40		25.5	27.2	27.8	28.4	29.0	29.6	30.1	30.7	31.3	32.8	34.2	37.1
42		27.5	29.2	29.8	30.4	31.0	31.6	32.1	32.7	33.3	34.8	36.2	39.1
50		35.3	37.0	37.6	38.2	38.8	39.4	39.9	40.5	41.1	42.6	44.0	46.9
52		37.3	39.0	39.6	40.2	40.8	41.4	41.9	42.5	43.1	44.6	46.0	48.9
63		48.2	49.9	50.5	51.1	51.7	52.3	52.8	53.4	54.0	55.5	56.9	59.8
66		51.2	52.9	53.5	54.1	54.7	55.3	55.8	56.4	57.0	58.5	59.9	62.8
80		65.3	67.0	67.6	68.2	68.8	69.4	69.9	70.5	71.1	72.6	74.0	76.9
100		85.3	87.0	87.6	88.2	88.8	89.4	89.9	90.5	91.1	92.6	94.0	96.9
125		110.3	112.3	112.9	113.5	114.1	114.6	115.2	115.8	116.4	117.9	119.3	122.2
140		125.3	127.3	127.9	128.5	129.1	129.7	130.2	130.8	131.4	132.9	134.3	137.2
		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.25	1.50	2.00
		—	3.00	3.00	2.90	2.80	2.70	2.60	2.50	2.40	2.25	1.50	1.50



Follow instructions provided for flat surface milling. When milling close to vertical surfaces. decrease feed per tooth (f_z) by 50 % to prevent vibrations and damage of the cutting edge.



		
32	5.0	0.20
40	5.0	0.20
42	5.0	0.20
50	6.0	0.20
52	6.0	0.20
63	7.0	0.25
66	7.0	0.25
80	8.0	0.30
100	8.0	0.30



		
40	8.0	1.80/16
42	8.0	2.00/16
50	8.0	2.00/16
52	8.0	2.00/16
63	7.0	2.00/18
66	6.0	2.00/21
80	5.0	2.00/24
100	3.0	2.00/40



HFC			
	0.5	1.0	2.0
	3.0	2.3	1.5



	DMIN	DMAX		
40	63.7	80.0	2.00	2.00
42	67.5	84.0	2.00	2.00
50	83.3	100.0	2.00	2.00
52	87.3	104.0	2.00	2.00
63	109.2	126.0	2.00	2.00
66	115.2	132.0	2.00	2.00
80	143.3	160.0	2.00	2.00
100	183.3	200.0	2.00	2.00

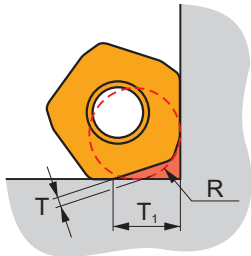


		
32	1.8	0.20
40	1.8	0.20
42	2.0	0.20
50	2.0	0.20
52	2.0	0.20
63	2.0	0.25
66	2.0	0.25
80	2.0	0.30
100	2.0	0.30



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

i



	R	T	T ₁
32	4.5	1.1	6.8
40 – 140	4.5	1.1	7.3

SZD07

P

K

H

PRAMET

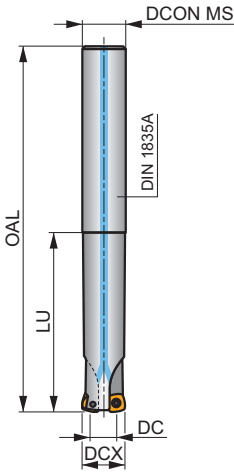
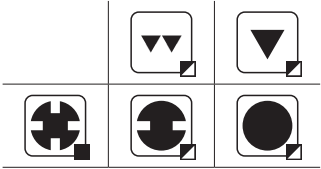
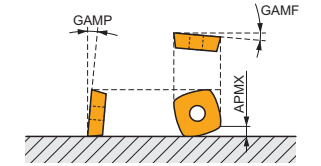
S



Dao phay bước tiến cao FEED ZD07 có chất làm mát bên trong
Dao phay bước tiến cao năng suất sử dụng hạt dao ZD.. 07 một mặt với 4 lưỡi cắt và APMX 1 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn ở dạng hình trụ và kiểu mô-đun. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FEED ZD

APMX	1.0 mm
------	--------



 0.175 - 0.44



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	GAMP	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
 16E2R030A16-SZD07	16	6	100	16	30	—	-5	8	2	—	47400	✓	0.13	GI201	C0350
16E2R065A16-SZD07	16	6	145	16	65	—	-5	8	2	—	47400	✓	0.22	GI201	C0350
20E3R040A20-SZD07	20	10	120	20	40	—	-5	8	3	—	42400	✓	0.25	GI201	C0350
20E3R080A20-SZD07	20	10	165	20	80	—	-5	8	3	—	42400	✓	0.33	GI201	C0350
25E3R050A25-SZD07	25	15	140	25	50	—	-5	8	3	—	37900	✓	0.47	GI201	C0350
25E3R100A25-SZD07	25	15	190	25	100	—	-5	8	3	—	37900	✓	0.60	GI201	C0350





GI201

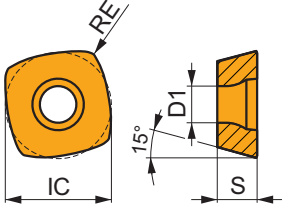
ZDCW 0703..

					
C0350	US 2205-T07P	0.9	M 2.2	5	Flag T07P

ZDCW 07

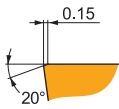
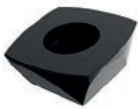
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0703	6.800	2.60	3.18



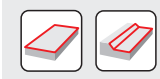
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



ZDCW hình học đặc biệt cho gia công bước tiến cao.

ZDCW 070304:M8310		0.4		420	0.60	0.4		—	—	—		395	0.60	0.4		—	—	—		—	—	—
ZDCW 070304:M8325		0.4		325	0.60	0.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ZDCW 070304:M8345		0.4		305	0.60	0.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

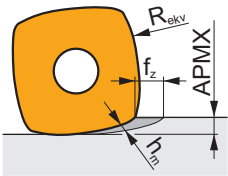


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ZDCW 07
	0.4
	—



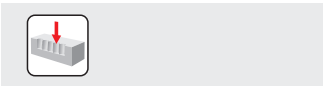
		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00
16		6.0	12.0	12.9	13.7	14.4	15.1	15.7	16.2	16.8
20		10.0	16.0	16.9	17.7	18.4	19.1	19.7	20.2	20.8
25		15.0	21.0	21.9	22.7	23.4	24.1	24.7	25.2	25.8
		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00
		—	1.50	1.50	1.13	1.00	0.88	0.75	0.61	0.60



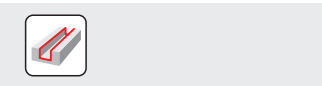
$$f_z = h_m \times \sqrt{\frac{2R_{ekv}}{APMX}} \quad (\text{mm/tooth})$$



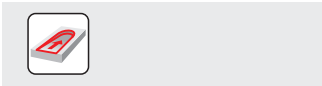
Follow instructions provided for flat surface milling. When milling close to vertical surfaces, decrease feed per tooth (f_z) by 50 % to prevent vibrations and damage of the cutting edge.



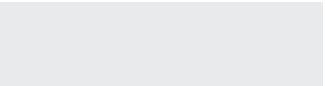
		
16	5.6	0.12
20	5.6	0.15
25	5.6	0.17



	HFC		
	0.3	0.6	1.0
	1.50	0.80	0.40



	RPMX	APMX/I
16	7.8	1.0/9
20	9.7	1.0/7
25	4.9	1.0/13



	RPMX	APMX/I
16	0.5	0.75/100
20	0.3	0.40/100
25	0.2	0.20/100



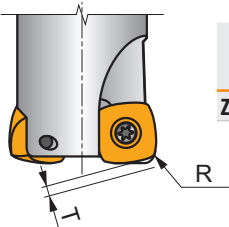
	DMIN	DMAX		
16	21.0	32.0	0.10	0.40
20	29.0	40.0	0.10	0.30
25	39.0	50.0	0.15	0.25



		
16	0.05	0.12
20	0.05	0.15
25	0.05	0.17



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162



	R	T
ZDCW 070304	1.70	0.60

SZD09

P

K

H

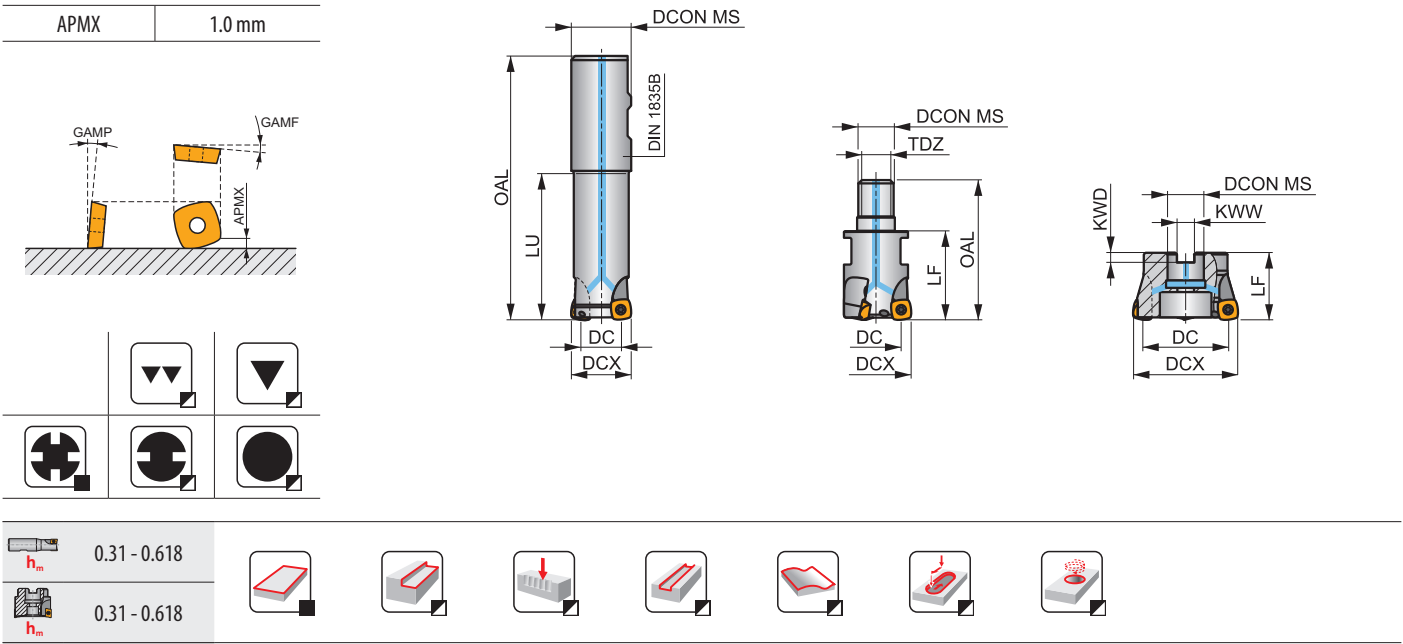
PRAMET

S



Dao phay bước tiến cao FEED ZD09 có chất làm mát bên trong
Dao phay bước tiến cao năng suất sử dụng hạt dao ZD.. 09 một mặt với 4 lưỡi cắt và APMX 1 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn ở dạng hình trụ, mô-đun và hình cây, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FEED ZD



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMP	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)					kg		
 25E2R080B25-SZD09-C	25	11.6	140	25	80	—	—	—	—	-6	10	2	—	22800	✓	0.46	GI191	SQ400
	25	11.6	200	25	140	—	—	—	—	-6	10	2	—	22800	✓	0.63	GI191	SQ400
	32	18.7	140	32	80	—	—	—	—	-6	10	2	—	20100	✓	0.76	GI191	SQ400
 25E3R032M12-SZD09-C	25	11.6	54	12.5	—	32	M12	—	—	-6	10	3	—	—	✓	0.11	GI191	SQ400
	32	18.7	63	17	—	40	M16	—	—	-6	10	3	—	—	✓	0.21	GI191	SQ400
 40A04R-SMOZD09-C	40	26.7	—	16	—	40	—	8.4	5.6	-6	10	4	✓	18000	✓	0.34	GI191	SQ402
	50	36.7	—	22	—	40	—	10.4	6.4	-6	10	5	✓	16000	✓	0.41	GI191	SQ403
	63	49.7	—	22	—	40	—	10.4	6.4	-6	10	6	✓	14300	✓	0.60	GI191	SQ403

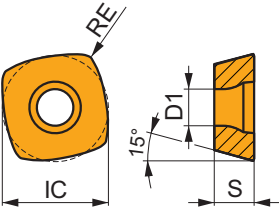
	
GI191	ZDCW 09T3..

								
SQ400	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	—	—	Flag T09P	—
SQ402	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 0830C
SQ403	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 1030C

ZDCW 09

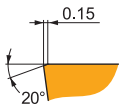
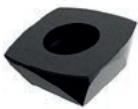
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	3.40	3.97



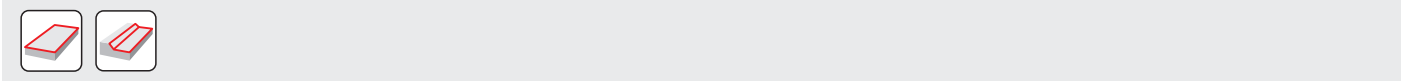
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



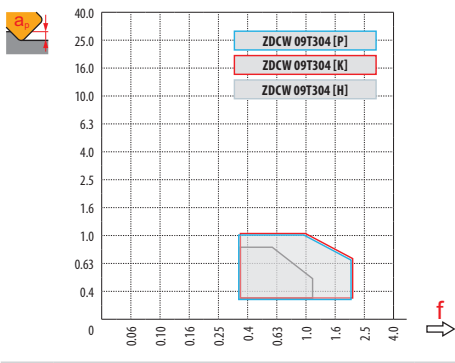
ZDCW hình học đặc biệt cho gia công bước tiến cao.

ZDCW 09T304:M8310		0.4		320	1.00	0.6		—	—	—		300	1.00	0.6		—	—	—		—	—	—		60	0.70	0.4
ZDCW 09T304:M8325		0.4		250	1.00	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ZDCW 09T304:M8345		0.4		235	1.00	0.6		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

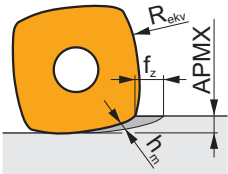


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

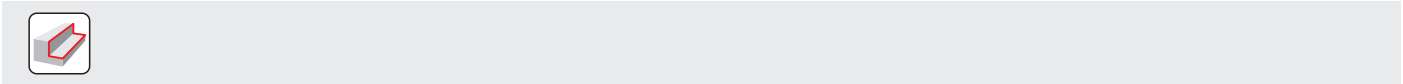
	ZDCW 09
	0.4
	—



		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00
25		11.6	17.4	18.2	19.0	19.7	20.3	20.9	21.5	22.0
32		18.7	24.5	25.3	26.1	26.8	27.4	28.0	28.6	29.1
40		27.7	33.5	34.3	35.1	35.8	36.4	37.0	37.6	38.1
50		36.7	42.3	43.1	43.8	44.5	45.1	45.7	46.2	46.7
63		49.7	55.3	56.1	56.8	57.5	58.1	58.7	59.2	59.7
		0.00	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00
		—	2.00	2.00	2.00	1.75	1.50	1.25	1.13	1.00



$$f_z = h_m \times \sqrt{\frac{2R_{ekv}}{APMX}} \quad (\text{mm/tooth})$$



Follow instructions provided for flat surface milling. When milling close to vertical surfaces, decrease feed per tooth (f_z) by 50 % to prevent vibrations and damage of the cutting edge.

		
		
25	7.7	0.15
32	7.7	0.17
40	7.7	0.20

	HFC		
	0.3	0.6	1.0
	2.00	1.50	1.00

	HFC			
	RPMX	APMX/l	RPMX	APMX/l
25	12.0	1.0/6	0.9	1.00/65
32	7.5	1.0/11	0.5	0.75/100
40	3.6	1.0/17	0.4	0.55/100



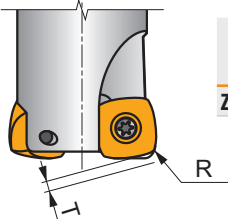
	DMIN	DMAX		
25	35.0	50.0	0.45	1.00
32	49.0	64.0	0.45	0.85
40	65.0	80.0	0.50	0.85



		
25	0.15	0.15
32	0.15	0.17
40	0.15	0.20



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50												
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020



	R	T
ZDCW 09T304	2.27	0.52

SZD12



PRAMET

S

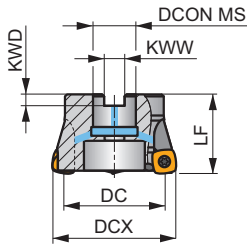
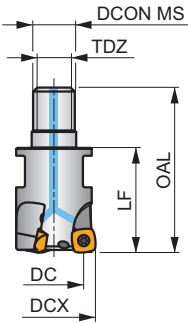
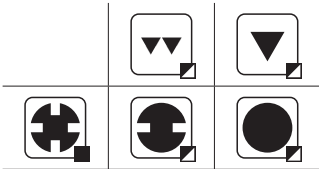
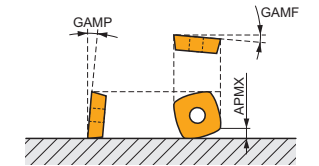


Dao phay bước tiến cao FEED ZD12 có chất làm mát bên trong

Dao phay bước tiến cao năng suất cao sử dụng hạt dao ZD.. 12 một mặt với 4 lưỡi cắt và APMX 1.6 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho một loạt các ứng dụng. Có sẵn ở dạng hình trụ, mô-đun và hình cây, . Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FEED ZD

APMX	1.6 mm
------	--------



	0.46 - 0.925							
	0.46 - 0.925							

Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMP	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 32E3R040M16-SZD12-C	32	14.5	63	17	—	40	M16	—	—	-6	10	3	—	—	✓	0.19	GI192	SQ220	—
40E4R040M16-SZD12-C	40	22.5	63	17	—	40	M16	—	—	-6	10	4	—	—	✓	0.22	GI192	SQ220	—
 50A04R-SMOZD12-C	50	32.5	—	22	—	40	—	10.4	6.4	-6	10	4	✓	14000	✓	0.38	GI192	SQ033	—
63A05R-SMOZD12-C	63	45.5	—	22	—	40	—	10.4	6.4	-6	10	5	✓	12500	✓	0.57	GI192	SQ033	—
80A05R-SMOZD12-C	80	62.5	—	27	—	50	—	12	7	-6	10	5	✓	11100	✓	1.07	GI192	C0371	AC001

	GI192		ZDEW 1204..
---	-------	---	-------------

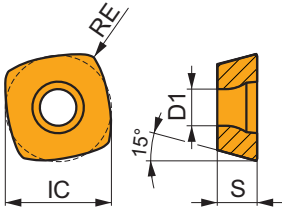
								
C0371	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	—	—
SQ033	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C
SQ220	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	—	—	Flag T15P	—

		
AC001	KS 1230	K.FMH27

ZDEW 12

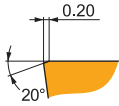
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	4.40	4.76



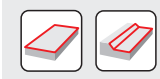
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



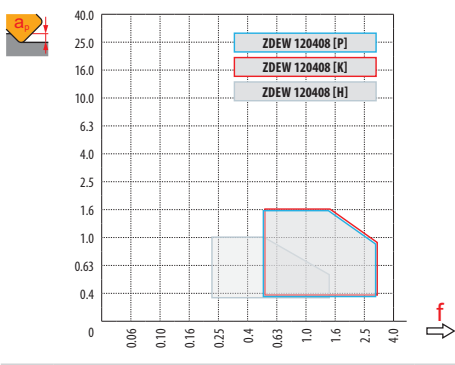
ZDEW hình học đặc biệt cho gia công bước tiến cao.

ZDEW 120408:M8310		0.8		270	1.00	1.0		—	—	—		255	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		50	0.70	0.7
ZDEW 120408:M8325		0.8		205	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
ZDEW 120408:M8345		0.8		195	1.00	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

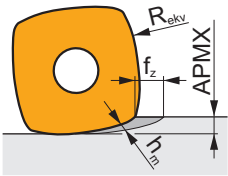


a_e DCX	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ZDEW 12
	0.8
	—



		0.00	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60
32		14.5	22.7	23.5	24.2	24.8	25.4	26.0	26.5	27.0	27.5	28.0	28.5	28.9
40		22.5	30.7	31.5	32.2	32.8	33.4	34.0	34.5	35.0	35.5	36.0	36.5	36.9
50		32.5	40.7	41.5	42.2	42.8	43.4	44.0	44.5	45.0	45.5	46.0	46.5	46.9
63		45.5	53.7	54.5	55.2	55.8	56.4	57.0	57.5	58.0	58.5	59.0	59.5	59.9
80		62.5	70.7	71.5	72.2	72.8	73.4	74.0	74.5	75.0	75.5	76.0	76.5	76.9
		0.00	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60
		—	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	2.50	2.25	2.00	1.80	1.65	1.50



$$f_z = h_m \times \sqrt{\frac{2R_{ekv}}{APMX}} \quad (\text{mm/tooth})$$



Follow instructions provided for flat surface milling. When milling close to vertical surfaces, decrease feed per tooth (f_z) by 50 % to prevent vibrations and damage of the cutting edge.

		
32	10.0	0.15
40	10.0	0.17
50	10.0	0.20
63	10.0	0.20
80	10.0	0.25

	HFC		
	0.5	1.0	1.6
	3.00	2.00	1.50

	HFC			
	RPMX	APMX/l	RPMX	APMX/l
32	10	1.6/11	1.2	1.60/78
40	5.5	1.6/18	0.7	1.10/100
50	3.3	1.6/29	0.5	0.75/100
63	2.2	1.6/43	0.3	0.40/100
80	1.5	1.6/63	0.2	0.20/100



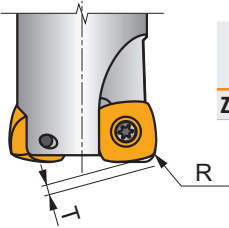
	DMIN	DMAX	 SMAX DMIN	 SMAX DMAX
32	44.0	64.0	0.75	1.60
40	60.0	80.0	0.75	1.50
50	80.0	100.0	0.80	1.35
63	106.0	126.0	0.70	1.00
80	140.0	160.0	0.65	0.85



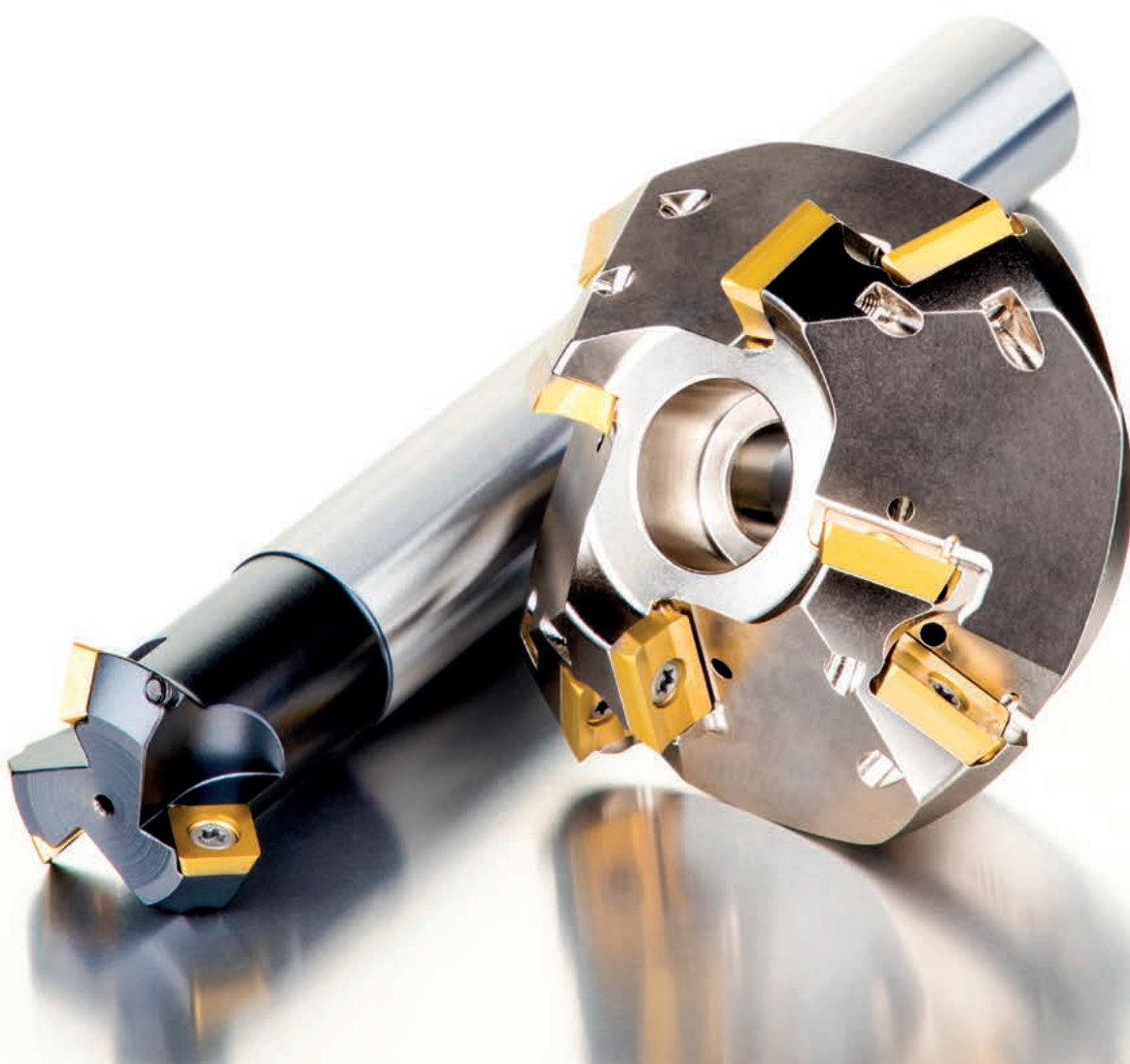
		
32	0.25	0.15
40	0.25	0.17
50	0.25	0.20
63	0.25	0.20
80	0.25	0.25



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657



	R	T
ZDEW 120408	3.52	0.64



VÁT MÉP



CHAMFERING – NAVIGATOR

CHAMFERING – POSITIVE INSERTS

[illegible]

☐ Primary use ☒ Possible use
 291

SSD09

P

M

K

S

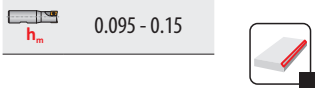
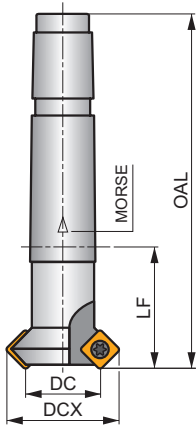
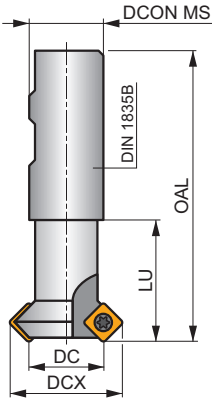
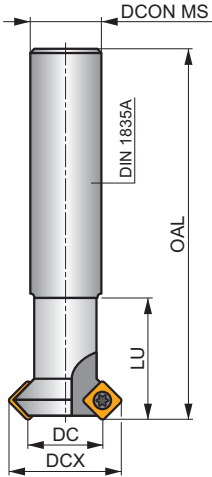
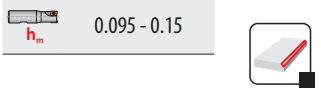
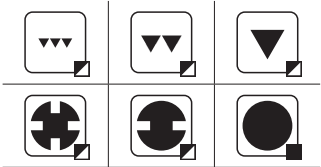
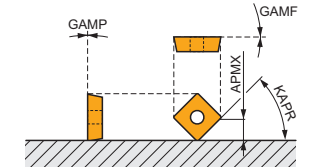
H

S



Dao phay vát 45° dành cho hạt dao vuông SD.. 09
Dao phay vát 45° sử dụng hạt dao SD.. 09 một mặt với APMX 4.5 mm. Thích hợp cho việc vát mặt trên và mặt dưới. Có sẵn ở dạng hình trụ, kiểu Weldon và morse côn và bên ngoài. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	45°
APMX	4.5 mm



Product	DC	DCX	OAL	DCON MS	LU	LF	CZC MS	GAMF	GAMP						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)						
 16N2R027A16-SSD09	16	28	200	16	27	–	–	0	0	2	–	32200	–	0.34	GI129 C0070
25N3R042A25-SSD09	25	37	200	25	42	–	–	0	0	3	–	25800	–	0.77	GI129 CH011
 10N1R027B16-SSD09-A	10	22	75	16	27	–	–	0	0	1	–	40700	–	0.13	GI129 C0070
16N2R027B16-SSD09-A	16	28	75	16	27	–	–	0	0	2	–	32200	–	0.14	GI129 C0070
25N3R042B25-SSD09-A	25	37	98	25	42	–	–	0	0	3	–	25800	–	0.37	GI129 CH011
 16N2R030E02-SSD09-A	16	28	94	–	–	30	2	0	0	2	–	32200	–	0.14	GI129 C0070
25N3R043E03-SSD09-A	25	37	124	–	–	43	3	0	0	3	–	25800	–	0.38	GI129 CH011

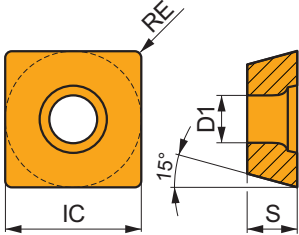
		
GI129	SDEW 0903..	SDEX 0903..

					
C0070	US 3507-T15	3.0	M 3.5	7	Flag T15
CH011	US 3509-T15	3.0	M 3.5	9	Flag T15

SDEW 09

PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	4.40	3.18



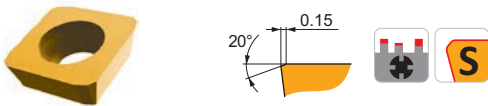
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



EN hình học với thiết kế góc trước bằng 0 để phay vát 45°.

SDEW 090308EN:M8330		0.8		235	0.10	4.5		—	—	—		220	0.10	4.5		—	—	—		—	—	—		45	0.09	0.7
SDEW 090308EN:M8340		0.8		210	0.10	4.5		—	—	—		195	0.10	4.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—



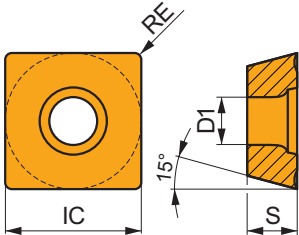
SN hình học với thiết kế góc trước bằng 0 để phay vát 45°.

SDEW 090308SN:M8330		0.8		215	0.15	4.5		-	-	-		200	0.15	4.5		-	-	-		-	-	-		40	0.11	0.7
SDEW 090308SN:M8340		0.8		195	0.15	4.5		-	-	-		185	0.15	4.5		-	-	-		-	-	-		-	-	-

SDEX 09

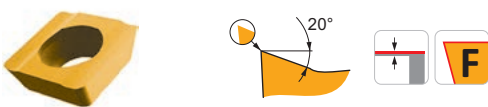
PRAMET

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	4.40	3.18



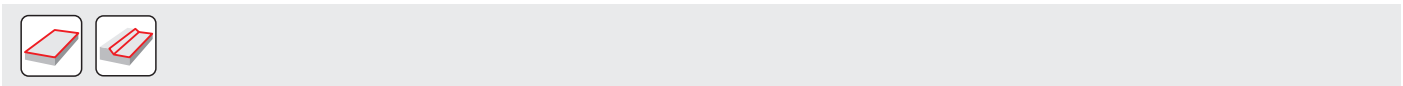
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

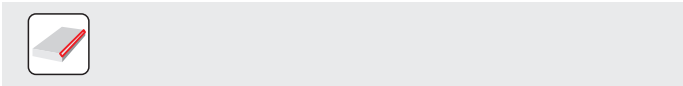
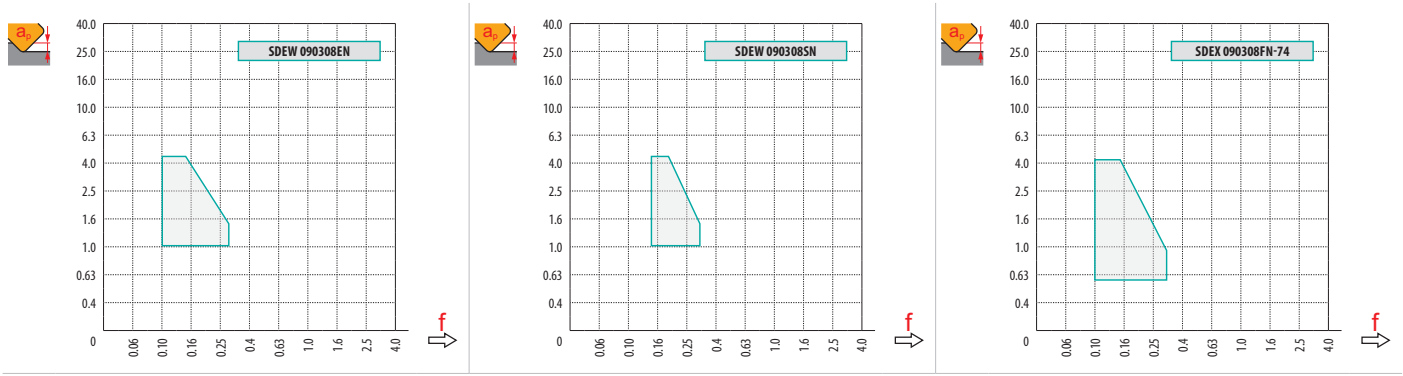


74 hình học với thiết kế chắc chắn để phay vát góc 45°.

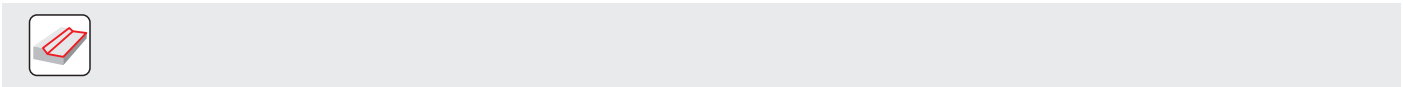
SDEX 090308FN:M8330		0.8		305	0.12	4.5		180	0.11	4.5		285	0.12	4.5				75	0.11	3.6	
---------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	--	--	---	----	------	-----	--



	SDEW 09 EN	SDEW 09 SN	SDEX 09-74
	0.8	0.8	0.8
	–	–	–



				
10	22	1.09	0.20	0.30
16	28	1.17	0.25	0.34
25	37	1.24	0.32	0.39



	0.10			0.15			0.20			0.25			0.30			0.35			0.40			0.50 – 1.00		
																								
45°	0.42	0.54	0.67	0.35	0.44	0.55	0.30	0.38	0.47	0.27	0.34	0.42	0.25	0.31	0.39	0.23	0.29	0.36	0.21	0.27	0.34	0.19	0.24	0.30
	1.35			1.27			1.22			1.19			1.16			1.13			1.11			1.00		

N-SS009

P

M

K

S

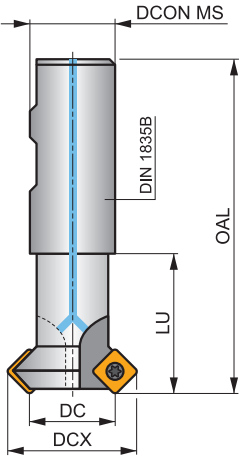
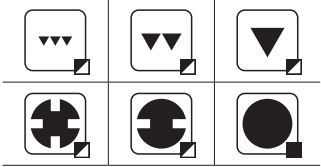
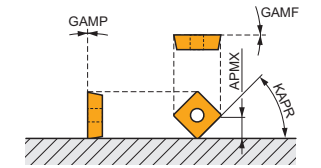
S



Dao phay vát 45° cho hạt dao vuông SOMT 09 có tuổi nguội bên trong

Dao phay vát 45° sử dụng hạt dao SOMT 09 một mặt với APMX 4.5 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho việc vát mặt trên và mặt dưới. Có sẵn theo phong cách Weldon và bên ngoài. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	45°
APMX	4.5 mm





0.095 - 0.18



Product	DC (mm)	DCX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	GAMP (°)	GAMP (°)							
 16N2R027B16-SS009-C	16	28.8	110	16	27	0	0	2	—	26600	✓	0.23	GI146	SQ500
 25N3R042B25-SS009-C	25	37.8	125	25	42	0	0	3	—	21300	✓	0.49	GI146	SQ500
 8N1R027B16-SS009-C	8	20.5	90	16	27	0	0	1	—	37700	✓	0.16	GI146	SQ500





GI146

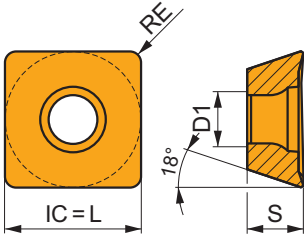
SOMT 09T3..

					
SQ500	US 3006-T09P	2.0	M 3	6	Flag T09P

SOMT 09

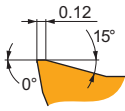
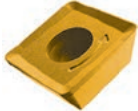


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.550	3.50	9.55	3.97



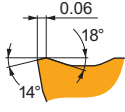
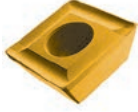
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Các điều kiện có giá trị để thiết lập góc 90°. Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



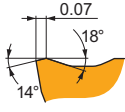
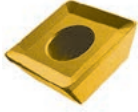
M hình học với thiết kế chắc chắn cho gia công trung bình.

SOMT 09T308-M:8215		0.8		275	0.14	2.5		165	0.13	2.5		260	0.14	2.5		65	0.13	2.0		—	—	—
SOMT 09T308-M:M5315		0.8		390	0.14	2.5		—	—	—		370	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—
SOMT 09T308-M:M8330		0.8		270	0.14	2.5		160	0.13	2.5		255	0.14	2.5		65	0.13	2.0		—	—	—
SOMT 09T308-M:M8340		0.8		250	0.14	2.5		150	0.13	2.5		235	0.14	2.5		60	0.13	2.0		—	—	—
SOMT 09T308-M:M9315		0.8		380	0.14	2.5		—	—	—		360	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—



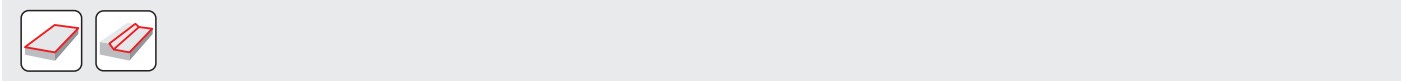
MI hình học với thiết kế dương ổn định cho gia công trung bình.

SOMT 09T304-MI:8215		0.4		230	0.14	2.5		135	0.13	2.5		215	0.14	2.5		55	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M8310		0.4		255	0.14	2.5		130	0.13	2.5		240	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M8330		0.4		230	0.14	2.5		135	0.13	2.5		215	0.14	2.5		55	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M8340		0.4		210	0.14	2.5		125	0.13	2.5		195	0.14	2.5		50	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M9315		0.4		320	0.14	2.5		—	—	—		300	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—
SOMT 09T304-MI:M9340		0.4		265	0.14	2.5		155	0.13	2.5		—	—	—		65	0.10	2.0		—	—	—

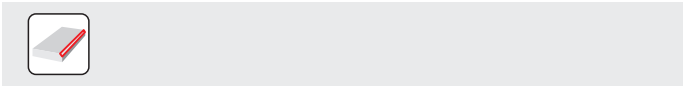
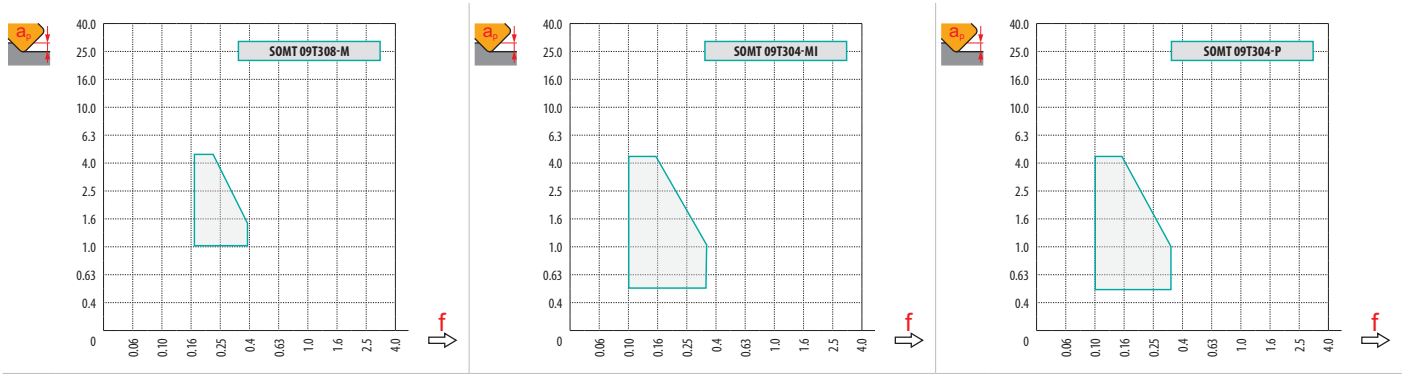


P hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

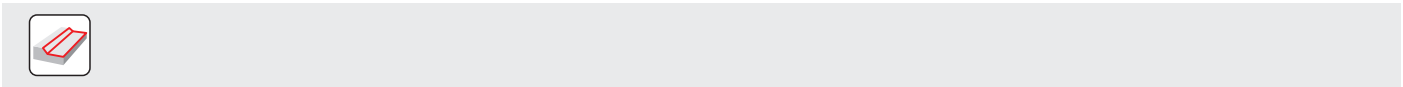
SOMT 09T304-P:M8330		0.4		250	0.14	2.5		150	0.13	2.5		235	0.14	2.5		60	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-P:M8340		0.4		230	0.14	2.5		135	0.13	2.5		215	0.14	2.5		55	0.10	2.0		—	—	—
SOMT 09T304-P:M9325		0.4		320	0.14	2.5		—	—	—		300	0.14	2.5		—	—	—		—	—	—



	SOMT 09-M	SOMT 09-MI	SOMT 09-P
	0.8	0.4	0.4
	–	–	–



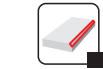
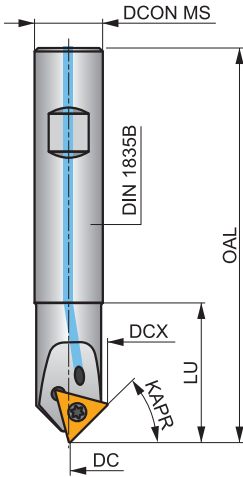
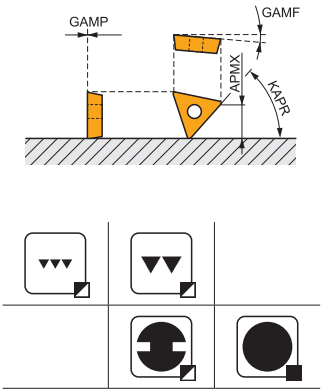
				
8	20.5	1.06	0.18	0.29
16	28.8	1.17	0.25	0.34
25	37.8	1.24	0.32	0.39



a_e DC	0.10		0.15		0.20		0.25		0.30		0.35		0.40		0.50 – 1.00									
	f																							
45°	0.42	0.63	0.80	0.35	0.51	0.66	0.30	0.44	0.57	0.27	0.40	0.51	0.25	0.36	0.46	0.23	0.33	0.43	0.21	0.31	0.40	0.19	0.28	0.36
X.V	1.35		1.27		1.22		1.19		1.16		1.13		1.11		1.00									



KAPR	45°
------	-----



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	LU					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			kg		
 20N1R040B20-STC-000887	22.8	1.1	114	20	40	1	✓	0.26	GI223	SQ222

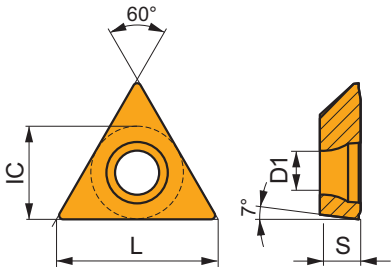
										
GI223	TC.T 16 STC									

					
SQ222	US 2002-T15P	3.0	4	8.5	Flag T15P

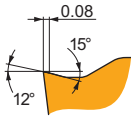
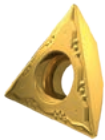
TCXT 16 STC

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	4.60	16.50	3.97



Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



328 hình học bề phoi rất sắc bén và là lựa chọn hàng đầu để gia công tinh các loại Thép. Nó có góc trước hơi dương và không có vùng T-land. Nó cũng thích hợp cho gang.

TCMT 16-001328:M8330	—	0.4		150	0.13	8.5		90	0.12	8.5		140	0.13	8.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

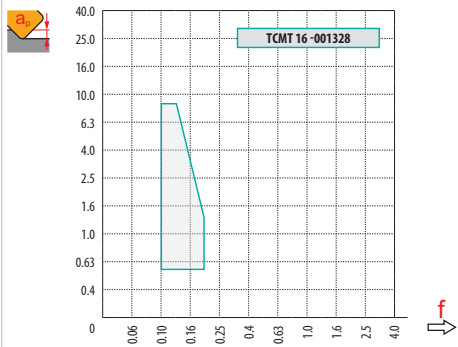
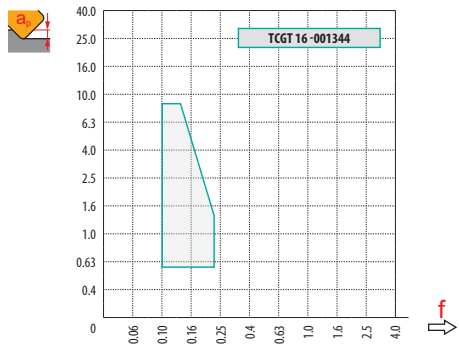


344 - Máy cắt phoi 344 rất sắc bén và là lựa chọn đầu tiên để gia công toàn diện các hợp kim kim loại màu. Nó có góc cào rất tích cực mà không cần đất chữ T. Nó cũng có điều kiện phù hợp với siêu hợp kim.

TCGT 16-001344:HF7	—	0.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—		225	0.10	8.5		—	—	—		—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



	TCGT 16 -001344	TCMT 16 -001328
	0.4	0.4
	—	—



				
1.1	22.8	1.1	0.1	.018

2516

P

M

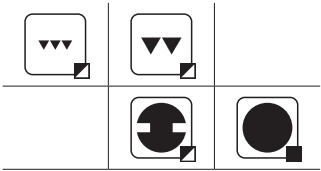
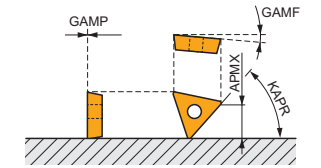
K

N

S



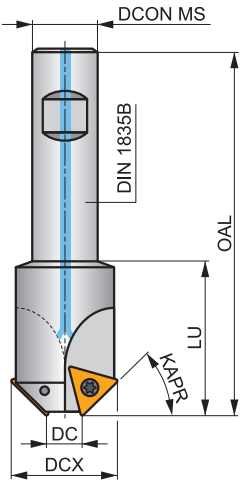
KAPR	45°
APMX	8.5 mm



 0.065 - 0.095



Dao phay vát 45° dành cho hạt dao TCMT 16 có tuổi nguội bên trong
Dao phay vát 45° sử dụng hạt dao TCMT 16 một mặt với APMX 8.5 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho việc vát mặt trên. Chỉ có sẵn ở kiểu hàn và bên ngoài. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	LU							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)							
 2516-45-11	31	11	100	16	30	2	—	18100	✓	0.20	GI155	SQ220
2516-45-19	39	19	100	20	30	2	—	16200	✓	0.31	GI155	SQ220





GI155

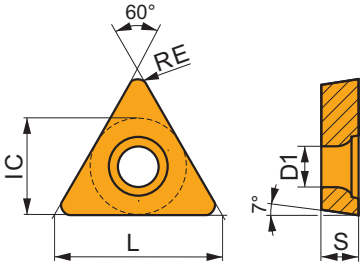
TCMT 16T308E-FM:T8..

					
SQ220	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	Flag T15P

TCMT

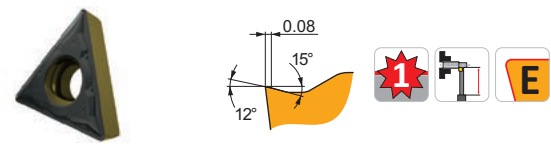
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



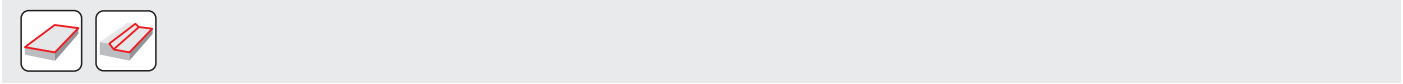
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

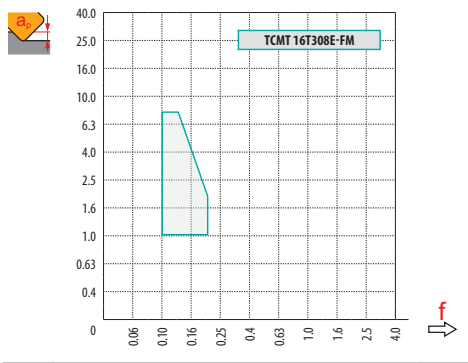


FM hình học bề phôi rất linh hoạt, đa dạng và là lựa chọn hàng đầu để gia công tinh Thép. Nó có góc trước dương và vùng đất chữ T hẹp, dương. Nó cũng thích hợp cho thép không gỉ và có điều kiện cho gang và hợp kim màu.

TCMT 16T308E-FM:T8315	●	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8430	●	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—



	TCMT 16-FM
	0.8
	—





			f_{min} 	f_{max} 
11.0	31.0	1.02	0.10	0.18
19.0	39.0	1.10	0.14	0.20

2636

P

M

K

N



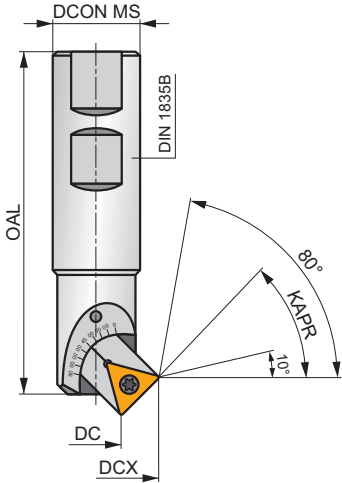
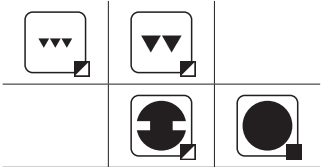
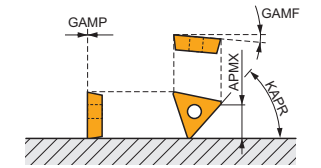
S



Dao phay có thể điều chỉnh dành cho hạt dao TCMT 16

Dao phay vát mép có thể điều chỉnh sử dụng hạt dao TCMT 16 với APMX 8.5 mm. Phạm vi góc điều chỉnh từ 10° đến 80°. Chỉ có sẵn trong phong cách hàn. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	10° – 80°
APMX	8.5 mm



 0.03 – 0.08



Product		DCN	DCX	OAL	DCON MS	KAPR	GAMF	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)							
	2636-05-25	5.0	31.0	100	25	10	-8	0	1	-	18100	-	0.35	GI294	CH040
		5.5	31.0			15									
		7.0	29.5			30									
		11.0	29.5			45									
		16.0	28.5			60									
		21.0	26.5			75									
		23.0	26.0			80									

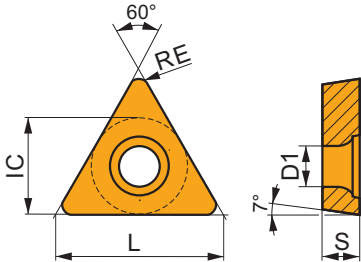
		
GI294	TCMT 16T304E-FM:T8...	TCMT 16T308E-FM:T8...

							
CH040	USI 0614	CA 2669	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	FlagT15

TCMT

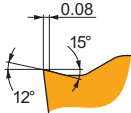
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



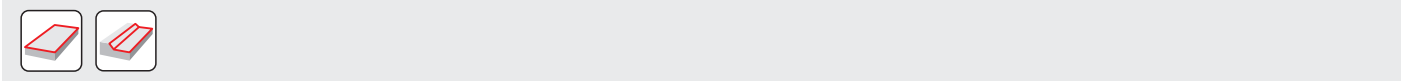
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

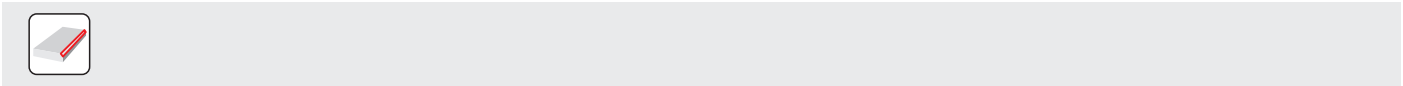
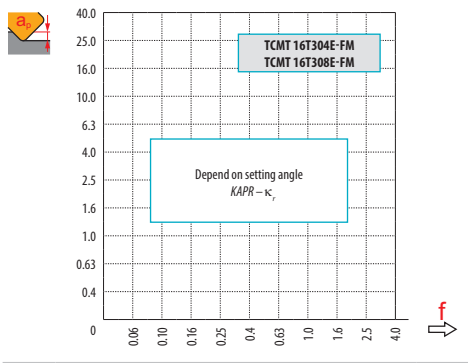


FM hình học bẻ phoi rất linh hoạt, đa dạng và là lựa chọn hàng đầu để gia công tinh Thép. Nó có góc trước dương và vùng đất chữ T hẹp, dương. Nó cũng thích hợp cho thép không gỉ và có điều kiện cho gang và hợp kim màu.

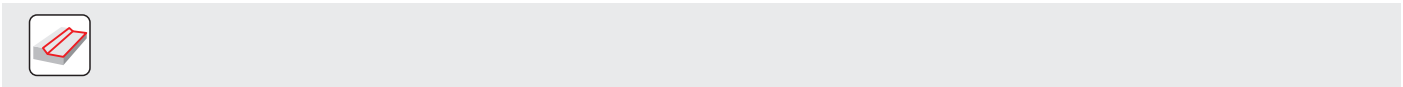
TCMT 16T304E-FM:T8315	●	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8430	●	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8315	●	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8430	●	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—



	TCMT 16-FM	
	0.8	0.4
	—	—



						
10°	2.6	5.0	31.0	1.38	0.24	0.59
15°	3.9	5.5	31.0	1.30	0.17	0.40
30°	7.6	7.0	29.5	1.18	0.10	0.20
45°	10.7	11.0	29.5	1.13	0.09	0.14
60°	13.2	16.0	28.5	1.09	0.09	0.11
75°	14.7	21.0	26.5	1.06	0.09	0.10
80°	15.0	23.0	26.0	1.06	0.09	0.10



a_s DC	0.10				0.15				0.20				0.25				0.30				0.35				0.40				0.50 – 1.00			
	f																															
10°	0.55	0.91	1.46	0.45	0.74	1.19	0.39	0.64	1.03	0.35	0.58	0.92	0.32	0.53	0.84	0.29	0.49	0.78	0.27	0.46	0.73	0.24	0.41	0.65								
15°	0.37	0.61	0.98	0.30	0.50	0.80	0.26	0.43	0.69	0.23	0.39	0.62	0.21	0.35	0.56	0.20	0.33	0.52	0.18	0.31	0.49	0.16	0.27	0.44								
30°	0.19	0.32	0.51	0.15	0.26	0.41	0.13	0.22	0.36	0.12	0.20	0.32	0.11	0.18	0.29	0.10	0.17	0.27	0.09	0.16	0.25	0.08	0.14	0.23								
45°	0.13	0.22	0.36	0.11	0.18	0.29	0.09	0.16	0.25	0.08	0.14	0.23	0.08	0.13	0.21	0.07	0.12	0.19	0.07	0.11	0.18	0.06	0.10	0.16								
60°	0.11	0.18	0.29	0.09	0.15	0.24	0.08	0.13	0.21	0.07	0.12	0.18	0.06	0.11	0.17	0.06	0.10	0.16	0.05	0.09	0.15	0.05	0.08	0.13								
75°	0.10	0.16	0.26	0.08	0.13	0.21	0.07	0.12	0.19	0.06	0.10	0.17	0.06	0.09	0.15	0.05	0.09	0.14	0.05	0.08	0.13	0.04	0.07	0.12								
80°	0.10	0.16	0.26	0.08	0.13	0.21	0.07	0.11	0.18	0.06	0.10	0.16	0.06	0.09	0.15	0.05	0.09	0.14	0.05	0.08	0.13	0.04	0.07	0.11								
X.V	1.35				1.27				1.22				1.19				1.16				1.13				1.11				1.00			

J(T)-SXP16

P

M

K

N

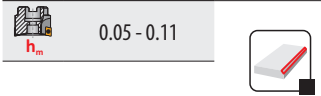
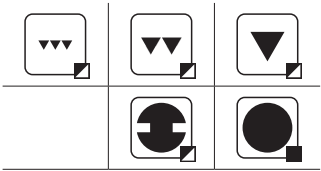
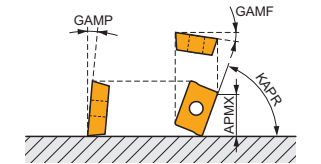
PRAMET

S



Dao phay vát cạnh dài dành cho hạt dao XPHT 16 có chất làm mát bên trong
Dao phay vát sử dụng hạt dao XPHT 16 một mặt với APMX từ 7 đến 28 mm. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho việc vát cạnh trên. Có sẵn kiểu trục chính với các góc vát 15°, 25°, 30°, 35°, 40°, 45°, 50°, 55°, 60° và 75°. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	15° - 75°
APMX	7.0 - 28.0 mm



Product	DC	DCX	LF	DCON MS	DCCB	KAPR	KWW	KWD	APMX	GAMF	GAMP	NOF						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
35T03R-S15XP1607-C	35	90.6	50	27	22	15	12.4	7	7.00	-6	-1	3	6	–	15200	✓	1.32	GI208 CH050
35T03R-S25XP1612-C	35	87.3	50	27	22	25	12.4	7	12.00	-6	0	3	6	–	15200	✓	1.15	GI208 CH050
35T03R-S30XP1614-C	35	85.1	50	27	22	30	12.4	7	14.00	-6	0	3	6	–	15200	✓	1.11	GI208 CH050
35T03R-S35XP1616-C	35	82.4	50	27	22	35	12.4	7	16.00	-6	0	3	6	–	15200	✓	1.04	GI208 CH050
35T03R-S40XP1618-C	35	79.4	50	27	22	40	12.4	7	18.00	-6	1	3	6	–	15200	✓	0.96	GI208 CH050
35T03R-S45XP1620-C	35	76.1	50	27	22	45	12.4	7	20.00	-6	2	3	6	–	15200	✓	0.90	GI208 CH050
35T03R-S50XP1622-C	35	72.4	50	27	22	50	12.4	7	22.00	-6	2	3	6	–	15200	✓	0.83	GI208 CH050
35T03R-S55XP1623-C	35	68.4	50	27	22	55	12.4	7	23.00	-6	2	3	6	–	15200	✓	0.72	GI208 CH050
35T03R-S60XP1625-C	35	64.2	50	27	22	60	12.4	7	25.00	-5	4	3	6	–	15200	✓	0.63	GI208 CH050
45T03R-S75XP1628-C	45	60.1	50	27	22	75	12.4	7	28.00	-5	5	3	6	–	13400	✓	0.64	GI208 CH050
45T04R-S25XP1612-C	45	97.3	50	27	22	25	12.4	7	12.00	-6	0	4	8	✓	13400	✓	1.24	GI208 CH050
45T04R-S30XP1614-C	45	95.1	50	27	22	30	12.4	7	14.00	-6	0	4	8	✓	13400	✓	1.21	GI208 CH050
45T04R-S35XP1616-C	45	92.4	50	27	22	35	12.4	7	16.00	-6	2	4	8	✓	13400	✓	1.30	GI208 CH050
45T04R-S40XP1618-C	45	89.5	50	27	22	40	12.4	7	18.00	-6	2	4	8	✓	13400	✓	1.08	GI208 CH050
45T04R-S45XP1620-C	45	86.1	50	27	22	45	12.4	7	20.00	-6	2	4	8	✓	13400	✓	1.03	GI208 CH050
45T04R-S50XP1622-C	45	82.4	50	27	22	50	12.4	7	22.00	-6	2	4	8	✓	13400	✓	0.96	GI208 CH050
45T04R-S55XP1623-C	45	78.4	50	27	22	55	12.4	7	23.00	-6	2	4	8	✓	13400	✓	0.88	GI208 CH050
45T04R-S60XP1625-C	45	74.2	50	27	22	60	12.4	7	25.00	-5	4	4	8	✓	13400	✓	0.78	GI208 CH050

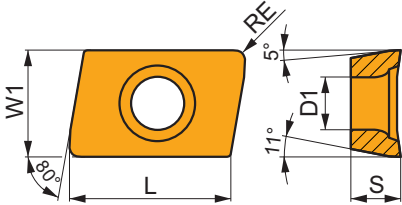
	
GI208	XPHT 1604..

							
CH050	US 3509-T15	3.0	M 3.5	9	D-T07/T15	FG-15	HS 1230C

XPHT 16-FA

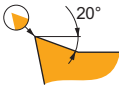


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	15.88	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



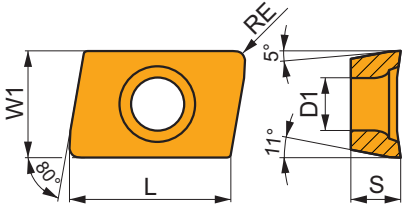
FA hình học với thiết kế tích cực cao dành cho phay vát cạnh.

XPHT 160408F-FA:HF7		0.8										255	0.12	15.0						
---------------------	---	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----	------	------	--	--	--	--	--	--

XPHT 16

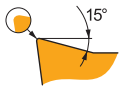


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	15.88	4.76



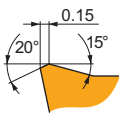
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



E hình học với thiết kế tích cực cao dành cho phay vát cạnh.

XPHT 160412E:8215		1.2	225	0.10	15.0	135	0.09	15.0	210	0.10	15.0									
XPHT 160412E:M6330		1.2	190	0.10	15.0	135	0.09	15.0												
XPHT 160412E:M8330		1.2	220	0.10	15.0	130	0.09	15.0	205	0.10	15.0									
XPHT 160412E:M8340		1.2	195	0.10	15.0	115	0.09	15.0	185	0.10	15.0									

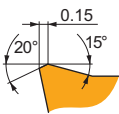


S hình học với thiết kế tích cực cao dành cho phay vát cạnh.

XPHT 160412S:8215		1.2	210	0.12	15.0	125	0.11	15.0	195	0.12	15.0									
XPHT 160412S:M8330		1.2	210	0.12	15.0	125	0.11	15.0	195	0.12	15.0									
XPHT 160412S:M8340		1.2	190	0.12	15.0	110	0.11	15.0	180	0.12	15.0									

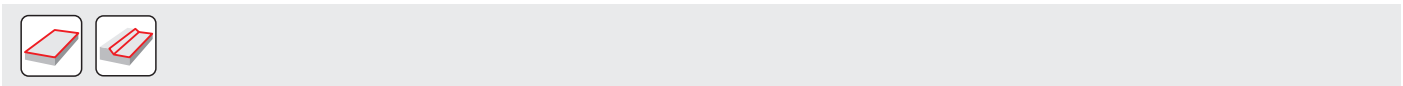
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

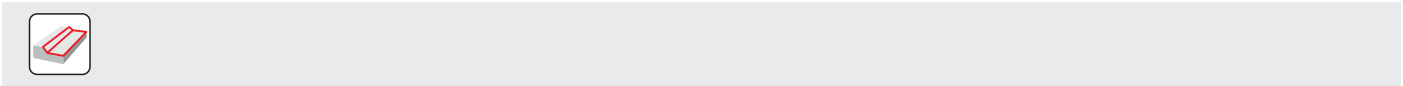
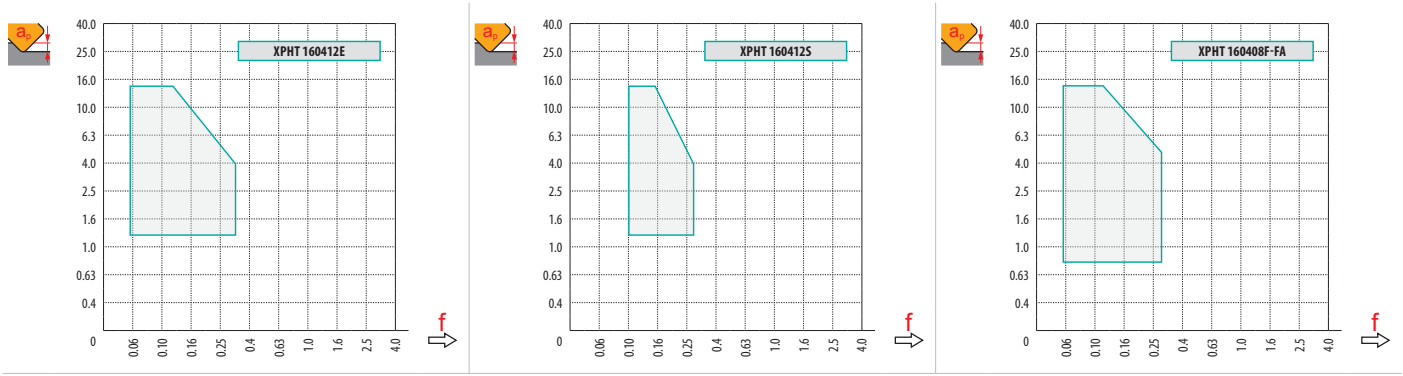


S hình học với thiết kế tích cực cao dành cho phay vát cạnh.

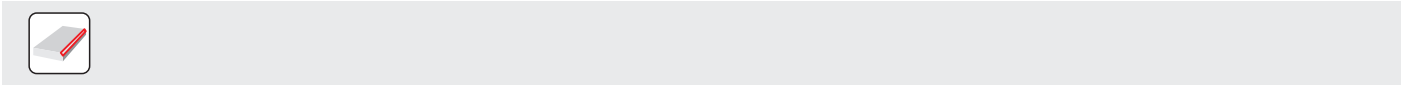
XPHT 160412S:M9325		1.2		270	0.12	15.0		—	—	—		255	0.12	15.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
XPHT 160412S:M9340		1.2		245	0.12	15.0		145	0.11	15.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—



	XPHT 16 E	XPHT 16 S	XPHT 16-FA
RE	1.2	1.2	0.8
BS	–	–	–



a_e DC	0.10			0.15			0.20			0.25			0.30			0.35			0.40			0.50 – 1.00		
	f																							
15°	0.61	0.98	1.34	0.50	0.80	1.10	0.43	0.69	0.95	0.39	0.62	0.85	0.35	0.56	0.78	0.33	0.52	0.72	0.31	0.49	0.67	0.27	0.44	0.60
25°	0.37	0.60	0.82	0.31	0.49	0.67	0.26	0.42	0.58	0.24	0.38	0.52	0.22	0.35	0.48	0.20	0.32	0.44	0.19	0.30	0.41	0.17	0.27	0.37
30°	0.32	0.51	0.70	0.26	0.41	0.57	0.22	0.36	0.49	0.20	0.32	0.44	0.18	0.29	0.40	0.17	0.27	0.37	0.16	0.25	0.35	0.14	0.23	0.31
35°	0.28	0.44	0.61	0.23	0.36	0.50	0.19	0.31	0.43	0.17	0.28	0.38	0.16	0.25	0.35	0.15	0.24	0.32	0.14	0.22	0.30	0.12	0.20	0.27
40°	0.25	0.39	0.54	0.20	0.32	0.44	0.17	0.28	0.38	0.16	0.25	0.34	0.14	0.23	0.31	0.13	0.21	0.29	0.12	0.20	0.27	0.11	0.18	0.24
45°	0.22	0.36	0.49	0.18	0.29	0.40	0.16	0.25	0.35	0.14	0.23	0.31	0.13	0.21	0.28	0.12	0.19	0.26	0.11	0.18	0.25	0.10	0.16	0.22
50°	0.21	0.33	0.45	0.17	0.27	0.37	0.15	0.23	0.32	0.13	0.21	0.29	0.12	0.19	0.26	0.11	0.18	0.24	0.10	0.17	0.23	0.09	0.15	0.20
55°	0.19	0.31	0.42	0.16	0.25	0.35	0.14	0.22	0.30	0.12	0.20	0.27	0.11	0.18	0.25	0.10	0.17	0.23	0.10	0.15	0.21	0.09	0.14	0.19
60°	0.18	0.29	0.40	0.15	0.24	0.33	0.13	0.21	0.28	0.12	0.18	0.25	0.11	0.17	0.23	0.10	0.16	0.21	0.09	0.15	0.20	0.08	0.13	0.18
75°	0.16	0.26	0.36	0.13	0.21	0.29	0.12	0.19	0.25	0.10	0.17	0.23	0.09	0.15	0.21	0.09	0.14	0.19	0.08	0.13	0.18	0.07	0.12	0.16
X.V	1.35			1.27			1.22			1.19			1.16			1.13			1.11			1.00		



					f_{min}	f_{max}
15°	7	35.0	90.6	1.16	0.43	0.70
25°	12	35.0	87.3	1.16	0.20	0.32
30°	14	35.0	85.1	1.17	0.16	0.25
35°	16	35.0	82.4	1.17	0.13	0.20
40°	18	35.0	79.4	1.17	0.11	0.16
45°	20	35.0	76.0	1.18	0.09	0.14
50°	22	35.0	72.4	1.18	0.08	0.12
55°	23	35.0	68.4	1.20	0.08	0.11
60°	25	35.0	64.1	1.20	0.07	0.09
25°	12	45.0	97.3	1.18	0.23	0.34
30°	14	45.0	95.0	1.18	0.18	0.26
35°	16	45.0	92.4	1.19	0.15	0.21
40°	18	45.0	89.5	1.19	0.12	0.17
45°	20	45.0	86.0	1.20	0.11	0.15
50°	22	45.0	82.4	1.21	0.09	0.13

					f_{min}	f_{max}
55°	23	45.0	78.4	1.22	0.09	0.11
60°	25	45.0	74.1	1.23	0.08	0.10
75°	28	45.0	60.1	1.31	0.07	0.08

Cutters with setting angle 15° can be used as HFC. Use feeds from chamfers table.



PHAY RÃNH

SLOT MILLING – NAVIGATOR

SLOT MILLING – DISC & T-SLOT MILLS

	S90SN	S90CN(XN)	F-SCC			
	90°	90°	90°			
	APMX (mm) 4.0 – 14.0	APMX (mm) 14.0 – 30.5	APMX (mm) 11.0 – 18.0			
	DC (mm) 63 – 200	DC (mm) 125 – 315	DC (mm) 25 – 40			
Disc	 DC = 80 – 200 (mm)	 DC = 125 – 315 (mm)				
Shell mill	 DC = 63 – 160 (mm)	 DC = 125 – 200 (mm)				
Page	 314	 320	 325			
ISO	P M K	P M K	P M K			
Insert shape						
Inserts	SNHQ 11 SNHQ 12	CNHQ 1005 XNHQ 1205 XNHQ 1606	CCMX			
No. of cutting edges	4	2	2			
Deep slot milling						
Deep shoulder milling						
Face milling						
Rear face milling						
T-slot milling						
Shallow shoulder milling						
Shallow slot milling						

S90SN



PRAMET

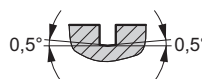
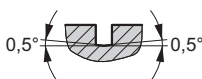
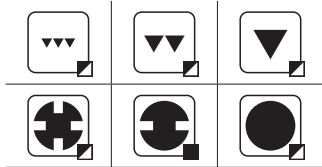
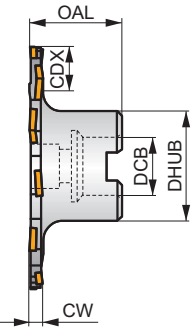
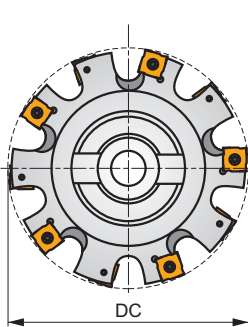
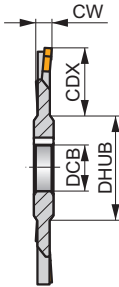
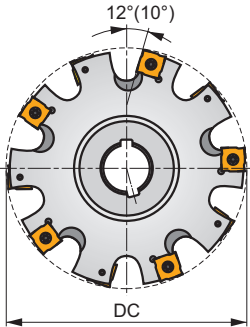
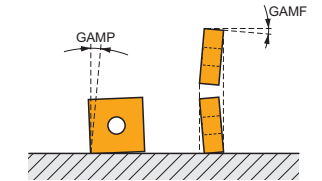
S



Dao phay đĩa mặt và mặt

90° disc mill utilising SNHQ inserts. Suitable for slot, shoulder, rear side and face milling. Available in arbor or stub arbor style. Body treated for longer tool life.

KAPR	90°
CW	4.0 – 14.0 mm



	0.07 – 0.09				
	0.07 – 0.09				

Product	DC	OAL	DCB	DHUB	CDX	CW		GAMP	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)								
80F8N-S90SN11N4	80	–	27	42	16	4.00	–	2.5	-0.5	8	–	12300	–	0.21	GI151	DI011	–
80F8N-S90SN11N5	80	–	27	42	16	5.00	–	2.5	-0.5	8	–	12300	–	0.22	GI152	DI019	–
80F8N-S90SN12N6	80	–	27	42	16	6.00	–	2.5	-0.5	8	–	8400	–	0.25	GI153	DI012	–
80F8N-S90SN12N8	80	–	27	42	16	8.00	–	2.5	-0.5	8	–	8400	–	0.25	GI157	DI013	–
100G10N-S90SN12N6	100	–	32	48	24	6.00	–	2.5	-0.5	10	–	7500	–	0.43	GI153	DI012	–
100G10N-S90SN12N8	100	–	32	48	24	8.00	–	2.5	-0.5	10	–	7500	–	0.42	GI157	DI013	–
100G10N-S90SN12N10	100	–	32	48	24	10.00	–	2.5	-0.5	10	–	7500	–	0.46	GI154	DI014	–
100G10N-S90SN12N12	100	–	32	48	24	12.00	–	2.5	-0.5	10	–	7500	–	0.66	GI158	DI015	–
125H12N-S90SN12N6	125	–	40	58	31	6.00	–	2.5	-0.5	12	–	6700	–	0.62	GI153	DI012	–
125H12N-S90SN12N8	125	–	40	58	31	8.00	–	2.5	-0.5	12	–	6700	–	0.73	GI157	DI013	–
125H12N-S90SN12N10	125	–	40	58	31	10.00	–	2.5	-0.5	12	–	6700	–	0.66	GI154	DI014	–
125H12N-S90SN12N12	125	–	40	58	31	12.00	–	2.5	-0.5	12	–	6700	–	0.76	GI158	DI015	–
160H16N-S90SN12N6	160	–	40	58	43	6.00	–	2.5	-0.5	16	–	5900	–	0.86	GI153	DI012	–
160H16N-S90SN12N8	160	–	40	58	43	8.00	–	2.5	-0.5	16	–	5900	–	1.10	GI157	DI013	–
160H16N-S90SN12N10	160	–	40	58	43	10.00	–	2.5	-0.5	16	–	5900	–	1.14	GI154	DI014	–
160H16N-S90SN12N12	160	–	40	58	43	12.00	–	2.5	-0.5	16	–	5900	–	1.30	GI158	DI015	–
160H15N-S90SN12N14	160	–	40	58	43	14.00	–	2.5	-0.5	15	–	5900	–	1.40	GI158	DI015	–
200J18N-S90SN12N6	200	–	50	72	62	6.00	–	2.5	-0.5	18	–	5300	–	1.40	GI153	DI012	–
200J18N-S90SN12N8	200	–	50	72	62	8.00	–	2.5	-0.5	18	–	5300	–	1.78	GI157	DI013	–
200J18N-S90SN12N10	200	–	50	72	62	10.00	–	2.5	-0.5	18	–	5300	–	1.89	GI154	DI014	–
200J18N-S90SN12N12	200	–	50	72	62	12.00	–	2.5	-0.5	18	–	5300	–	2.23	GI158	DI015	–
200J18N-S90SN12N14	200	–	50	72	62	14.00	–	2.5	-0.5	18	–	5300	–	2.67	GI158	DI015	–
63A03R-S90SN11N4	63	40	16	34	10.5	4.00	3	2.5	-0.5	6	–	13900	–	0.37	GI151	DI021	–
63A03R-S90SN11N5	63	40	16	34	10.5	5.00	3	2.5	-0.5	6	–	13900	–	0.36	GI152	DI021	–
63A03R-S90SN12N6	63	40	16	34	10.5	6.00	3	2.5	-0.5	6	–	9500	–	0.37	GI153	DI022	–
80A04R-S90SN11N5	80	40	22	40	17.5	5.00	4	2.5	-0.5	8	–	12300	–	0.48	GI152	DI023	–
80A04R-S90SN12N6	80	40	22	40	17.5	6.00	4	2.5	-0.5	8	–	8400	–	0.50	GI153	DI024	–

Product	DC	OAL	DCB	DHUB	CDX	CW		GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(°)	(°)									
	100A05R-S90SN12N6	100	50	27	48	23.5	6.00	5	2.5	-0.5	10	–	7500	–	0.86	GI153	DI025	–
	125B06R-S90SN12N6	125	50	40	56	24	6.00	6	2.5	-0.5	12	–	6700	–	1.20	GI153	DI012	AC003
	160B08R-S90SN12N10	160	50	40	70	41	10.00	8	2.5	-0.5	16	–	5900	–	1.83	GI154	DI014	–

	
GI151	SNHQ 1102..
GI152	SNHQ 1103..
GI153	SNHQ 1203..
GI154	SNHQ 1205..
GI157	SNHQ 1204..
GI158	SNHQ 1207

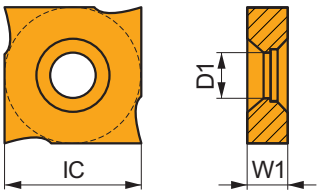
							
DI011	US 3504-T09P	3.0	M 3.5	4	D-T07P/T09P	FG-15	–
DI012	US 70	5.0	M 4	5	D-T07/T15	FG-15	–
DI013	US 71	5.0	M 4	7	D-T07/T15	FG-15	–
DI014	US 72	5.0	M 4	9	D-T07/T15	FG-15	–
DI015	US 73	5.0	M 4	11	D-T07/T15	FG-15	–
DI019	US 3505-T09P	3.0	M 3.5	5	D-T07P/T09P	FG-15	HS 0830
DI021	US 3504-T09P	3.0	M 3.5	4	D-T07P/T09P	FG-15	HS 0830
DI022	US 70	5.0	M 4	5	D-T07/T15	FG-15	HS 0830
DI023	US 3505-T09P	3.0	M 3.5	5	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030
DI024	US 70	5.0	M 4	5	D-T07/T15	FG-15	HS 1030
DI025	US 70	5.0	M 4	5	D-T07/T15	FG-15	HS 1230

		
AC003	KS 2040	K.FMH40

SNHQ AZ

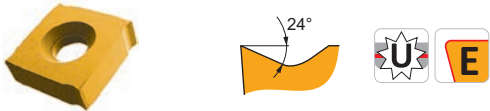
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	W1 (mm)
1102	11.000	4.30	2.300
1103	11.000	4.30	2.700
1203	12.700	5.00	3.200
1204	12.700	5.00	4.500
1205	12.700	5.00	5.400
1207	12.700	5.00	7.000
12T3	12.700	5.00	3.400



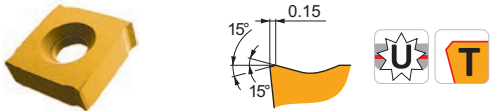
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		P			M			K			N			S			H		
		RE																	
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



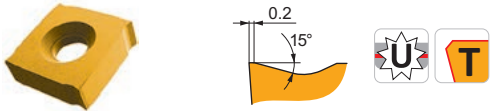
EN hình học với thiết kế đặc biệt dành cho phay rãnh.

SNHQ 1203AZEN:8215		—	415	0.10	—	245	0.10	—	390	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1203AZEN:M8340		—	370	0.10	—	220	0.10	—	350	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1204AZEN:8215		—	405	0.10	—	240	0.10	—	380	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1204AZEN:M8340		—	355	0.10	—	210	0.10	—	335	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1205AZEN:8215		—	390	0.10	—	230	0.10	—	370	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1205AZEN:M8340		—	345	0.10	—	205	0.10	—	325	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1207AZEN:8215		—	380	0.10	—	225	0.10	—	360	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1207AZEN:M8340		—	335	0.10	—	200	0.10	—	315	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



TN hình học với thiết kế đặc biệt dành cho phay rãnh.

SNHQ 1102AZTN:M8330		—	365	0.20	—	215	0.18	—	345	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1102AZTN:M8340		—	335	0.20	—	200	0.18	—	315	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1103AZTN:M8330		—	345	0.20	—	205	0.18	—	325	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1103AZTN:M8340		—	315	0.20	—	185	0.18	—	295	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



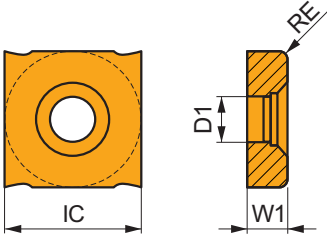
TN hình học với thiết kế đặc biệt dành cho phay rãnh.

SNHQ 1203AZTN:M8330		—	345	0.20	—	205	0.18	—	325	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1203AZTN:M8340		—	315	0.20	—	185	0.18	—	295	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1204AZTN:M8330		—	335	0.20	—	200	0.20	—	315	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1204AZTN:M8340		—	300	0.20	—	180	0.20	—	285	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1205AZTN:M8330		—	330	0.20	—	195	0.20	—	310	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1205AZTN:M8340		—	295	0.20	—	175	0.20	—	280	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1207AZTN:M8330		—	320	0.20	—	190	0.20	—	300	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1207AZTN:M8340		—	290	0.20	—	170	0.20	—	275	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNHQ 12T3AZTN:M8340		—	300	0.20	—	180	0.18	—	285	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNHQ TRL

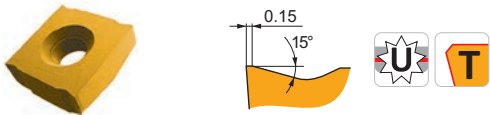


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	W1 (mm)
1203	12.700	5.00	12.70	3.200
1204	12.700	5.00	12.70	4.500
1205	12.700	5.00	12.70	5.400
1207	12.700	5.00	12.70	7.000



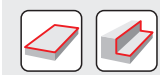
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



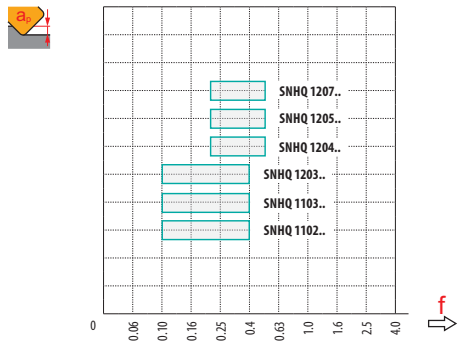
TRL hình học với thiết kế đặc biệt dành cho phay rãnh.

SNHQ 120305TRL:M8340		0.5		230	0.20	—		135	0.18	—		215	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120310TRL:M8340		1.0		285	0.20	—		170	0.18	—		270	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120315TRL:M8340		1.5		300	0.20	—		180	0.18	—		285	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120405TRL:M8340		0.5		220	0.20	—		130	0.20	—		205	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120415TRL:M8340		1.5		290	0.20	—		170	0.20	—		275	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120505TRL:M8340		0.5		215	0.20	—		125	0.20	—		200	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120515TRL:M8340		1.5		280	0.20	—		165	0.20	—		265	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120705TRL:M8340		0.5		210	0.20	—		125	0.20	—		195	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 120710TRL:M8340		1.0		265	0.20	—		155	0.20	—		250	0.20	—	—	—	—	—	—



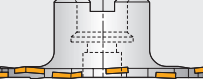
a_e DC	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.75	0.80	0.90	1.00
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

	SNHQ AZEN	SNHQ AZTN	SNHQ 12TRL
	–	–	0.5 – 1.5
	–	–	–



				
	80 100 125 160 200	4 5 6 5 9	16 24 31 43 62	16 24 31 43 62
	63 80 100 125 160	3 4 5 6 8	10.5 17.5 23.5 24 41	63 80 100 125 160



	a_e	5		10		15		20		25	
		f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 
	80 100 125 160 200	0.28 0.32 0.35 0.40 0.44	0.36 0.41 0.45 0.51 0.57	0.20 0.23 0.25 0.28 0.32	0.26 0.29 0.32 0.36 0.41	0.17 0.19 0.21 0.23 0.26	0.21 0.24 0.27 0.30 0.33	– 0.16 0.18 0.20 0.23	– 0.21 0.23 0.26 0.29	– – 0.16 0.18 0.20	– – 0.21 0.23 0.26
	63 80 100 125 160	0.25 0.28 0.32 0.35 0.40	0.32 0.36 0.41 0.45 0.51	0.18 0.20 0.23 0.25 0.28	0.23 0.26 0.29 0.32 0.36	0.15 0.17 0.19 0.21 0.23	0.19 0.21 0.24 0.27 0.30	0.13 0.15 0.16 0.18 0.20	0.17 0.19 0.21 0.23 0.26	0.12 0.13 0.15 0.16 0.18	0.15 0.17 0.19 0.21 0.23

	a _e	32		40		50		63		80	
		f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max}
	80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	125	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	160	0.16	0.21	0.15	0.19	–	–	–	–	–	–
	200	0.18	0.23	0.16	0.21	0.15	0.19	–	–	–	–
	63	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11	–	–
	80	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11
	100	0.13	0.17	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12
	125	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13
	160	0.16	0.21	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.16	0.11	0.14

	a _e	100		125		160	
		f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max}
	80	–	–	–	–	–	–
	100	–	–	–	–	–	–
	125	–	–	–	–	–	–
	160	–	–	–	–	–	–
	200	–	–	–	–	–	–
	63	–	–	–	–	–	–
	80	–	–	–	–	–	–
	100	0.10	0.11	–	–	–	–
	125	0.10	0.12	0.10	0.11	–	–
	160	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11

S90CN(XN)

P

M

K

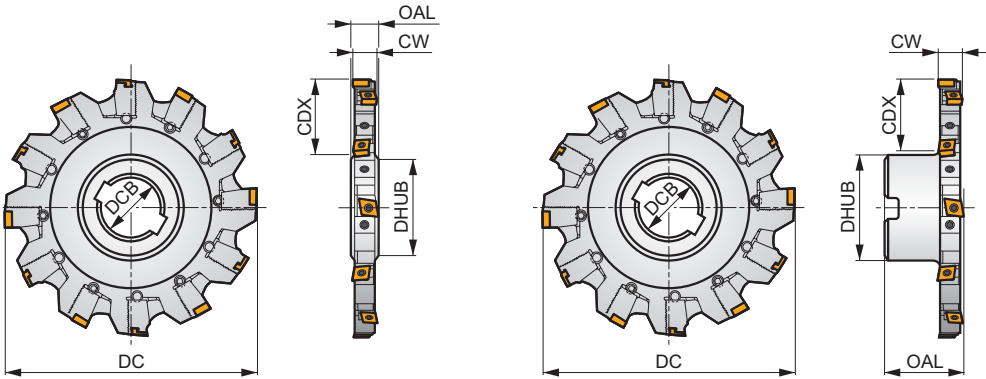
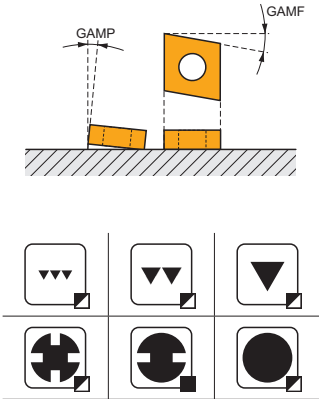
PRAMET

S



Dao phay đĩa mặt và mặt bên có thể điều chỉnh độ rộng
90° disc mill utilising CNHQ and XNHQ inserts. Suitable for slot, shoulder, rear side and face milling. Available in arbor or stub arbor style. Body treated for longer tool life.

KAPR	90°
CW	14.0 – 30.5 mm



	0.07 – 0.09				
	0.07 – 0.09				

Product	DC	OAL	DCB	DHUB	CDX	CW	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)									
125H04N-S90CN10N18	125	18	40	56	34	14.0 – 18.5	-10	4	4	8	–	7800	–	1.19	GI195	DI051	–
160H06N-S90CN10N18	160	18	40	56	50	14.0 – 18.5	-8	4	6	12	–	6900	–	1.80	GI195	DI052	–
160H05N-S90XN12N24	160	24	40	56	50	19.0 – 24.3	-8	5	5	10	–	5200	–	2.50	GI196	DI056	–
200J07N-S90CN10N18	200	18	50	71	60	14.0 – 18.5	-8	4	7	14	–	6100	–	2.85	GI195	DI053	–
200J06N-S90XN12N24	200	24	50	71	60	19.0 – 24.3	-8	5	6	12	–	4700	–	3.60	GI196	DI057	–
200J06N-S90XN16N30	200	30	50	71	60	24.5 – 30.5	-9	5	6	12	–	4000	–	6.00	GI197	DI060	–
250J09N-S90CN10N18	250	18	50	71	85	14.0 – 18.5	-8	4	9	18	–	5500	–	5.30	GI195	DI054	–
250J08N-S90XN12N24	250	24	50	71	85	19.0 – 24.3	-8	5	8	16	–	4200	–	7.50	GI196	DI058	–
250J08N-S90XN16N30	250	30	50	71	85	24.5 – 30.5	-8	5	8	16	–	3600	–	8.00	GI197	DI061	–
315J12N-S90CN10N18	315	18	50	71	110	14.0 – 18.5	-8	4	12	24	–	4900	–	7.80	GI195	DI055	–
315J10N-S90XN12N24	315	24	50	71	110	19.0 – 24.3	-8	5	10	20	–	3700	–	10.70	GI196	DI059	–
315K10N-S90XN16N30	315	30	60	85	110	24.5 – 30.5	-8	5	10	20	–	3200	–	13.00	GI197	DI062	–
125B04R-S90CN10N18	125	50	40	70	25	14.0 – 18.5	-10	4	4	8	–	7800	–	1.65	GI195	DI071	AC003
160B06R-S90CN10N18	160	50	40	70	44	14.0 – 18.5	-8	5	6	12	–	6900	–	2.55	GI195	DI072	–
160B05R-S90XN12N24	160	50	40	70	44	19.0 – 24.3	-8	5	5	10	–	5200	–	2.50	GI196	DI074	–
200C06R-S90XN12N24	200	50	40	90	52	19.0 – 24.3	-8	5	6	12	–	6100	–	4.70	GI196	DI075	–
200C07R-S90CN10N18	200	50	40	90	52	14.0 – 18.5	-8	4	7	14	–	6100	–	4.05	GI195	DI073	–

		
GI195		CNHQ 1005..
GI196		XNHQ 1205..
GI197		XNHQ 1606..

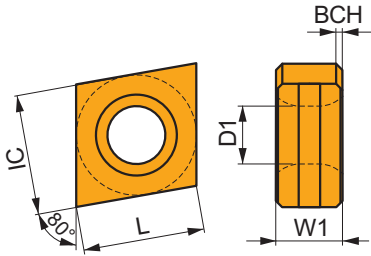
														
DI051	125H04N-S-14-08	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI052	160H06N-S-14-12	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI053	200J07N-S-14-14	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI054	250J09N-S-14-18	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI055	315J12N-S-14-24	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI056	160H05N-S-19-10	KL-1924-XN12	KR-1924-XN12	KS 617M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI057	200J06N-S-19-12	KL-1924-XN12	KR-1924-XN12	KS 617M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI058	250J08N-S-19-16	KL-1924-XN12	KR-1924-XN12	KS 617M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI059	315J10N-S-19-20	KL-1924-XN12	KR-1924-XN12	KS 617M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI060	200J06N-S-25-12	KL-2530-XN16	KR-2530-XN16	KS 623M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI061	250J08N-S-25-16	KL-2530-XN16	KR-2530-XN16	KS 623M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI062	315K10N-S-25-20	KL-2530-XN16	KR-2530-XN16	KS 623M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI071	125B04R-S-14-08	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI072	160B06R-S-14-12	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI073	200C07R-S-14-14	KL-1418-CN10	KR-1418-CN10	KS 613F	DS 6018F	SDR T20	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	–
DI074	160B05R-S-19-10	KL-1924-XN12	KR-1924-XN12	KS 617M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4
DI075	200C06R-S-19-12	KL-1924-XN12	KR-1924-XN12	KS 617M	DS 6500	–	SS 6005-T09P	SDR T09	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	SDRT15P	HXX 4

		
AC003	KS 2040	K.FMH40

CNHQ

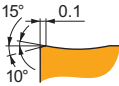
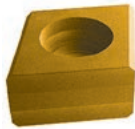


	BCH	IC	D1	L	W1
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1005	0.50	10.000	4.70	10.00	5.400



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



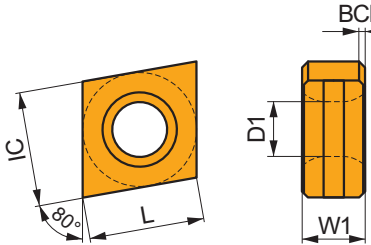
TN thiết kế đặc biệt để phay rãnh với điều kiện cắt từ nhẹ đến nặng.

CNHQ 1005AZTN:M8330		–		310	0.15	–		185	0.14	–		290	0.15	–	–	–	–	–	–	–
CNHQ 1005AZTN:M8340		–		280	0.15	–		165	0.14	–		265	0.15	–	–	–	–	–	–	–

XNHQ

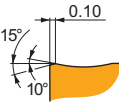


	BCH	IC	D1	L	W1
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	0.50	10.000	4.70	12.70	5.400
1606	0.50	12.000	5.90	16.00	6.400



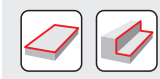
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



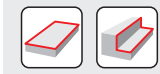
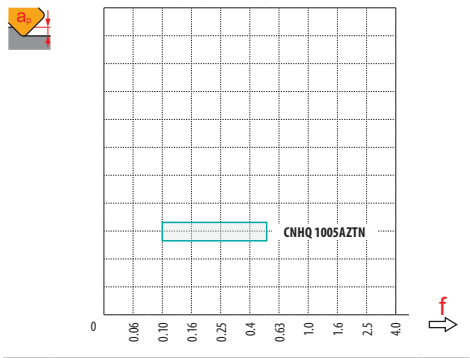
TN thiết kế đặc biệt để phay rãnh.

XNHQ 1205AZTN:M8330		–		310	0.15	–		185	0.14	–		290	0.15	–	–	–	–	–	–	–
XNHQ 1205AZTN:M8340		–		275	0.15	–		165	0.14	–		260	0.15	–	–	–	–	–	–	–
XNHQ 1606AZTN:M8330		–		300	0.15	–		180	0.14	–		285	0.15	–	–	–	–	–	–	–
XNHQ 1606AZTN:M8340		–		270	0.15	–		160	0.14	–		255	0.15	–	–	–	–	–	–	–



a_e DC	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.75	0.80	0.90	1.00
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

	XNHQ 10
	—
	—



				
	125	4	34	34
	160	6	50	50
	200	7	60	60
	250	9	85	85
	315	12	110	110
	125	4	25	125
	160	6	44	160
	200	7	52	200



	a_e	5		10		15		20		25	
		f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 
	125	0.35	0.45	0.25	0.32	0.21	0.27	0.18	0.23	0.16	0.21
	160	0.40	0.51	0.28	0.36	0.23	0.30	0.20	0.26	0.18	0.23
	200	0.44	0.57	0.32	0.41	0.26	0.33	0.23	0.29	0.20	0.26
	250	0.50	0.64	0.35	0.45	0.29	0.37	0.25	0.32	0.23	0.29
	315	0.56	0.72	0.39	0.51	0.32	0.42	0.28	0.36	0.25	0.32
	125	0.35	0.45	0.25	0.32	0.21	0.27	0.18	0.23	0.16	0.21
	160	0.40	0.51	0.28	0.36	0.23	0.30	0.20	0.26	0.18	0.23
	200	0.44	0.57	0.32	0.41	0.26	0.33	0.23	0.29	0.20	0.26

	a _e	32		40		50		63		80	
		f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max}
	125	0.15	0.19	—	—	—	—	—	—	—	—
	160	0.16	0.21	0.15	0.19	—	—	—	—	—	—
	200	0.18	0.23	0.16	0.21	0.15	0.19	—	—	—	—
	250	0.20	0.26	0.18	0.23	0.16	0.21	0.15	0.19	0.13	0.17
	315	0.22	0.29	0.20	0.26	0.18	0.23	0.16	0.21	0.15	0.19
	125	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13
	160	0.16	0.21	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.16	0.11	0.14
	200	0.18	0.23	0.16	0.21	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.15

	a _e	100		125		160		200	
		f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max} 	f _{min} 	f _{max}
	125	—	—	—	—	—	—	—	—
	160	—	—	—	—	—	—	—	—
	200	—	—	—	—	—	—	—	—
	250	—	—	—	—	—	—	—	—
	315	0.13	0.17	—	—	—	—	—	—
	125	0.10	0.12	0.10	0.11	—	—	—	—
	160	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11	—	—
	200	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11

F-SCC

P

M

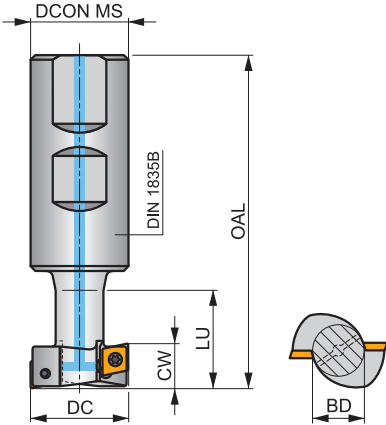
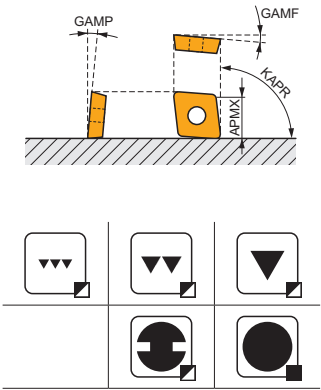
K

S



Dao phay T-Slot để chèn CCMX với chất làm mát bên trong
Dao phay rãnh chữ T sử dụng hạt dao CCMX một mặt. Chất làm mát bên trong. Thích hợp cho phay rãnh chữ T, mặt sau, phay vai nông và phay rãnh nông. Chỉ có sẵn ở phong cách hàn ở bên ngoài. Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

KAPR	90°
APMX	11.0 – 18.0 mm





0.05 – 0.08

Product	DC	BD	OAL	DCON MS	LU	CW									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)									
 25F1R030B25-SCC06-C	25	12	86	25	25	11.00	1	2	–	28100	✓	0.26	GI148	SQ213	
32F1R038B32-SCC08-C	32	16	98	32	33	14.00	1	2	–	19100	✓	0.50	GI149	SQ212	
40F2R046B32-SCC09-C	40	20	105	32	41	18.00	2	4	–	14900	✓	0.56	GI150	SQ212	

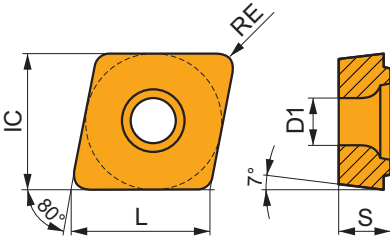
	
GI148	CCMX 060304
GI149	CCMX 08T308
GI150	CCMX 09T308

					
SQ212	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	Flag T09P
SQ213	US 2506-T07P	1.2	M 2.5	6.3	Flag T07P

CCMX

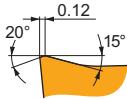
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0603	6.350	2.80	6.40	3.50
08T3	8.030	3.50	8.10	4.40
09T3	9.525	3.50	9.70	3.97



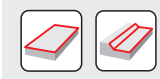
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

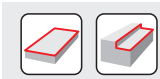
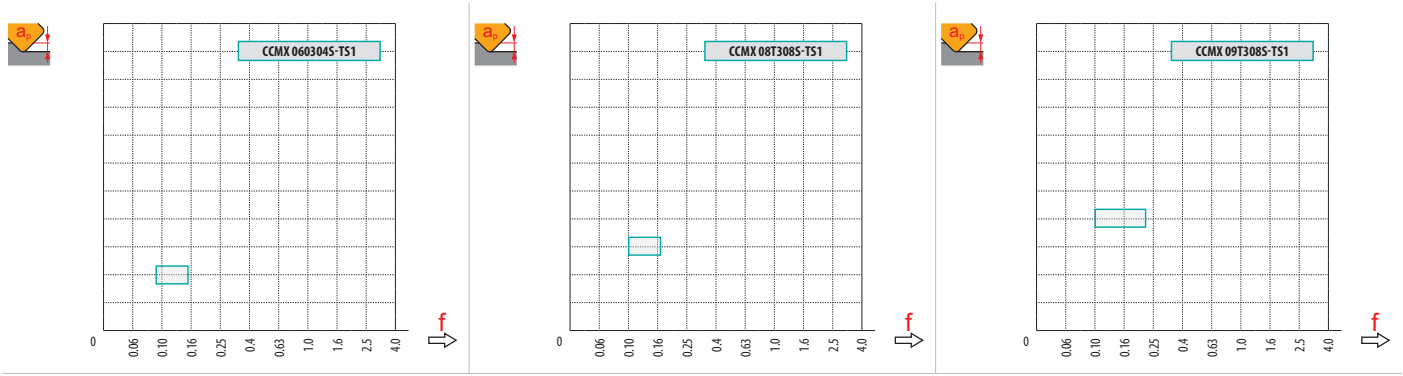


TS1 thiết kế đặc biệt để phay T-Slot dành cho điều kiện cắt nhẹ đến trung bình.

CCMX 060304S-TS1:M8330	●	0.4	240	0.10	—	140	0.09	—	225	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMX 060304S-TS1:M8340	●	0.4	215	0.10	—	125	0.09	—	200	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMX 08T308S-TS1:M8330	●	0.8	275	0.10	—	165	0.10	—	260	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMX 09T308S-TS1:M8330	●	0.8	270	0.10	—	160	0.10	—	255	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMX 09T308S-TS1:M8340	●	0.8	240	0.10	—	140	0.10	—	225	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



	CCMX 06-TS1	CCMX 08-TS1	CCMX 09-TS1
	0.4	0.8	0.8
	–	–	–



$\frac{a_e}{DC}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00



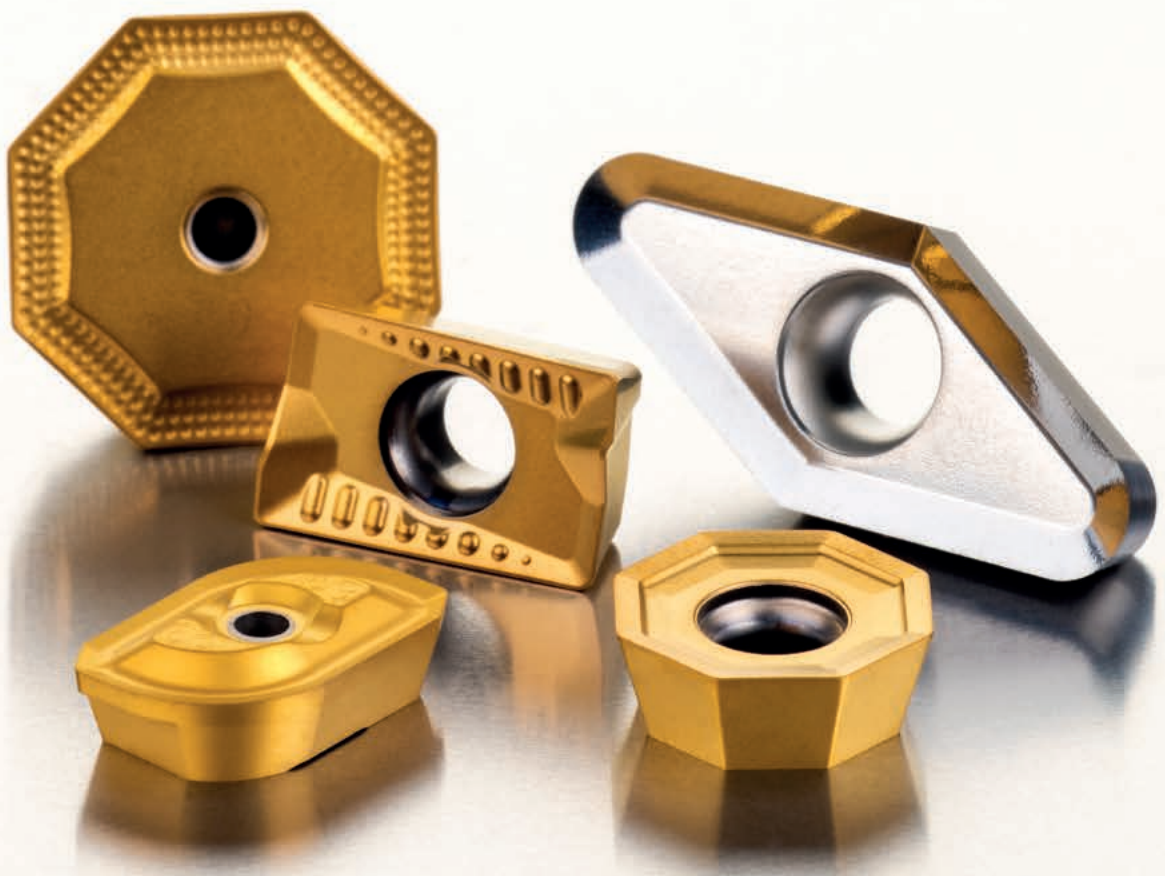
	$a_e = 1$		$a_e = 2$		$a_e = 3$		$a_e = 4$		$a_e = 5$		$a_e = 8$		$a_e = 10$	
	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 
25	0.25	0.40	0.18	0.29	0.15	0.24	0.13	0.21	0.12	0.19	0.09	0.15	0.09	0.14
32	0.28	0.45	0.20	0.32	0.17	0.27	0.14	0.23	0.13	0.21	0.10	0.17	0.09	0.15
40	0.32	0.51	0.23	0.36	0.18	0.30	0.16	0.26	0.14	0.23	0.12	0.19	0.10	0.17

	$a_e = 12$		$a_e = 16$		$a_e = 20$		$a_e = 25$		$a_e = 32$		$a_e = 40$	
	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 
25	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13	–	–	–	–
32	0.09	0.14	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13	–	–
40	0.10	0.15	0.09	0.14	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13

-  Valid for T-slot milling
-  Valid for shoulder and inverse face milling
-  Valid for shoulder milling



			
25	1	11	6.4
32	1	14	8.0
40	2	18	9.7

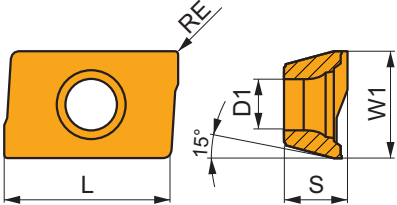


MẢNH DAO PHAY KHÁC

ADKT 15

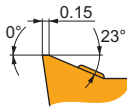


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1505	9.525	4.40	15.55	5.60



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



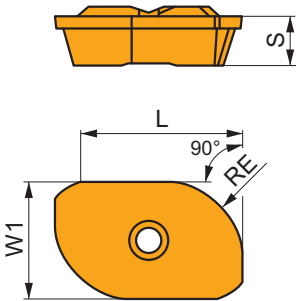
M hình học với thiết kế tích cực cao dành cho gia công trung bình.

ADKT 1505PDER-M:M8330		0.8		235	0.20	5.0		140	0.18	5.0		220	0.20	5.0			55	0.16	4.0		—	—	—
ADKT 1505PDER-M:M8340		0.8		210	0.20	5.0		125	0.18	5.0			195	0.20	5.0		50	0.16	4.0		—	—	—
ADKT 1505PDER-M:M9325		0.8		290	0.20	5.0		—	—	—		275	0.20	5.0			—	—	—		—	—	—

ADKX 15

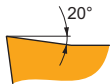


	W1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
15T3	9.525	12.20	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



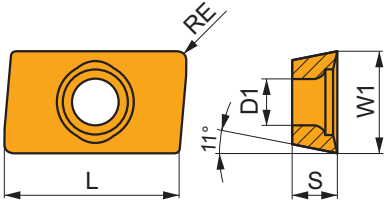
F hình học với thiết kế dương rất sắc nét dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

ADKX 15T308ER-F:M8345		0.8		170	0.10	10.0		100	0.09	10.0		—	—	—			40	0.07	8.0		—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	------	---	-----	------	------	---	---	---	---	--	---	----	------	-----	---	---	---	---

APMT 16

PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.600	4.50	17.00	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F hình học với thiết kế chắc chắn để gia công nhẹ.

APMT 1604PDER-F-M8330		—	320	0.10	2.0	190	0.09	2.0	300	0.10	2.0	—	—	—	80	0.07	1.6	—	—	—
-----------------------	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



FM hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

APMT 1604PDER-FM-M8330		—	285	0.16	2.0	170	0.14	2.0	270	0.16	2.0	—	—	—	70	0.13	1.6	—	—	—
APMT 1604PDER-FM-M8345		—	205	0.16	2.0	120	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.13	1.6	—	—	—



ER-R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công thô.

APMT 1604PDER-R-M8330		—	255	0.16	5.0	—	—	—	240	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



SR-R hình học với thiết kế chắc chắn để gia công thô.

APMT 1604PDSR-R-M8330		—	255	0.18	5.0	—	—	—	240	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

CNM

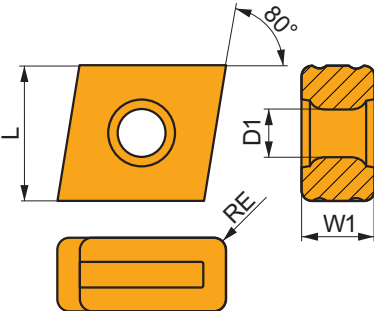


D1
(mm)

L
(mm)

S
(mm)

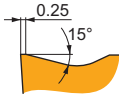
63	5.50	15.00	8.00
----	------	-------	------



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)







563 hình học phổ quát.

CNM 563:M8330	●	1.2	■	185	0.30	10.0	■	175	0.30	10.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNM 563:M8340	●	1.2	■	220	0.30	10.0	■	205	0.30	10.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

HNEF 09

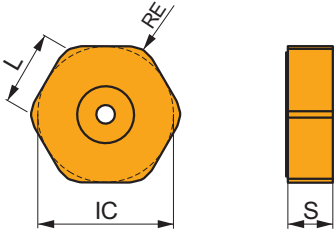


IC
(mm)

L
(mm)

S
(mm)

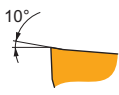
0905	16.200	9.40	5.64
------	--------	------	------



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

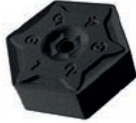


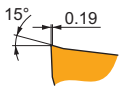




R hình học với thiết kế âm cho gia công nhẹ và nặng.

HNEF 090516SN-R:8215	●	1.6	■	—	—	—	■	380	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
HNEF 090516SN-R:M5315	●	1.6	■	—	—	—	■	265	0.30	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—







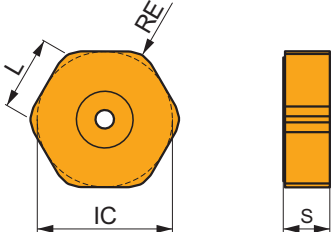
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

HNEF 090508EN-M:M5315	●	0.8	■	—	—	—	■	290	0.18	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

HNMF 09

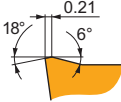


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0905	16.200	9.40	5.64



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)
		1.6	—	—	—	—	—	—	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HNMF 090516SN-R:M5315		1.6	—	—	—	—	—	—	265	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

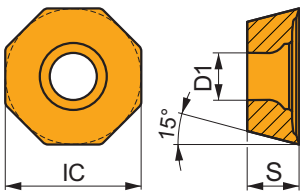


R hình học với thiết kế âm cho gia công nhẹ và nặng.

ODMT 05

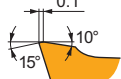


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0504	12.700	4.40	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)
		—	195	0.25	1.5	—	—	—	185	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

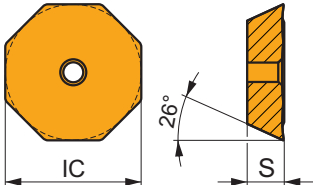


ZZN thiết kế hơi tích cực cho gia công trung bình.

OFKR 07

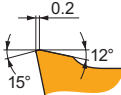
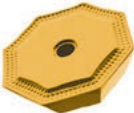


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0704	17.845	2.65	4.56



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



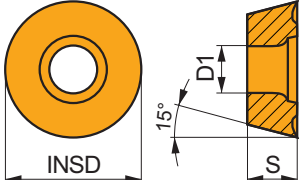
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

OFKR 0704SN-M:M8330		—		235	0.25	1.5		140	0.23	1.5		220	0.25	1.5		—	—	—		—	—	—
OFKR 0704SN-M:M8340		—		215	0.25	1.5		125	0.23	1.5		200	0.25	1.5		—	—	—		—	—	—

RDET

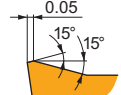


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0802	8.000	3.40	2.38
1003	10.000	4.40	3.18
12T3	12.000	4.40	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



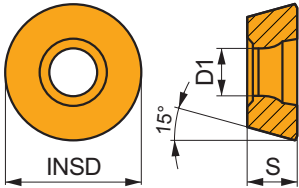
SN thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RDET 0802MOSN:M8340		—		335	0.15	0.5		200	0.14	0.5		315	0.15	0.5		—	—	—		80	0.12	0.4
RDET 1003MOSN:M8340		—		310	0.15	1.0		185	0.14	1.0		290	0.15	1.0		—	—	—		75	0.12	0.8
RDET 12T3MOSN:M8340		—		280	0.20	1.5		165	0.18	1.5		265	0.20	1.5		—	—	—		70	0.14	1.2

RDHX 20

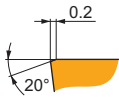


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
2006	20.000	5.20	6.35



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



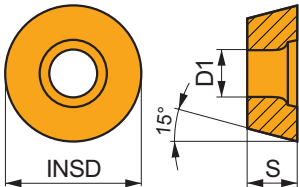
MOT thiết kế góc cào bằng 0 để gia công tinh.

RDHX 2006MOT:M8310		—		240	0.35	3.0		—	—	—		225	0.35	3.0		—	—	—		45	0.18	1.3
RDHX 2006MOT:M8325		—		180	0.35	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

RPET 12

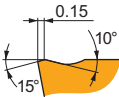


	INS D	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.000	4.40	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



MOSN thiết kế tích cực cho gia công tinh.

RPET 1204MOSN:8215		—		325	0.20	1.5		195	0.18	1.5		305	0.20	1.5		80	0.14	1.2		—	—	—
RPET 1204MOSN:M8330		—		320	0.20	1.5		190	0.18	1.5		300	0.20	1.5		80	0.14	1.2		—	—	—
RPET 1204MOSN:M8340		—		295	0.20	1.5		175	0.18	1.5		280	0.20	1.5		70	0.14	1.2		—	—	—

RPEW 12

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.000	4.40	4.76

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H					
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)			
		—		285	0.20	1.5	—	—	—		270	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—		55	0.10	0.8
RPEW 1204MOSN:M8340		—		265	0.20	1.5	—	—	—		250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

RPEX

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.000	4.40	4.76

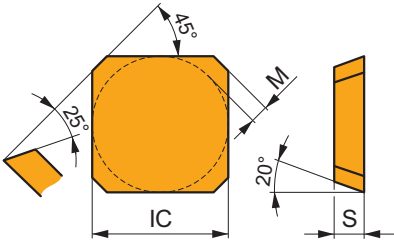
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H						
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap				
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)				
		—		215	0.30	1.5		125	0.27	1.5		200	0.30	1.5	—	—	—		50	0.21	1.2	—	—	—

SEEN

PRAMET

	IC	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1203	12.700	1.6	3.18
1504	15.875	2.0	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



AFN chuẩn bị trước cạnh hình dạng góc trước bằng 0 để gia công từ nhẹ đến trung bình.

SEEN 1203AFFN:M8330		—	270	0.15	2.0		160	0.14	2.0		255	0.15	2.0	—	—	—	—	—	—	—
SEEN 1203AFFN:M8340		—	245	0.15	2.0		145	0.14	2.0		230	0.15	2.0	—	—	—	—	—	—	—



AFSN chuẩn bị trước cạnh hình học góc nghiêng bằng 0 để gia công từ trung bình đến nặng.

SEEN 1203AFSN:8215		—		255	0.20	2.0		—	—	—		240	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		50	0.13	1.0
SEEN 1203AFSN:M8330		—		255	0.20	2.0		—	—	—		240	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		50	0.13	1.0
SEEN 1203AFSN:M8340		—		230	0.20	2.0		—	—	—		215	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SEEN 1203AFSN:M9315		—		340	0.20	2.0		—	—	—		320	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		65	0.13	1.0
SEEN 1203AFSN:M9325		—		315	0.20	2.0		—	—	—		295	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		60	0.13	1.0



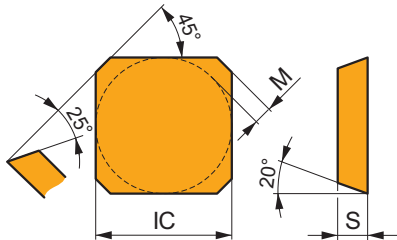
AFSN chuẩn bị trước cạnh hình học góc nghiêng bằng 0 để gia công từ trung bình đến nặng.

SEEN 1504AFSN:M8330		—		240	0.20	3.0		—	—	—		225	0.20	3.0		—	—	—		—	—	—		45	0.13	1.3
SEEN 1504AFSN:M8340		—		225	0.20	3.0		—	—	—		210	0.20	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—

SEER

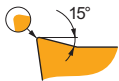


	IC (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	1.6	3.18
1204	12.700	1.6	4.76
1504	15.875	2.0	4.76



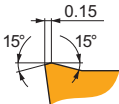
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



AFEN chuẩn bị cạnh hình học hình học bề phoi cho gia công từ trung bình đến nặng.

SEER 1203AFEN:M8330		—	265	0.24	2.5	155	0.22	2.5	250	0.24	2.5	—	—	—	65	0.22	2.0	—	—	—
SEER 1203AFEN:M8340		—	245	0.24	2.5	145	0.22	2.5	230	0.24	2.5	—	—	—	60	0.22	2.0	—	—	—



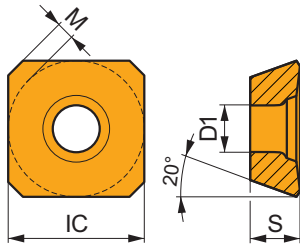
AFSN chuẩn bị cạnh hình học hình học bề phoi cho gia công từ trung bình đến nặng.

SEER 1203AFSN:M8330		—	265	0.25	2.5	155	0.23	2.5	250	0.25	2.5	—	—	—	65	0.20	2.0	—	—	—
SEER 1203AFSN:M8340		—	240	0.25	2.5	140	0.23	2.5	225	0.25	2.5	—	—	—	60	0.20	2.0	—	—	—
SEER 1204AFSN:M8330		—	265	0.25	2.5	155	0.23	2.5	250	0.25	2.5	—	—	—	65	0.20	2.0	—	—	—
SEER 1504AFSN:M8330		—	255	0.25	3.5	150	0.23	3.5	240	0.25	3.5	—	—	—	60	0.20	2.8	—	—	—
SEER 1504AFSN:M8340		—	230	0.25	3.5	135	0.23	3.5	215	0.25	3.5	—	—	—	55	0.20	2.8	—	—	—

SEET 12

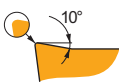
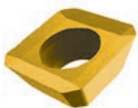


	IC (mm)	D1 (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	1.6	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)

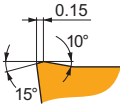
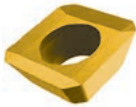


AFEN chuẩn bị cạnh hình học đa năng dương.

SEET 1204AFEN:M8330		—	265	0.24	2.5	155	0.22	2.5	250	0.24	2.5	—	—	—	65	0.22	2.0	—	—	—
---------------------	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



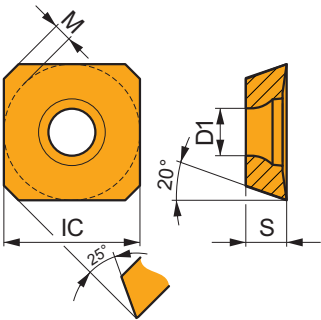
AFSN chuẩn bị cạnh hình học đa năng dương.

SEET 1204AFSN:8215		—		265	0.23	2.5		155	0.21	2.5		250	0.23	2.5		—	—	—		65	0.21	2.0		—	—	—
SEET 1204AFSN:M8330		—		265	0.24	2.5		155	0.22	2.5		250	0.24	2.5		—	—	—		65	0.22	2.0		—	—	—
SEET 1204AFSN:M8340		—		240	0.25	2.5		140	0.23	2.5		225	0.25	2.5		—	—	—		60	0.23	2.0		—	—	—
SEET 1204AFSN:M9325		—		340	0.20	2.5		—	—	—		320	0.20	2.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—

SEET 12-PM

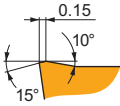
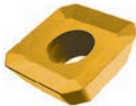


	IC (mm)	D1 (mm)	M (mm)	S (mm)
12T3	13.400	4.20	1.5	3.97



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



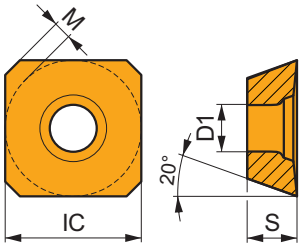
PM hình học với thiết kế đa năng tích cực.

SEET 12T3M-PM:M8330		—		265	0.25	2.0		155	0.23	2.0		250	0.25	2.0		—	—	—		65	0.20	1.6		—	—	—
SEET 12T3M-PM:M8340		—		245	0.25	2.0		145	0.23	2.0		230	0.25	2.0		—	—	—		60	0.20	1.6		—	—	—
SEET 12T3M-PM:M9325		—		325	0.25	2.0		—	—	—		305	0.25	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SEET 12T3M-PM:M9340		—		290	0.25	2.0		170	0.23	2.0		—	—	—		—	—	—		70	0.20	1.6		—	—	—

SEET 12-FA

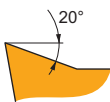
PRAMET

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	1.6	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



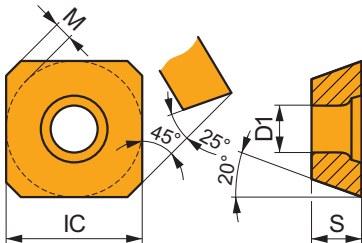
FA hình học với thiết kế dương cao dành cho gia công tinh đến trung bình.

SEET 1204AFN-FA:HF7		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	0.18	3.0	-	-	-	-	-	-
---------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

SEEW 12

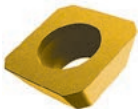
PRAMET

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	1.6	4.76



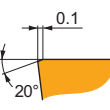
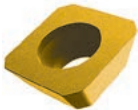
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



AFEN chuẩn bị cạnh với hình dạng góc nghiêng bằng 0 để gia công từ nhẹ đến trung bình.

SEEW 1204AFEN:M8330		-	265	0.15	2.5	-	-	-	250	0.15	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEEW 1204AFEN:M8340		-	240	0.15	2.5	-	-	-	225	0.15	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



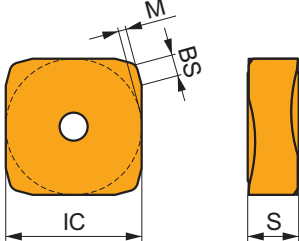
AFSN chuẩn bị cạnh với hình dạng góc nghiêng bằng 0 để gia công từ nhẹ đến trung bình.

SEEW 1204AFSN:8215		-	250	0.20	2.5	-	-	-	235	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0
SEEW 1204AFSN:M8330		-	245	0.20	2.5	-	-	-	230	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	45	0.13	1.0
SEEW 1204AFSN:M8340		-	225	0.20	2.5	-	-	-	210	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEEW 1204AFSN:M9325		-	305	0.20	2.5	-	-	-	285	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	60	0.13	1.0

SNHF

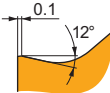


	BS (mm)	IC (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	2.00	12.700	0.5	4.76
1504	1.40	15.875	1.1	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



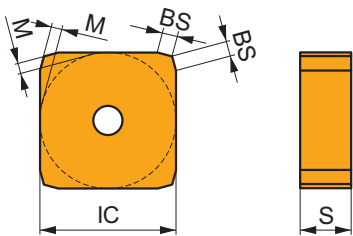
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SNHF 1204ENSR-M:M8330		—		235	0.15	4.0		—	—	—		220	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—
SNHF 1504ENSR-M:M8340		—		220	0.15	6.0		—	—	—		205	0.15	6.0		—	—	—		—	—	—

SNHN

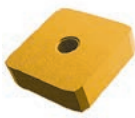


	BS (mm)	IC (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	1.40	12.700	0.9	4.76
1504	1.40	15.875	1.3	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



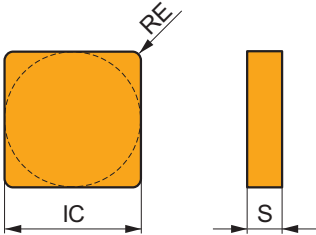
ENEN hình học phay âm tiêu chuẩn cho phay mặt 75°.

SNHN 1204ENEN:8215		—		275	0.15	6.0		—	—	—		260	0.15	6.0		—	—	—		—	—	—		55	0.11	1.0
SNHN 1204ENEN:M8330		—		270	0.15	6.0		—	—	—		255	0.15	6.0		—	—	—		—	—	—		50	0.11	1.0
SNHN 1204ENEN:M8340		—		245	0.15	6.0		—	—	—		230	0.15	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SNHN 1204ENEN:S26		—		110	0.15	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SNHN 1504ENEN:8215		—		260	0.15	9.0		—	—	—		245	0.15	9.0		—	—	—		—	—	—		50	0.11	1.3
SNHN 1504ENEN:M8330		—		260	0.15	9.0		—	—	—		245	0.15	9.0		—	—	—		—	—	—		50	0.11	1.3
SNHN 1504ENEN:M8340		—		235	0.15	9.0		—	—	—		220	0.15	9.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SNHN 1504ENEN:S26		—		105	0.15	9.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

SNUN



	IC (mm)	S (mm)
1204	12.700	4.76
1504	15.875	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



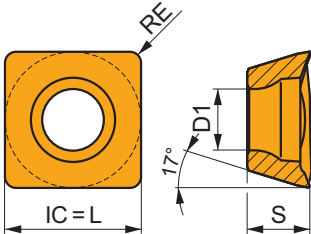
N mảnh dao phay hình học âm cũng có thể được sử dụng để tiện.

SNUN 120408:M8330		0.8		260	0.13	4.5		—	—	—		245	0.13	4.5		—	—	—		—	—	—		50	0.10	1.0
SNUN 120412:M8330		1.2		275	0.13	4.5		—	—	—		260	0.13	4.5		—	—	—		—	—	—		55	0.10	1.0
SNUN 150412:M8330		1.2		255	0.15	6.0		—	—	—		240	0.15	6.0		—	—	—		—	—	—		50	0.12	1.3

SOMT 05

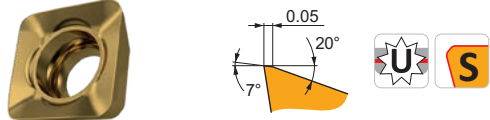


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0502	5.570	2.50	5.57	2.63



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		P			M			K			N			S			H		
		RE																	
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



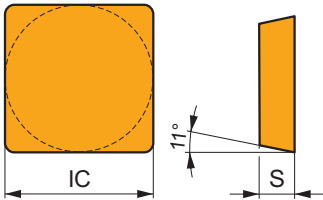
M hình học với thiết kế chắc chắn dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SOMT 050204SR-M:M6330	●	0.4	■	255	0.05	2.5	■	180	0.05	2.5	■	—	—	—	■	75	0.04	2.0	■	—	—	—
SOMT 050204SR-M:M8330	●	0.4	■	290	0.05	2.5	■	170	0.05	2.5	■	275	0.05	2.5	■	70	0.04	2.0	■	—	—	—
SOMT 050208SR-M:M8330	●	0.8	■	350	0.05	2.5	■	210	0.05	2.5	■	330	0.05	2.5	■	85	0.04	2.0	■	—	—	—

SPGN



	IC	S
	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.18
1203	12.700	3.18
1504	15.875	4.76



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



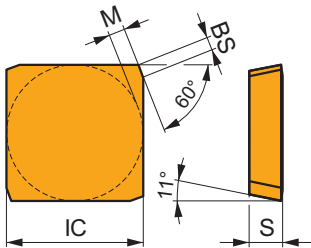
N mảnh dao phay thiết kế góc cào bằng 0, cũng có thể được sử dụng để tiện.

SPGN 090308:M8340		0.8		225	0.15	2.0		—	—	—		210	0.15	2.0		—	—	—		—	—	—
SPGN 120308:M8330		0.8		230	0.15	4.0		—	—	—		215	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—
SPGN 150412:M8330		1.2		225	0.20	5.0		—	—	—		210	0.20	5.0		—	—	—		—	—	—

SPGN 25 DZ

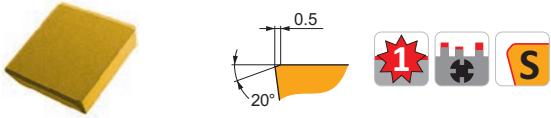


	IC	M	S	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2506	25.000	3.5	6.35	2.40



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



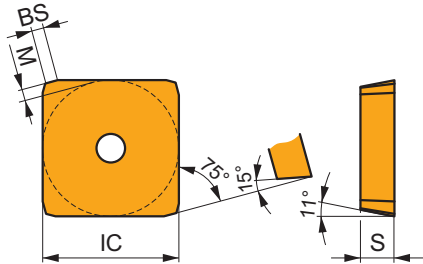
DZ hình học với thiết kế góc nghiêng bằng 0 dành cho gia công nặng.

SPGN 2506DZSR:M8326		—		110	0.50	12.0		—	—	—		100	0.50	12.0		—	—	—		—	—	—
SPGN 2506DZSR:M8346		—		90	0.50	12.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

SPKN

PRAMET

	IC	M	S	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1203	12.700	0.9	3.18	1.60
1504	15.875	1.3	4.76	1.70



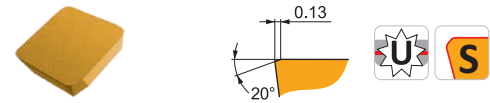
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



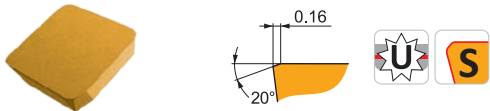
EDER chuẩn bị cạnh với hình dạng góc nghiêng bằng 0 dành cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

SPKN 1203EDER:M8330		—	255	0.15	4.0	—	—	—	240	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPKN 1203EDER:M8340		—	230	0.15	4.0	—	—	—	215	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPKN 1504EDER:M8330		—	235	0.20	5.0	—	—	—	220	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPKN 1504EDER:M8340		—	210	0.20	5.0	—	—	—	195	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



EDSR chuẩn bị cạnh với hình dạng góc nghiêng bằng 0 để gia công trung bình.

SPKN 1203EDSL:M8330		—	240	0.20	4.0	—	—	—	225	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.13	1.0
SPKN 1203EDSR:M8330		—	240	0.20	4.0	—	—	—	225	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.13	1.0
SPKN 1203EDSR:M8340		—	215	0.20	4.0	—	—	—	200	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPKN 1203EDSR:M9325		—	290	0.20	4.0	—	—	—	275	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	1.0
SPKN 1203EDSR:S26		—	95	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



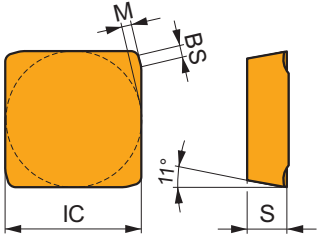
EDS. Chuẩn bị trước cạnh EDSR (cắt bên phải) / EDSL (cắt bên trái) với hình dạng góc nghiêng bằng 0 để gia công trung bình.

SPKN 1504EDSR:8215		—	220	0.25	5.0	—	—	—	205	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.13	1.3
SPKN 1504EDSR:M8330		—	220	0.25	5.0	—	—	—	205	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.13	1.3
SPKN 1504EDSR:M8340		—	205	0.25	5.0	—	—	—	190	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPKN 1504EDSR:M9315		—	285	0.25	5.0	—	—	—	270	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	1.3
SPKN 1504EDSR:M9325		—	270	0.25	5.0	—	—	—	255	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—	50	0.13	1.3
SPKN 1504EDSR:S26		—	90	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SPKR

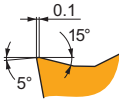
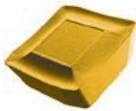
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	0.9	3.18
1504	15.875	15.88	1.2	4.76



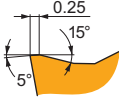
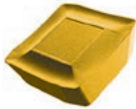
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



EDSR chuẩn bị cạnh hình học hình học bề phoi cho gia công từ trung bình đến nặng.

SPKR 1203EDSR:M8330		–	265	0.20	4.0	155	0.18	4.0	250	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPKR 1203EDSR:M8340		–	240	0.20	4.0	140	0.18	4.0	225	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



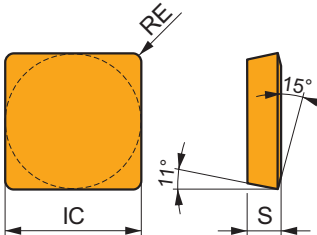
EDSR chuẩn bị cạnh hình học hình học bề phoi cho gia công từ trung bình đến nặng.

SPKR 1504EDSR:M8330		–	245	0.25	5.0	145	0.25	5.0	230	0.25	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPKR 1504EDSR:M8340		–	225	0.25	5.0	135	0.25	5.0	210	0.25	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN

PRAMET

	IC (mm)	S (mm)
1203	12.700	3.18
1504	15.875	4.76
1904	19.050	4.76
2506	25.400	6.35



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



N mảnh dao phay hình học không cào, cũng có thể được sử dụng để tiện.

SPUN 120304:M8330		0.4	195	0.15	4.0	–	–	–	185	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120308:M8330		0.8	230	0.15	4.0	–	–	–	215	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120308:S26		0.8	95	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312:M8330		1.2	245	0.15	4.0	–	–	–	230	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

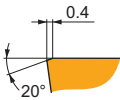
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



N mảnh dao phay hình học không cào, cũng có thể được sử dụng để tiện.

SPUN 150412:M8330		1.2		225	0.20	5.0		—	—	—		210	0.20	5.0		—	—	—		—	—	—
SPUN 190408:M8330		0.8		210	0.20	6.0		—	—	—		195	0.20	6.0		—	—	—		—	—	—
SPUN 190412:M8330		1.2		220	0.20	6.0		—	—	—		205	0.20	6.0		—	—	—		—	—	—



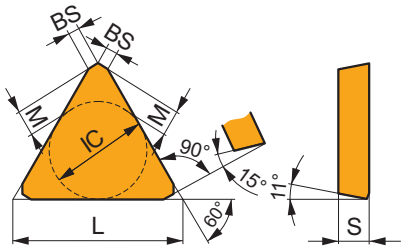
N mảnh dao phay hình học không cào, cũng có thể được sử dụng để tiện.

SPUN 250616S:M8326		1.6		115	0.40	12.0		—	—	—		105	0.40	12.0		—	—	—		—	—	—
SPUN 250620S:M5326		2.0		145	0.40	12.0		—	—	—		135	0.40	12.0		—	—	—		—	—	—
SPUN 250620S:M8326		2.0		120	0.40	12.0		—	—	—		110	0.40	12.0		—	—	—		—	—	—
SPUN 250620S:M8346		2.0		100	0.40	12.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
SPUN 250620S:S26		2.0		45	0.40	12.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

TPCN 16

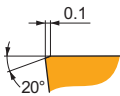
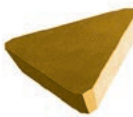


	BS (mm)	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1603	1.20	9.530	16.10	2.5	3.18



Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



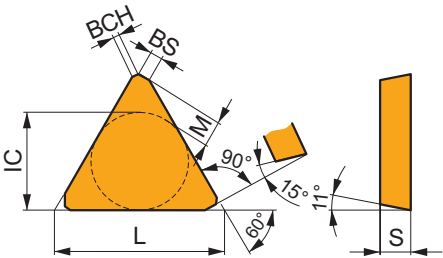
XNCB thiết kế đặc biệt để phay đĩa.

TPCN 1603PDSN:M8330		—		195	0.20	—		—	—	—		185	0.20	—		—	—	—		—	—	—
---------------------	---	---	---	-----	------	---	---	---	---	---	---	-----	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TPKN

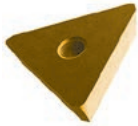


	IC	L	M	S	BCH	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1603	9.530	16.50	2.5	3.18	1.20	1.30
2204	12.700	22.00	3.5	4.76	1.20	1.50



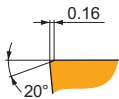
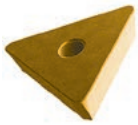
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



PDER chuẩn bị trước cạnh hình dạng góc trước bằng 0 cho gia công từ nhẹ đến trung bình.

TPKN 1603PDER:M8330	●	—	▣	195	0.15	4.0	—	—	—	▣	185	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—
TPKN 1603PDER:M8340	●	—	▣	175	0.15	4.0	—	—	—	▣	165	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—
TPKN 2204PDER:8215	●	—	▣	190	0.15	5.5	—	—	—	▣	180	0.15	5.5	—	—	—	—	—	—	—
TPKN 2204PDER:M8330	●	—	▣	190	0.15	5.5	—	—	—	▣	180	0.15	5.5	—	—	—	—	—	—	—
TPKN 2204PDER:M8340	●	—	▣	170	0.15	5.5	—	—	—	▣	160	0.15	5.5	—	—	—	—	—	—	—



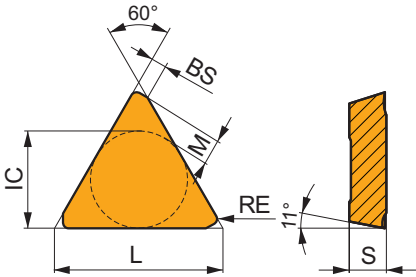
PDSR chuẩn bị trước cạnh hình học góc nghiêng bằng 0 cho gia công trung bình.

TPKN 1603PDSR:M8330	●	—	▣	185	0.20	4.0		—	—	—	▣	175	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.13	0.8
TPKN 1603PDSR:M8340	☛	—	▣	165	0.20	4.0		—	—	—	▣	155	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKN 1603PDSR:S26	●	—	▣	75	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKN 2204PDSR:M8310	●	—	▣	195	0.20	5.5		—	—	—	▣	185	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.13	1.0
TPKN 2204PDSR:M8330	☛	—	▣	175	0.20	5.5		—	—	—	▣	165	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—	▣	35	0.13	1.0
TPKN 2204PDSR:M8340	☛	—	▣	160	0.20	5.5		—	—	—	▣	150	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKN 2204PDSR:M9325	●	—	▣	220	0.20	5.5		—	—	—	▣	205	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—	▣	40	0.13	1.0
TPKN 2204PDSR:S26	●	—	▣	75	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

TPKR



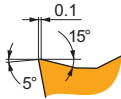
IC	L	M	S	BS	
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
1603	9.530	16.50	2.5	3.18	1.40
2204	12.700	22.00	3.5	4.76	1.40



PRAMET

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



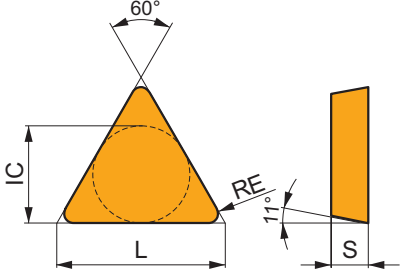
PDSR chuẩn bị cạnh hình học hình học bề phoi để gia công từ trung bình đến nặng.

TPKR 1603PDSR:M8330		—		185	0.20	4.0		110	0.18	4.0		175	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKR 1603PDSR:M8340		—		165	0.20	4.0		95	0.18	4.0		155	0.20	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKR 2204PDSR:M8330		—		175	0.20	5.5		105	0.18	5.5		165	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKR 2204PDSR:M8340		—		160	0.20	5.5		95	0.18	5.5		150	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPKR 2204PDSR:M9325		—		220	0.20	5.5		—	—	—		205	0.20	5.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—

TPUN



IC	L	S	
(mm)	(mm)	(mm)	
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76



PRAMET

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)



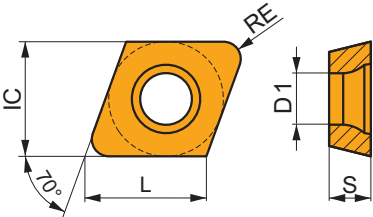
N mảnh dao phay hình học không cào, cũng có thể được sử dụng để tiện.

TPUN 110304:M8330		0.4		—	—	—		—	—	—		150	0.10	1.2		—	—	—		—	—	—		30	0.10	0.4
TPUN 160304:8215		0.4		155	0.15	4.0		—	—	—		145	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPUN 160304:H10		0.4		—	—	—		—	—	—		65	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPUN 160304:M8330		0.4		155	0.15	4.0		—	—	—		145	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPUN 160304:S26		0.4		65	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPUN 160308:8215		0.8		185	0.15	4.0		—	—	—		175	0.15	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPUN 160308:M8330		0.8		—	—	—		—	—	—		155	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		30	0.11	0.6
TPUN 160312:M8330		1.2		—	—	—		—	—	—		155	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		30	0.11	0.8
TPUN 220408:M8330		0.8		170	0.20	5.0		—	—	—		160	0.20	5.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPUN 220412:M8330		1.2		—	—	—		—	—	—		155	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		30	0.11	1.0

XDHW

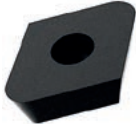
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.500	2.95	6.90	2.38
10T3	10.000	3.95	10.60	3.97



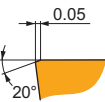
Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



EN hình học với thiết kế góc trước bằng 0 để phay rãnh.

XDHW 070210EN:M8310		1.0		310	0.10	1.0		—	—	—		290	0.10	1.0		—	—	—		—	—	—		60	0.05	1.0
---------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



SN hình học với thiết kế góc trước bằng 0 để phay rãnh.

XDHW 070210SN:M8310		1.0		310	0.10	1.0		—	—	—		290	0.10	1.0		—	—	—		—	—	—		60	0.05	1.0
XDHW 070210SN:M8325		1.0		230	0.10	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
XDHW 10T310SN:M8310		1.0		275	0.15	1.0		—	—	—		260	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—		55	0.08	1.0
XDHW 10T310SN:M8325		1.0		210	0.15	1.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

HƯỚNG DẪN

INDEXABLE MILLS – PAGE OVERVIEW

1SAD11E

P

M

K

N

S

H

2

PRAMET

3

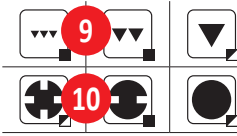
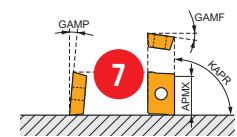
S



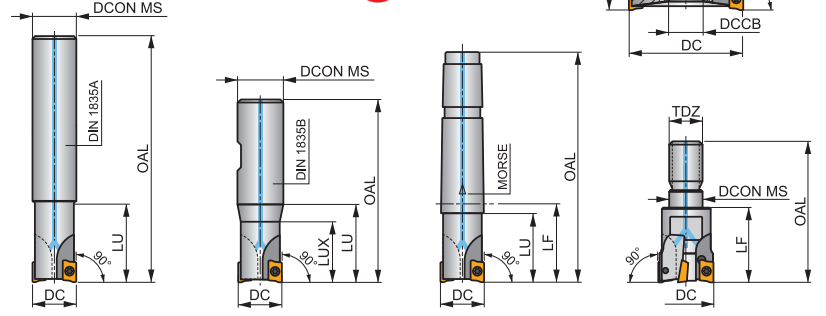
Máy nghiền vai vuông FORCE AD11 có chất làm mát bên trong
Dao phay đầu và vò 90° sử dụng hạt dao kiểu AD.. 11 dương với APMX 9 mm. Thích hợp cho phay mặt, phay vai, phay rãnh, phay xoắn ốc, phay trochoidal, phay dốc và phay nhẵn. Có sẵn kiểu hình trụ, Weldon, côn morse, kiểu mô-đun và kiểu trực (với bước răng vi sai). Thân máy được xử lý để kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

FORCE AD

KAPR	90°
APMX	9.0 mm



h _e	0.06 – 0.13
h _e	0.08 – 0.16



Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LUX	LF	TDZ	CZ MS	KWW	KWD	GAMF	GAMP	16	18	20	22
16A2R024A14-SAD11E-C	16	160	14	–	24	–	–	–	–	–	–	-12.8	4	2	30100	0.19	GI169 SQ025
16A2R024A16-SAD11E-C	16	135	16	–	24	–	–	–	–	–	–	-12.8	4	2	30100	0.19	GI169 SQ025
16A2R050A16-SAD11E-C	16	135	16	–	50	–	–	–	–	–	–	-12.8	4	2	30100	0.20	GI169 SQ025
18A2R029A20-SAD11E-C	18	150	20	–	29	–	–	–	–	–	–	-12	4.5	2	28400	✓	0.35 GI169 SQ025
20A2R029A20-SAD11E-C	20	150	20	–	29	–	–	–	–	–	–	-11.5	5	2	27000	✓	0.33 GI169 SQ020
20A2R071A20-SAD11E-C	20	150	20	–	70	–	–	–	–	–	–	-11.5	5	2	27000	✓	0.32 GI169 SQ020
20A3R018A20-SAD11E-C	20	200	18	–	29	–	–	–	–	–	–	-11.5	5	3	27000	✓	0.36 GI169 SQ025
20A3R029A20-SAD11E-C	20	150	20	–	29	–	–	–	–	–	–	-11.5	5	3	27000	✓	0.31 GI169 SQ025
22A3R029A20-SAD11E-C	22	200	20	–	29	–	–	–	–	–	–	-11.5	5	3	25600	✓	0.45 GI169 SQ025
25A3R034A25-SAD11E-C	25	170	25	–	34	–	–	–	–	–	–	-10.2	5	3	24100	✓	0.42 GI169 SQ020
25A3R080A25-SAD11E-C	25	170	25	–	80	–	–	–	–	–	–	-10.2	5	3	24100	✓	0.52 GI169 SQ020
25A4R034A25-SAD11E-C	25	170	25	–	34	–	–	–	–	–	–	-10.2	5	4	24100	✓	0.56 GI169 SQ025
25A4R040A25-SAD11E-C	25	250	25	–	40	–	–	–	–	–	–	-10.2	5	4	24100	✓	0.85 GI169 SQ025
30A3R080A32-SAD11E-C	30	200	32	–	80	–	–	–	–	–	–	-9.3	7	3	22000	✓	0.98 GI169 SQ020
33A3R080A32-SAD11E-C	33	100	33	–	80	–	–	–	–	–	–	-9.3	7	3	21300	✓	0.00 GI169 SQ020

GI169	ADMX 11T3..	24	ADEX 11T3..
-------	-------------	----	-------------

SQ020	US 62S06-T07P	1.2	M 2.5	6	25	–	–	Flag T07P	–
SQ021	US 62S06-T07P	1.2	M 2.5	6	–	D-T07P/T09P	FG-15	–	–
SQ022	US 62S06-T07P	1.2	M 2.5	6	–	D-T07P/T09P	FG-15	–	HS 0830C
SQ023	US 62S06-T07P	1.2	M 2.5	6	–	D-T07P/T09P	FG-15	–	HS 1030C
SQ025	US 62S05-T07P	1.2	M 2.5	5	–	–	–	Flag T07P	–

AC001	KS 1230	26	K.FMH27
AC002	KS 1635	–	K.FMH32
AC003	KS 2040	–	K.FMH40

INDEXABLE MILLS – PAGE OVERVIEW

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Designation of cutter	14	ISO code of cutter
2	Material group recommendations	15	Dimensions (mm), angles ¹⁾ (°) and connection size code
3	Clamping system of insert	16	Number of teeth
4	Illustrative picture	17	Irregular teeth pitch
5	Tool description	18	Maximum revolutions of cutter
6	Setting angle and maximum theoretical depth of cut (mm)	19	Internal supply of coolant
7	Tool geometry	20	Weight (kg)
8	Schematic drawing of tool	21	Group of compatible inserts ²⁾
9	Achievable quality of surface	22	Group of spare parts ²⁾
10	Character of cut/working conditions	23	Group of special accessories ²⁾
11	Maximum range of mean chip thickness (mm) for end milling cutters and/or shell milling cutters	24	Compatible inserts
12	Product applications	25	Spare parts
13	Shank type	26	Special accessories

¹⁾ γ_f = Radial rake setting angle (GAMF) of insert pocket – see indexable mills technical information
 γ_p = Axial rake setting angle (GAMP) of insert pocket – see indexable mills technical information

²⁾ Spare parts and special accessories icons are designed schematically for their ease of understanding. They aren't included in the list of icons. Screws are, in some cases, completed with info on torque value in Nm, length of screw and size of thread.

MILLING INSERTS – PAGE OVERVIEW

1

ADMX 11

W1

D1

L

S

(mm)

(mm)

(mm)

(mm)

11T3

6.530

2.90

11.00

3.97

PRAMET

RE

15°

D1

W1

L

S

Sự phù hợp và các giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (vc), bước tiến (f) và chiều sâu cắt (ap). Tham khảo ứng dụng Máy tính gia công của chúng tôi để tính toán thêm.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)			
ADMX 11T304SR-F:8215	● 0.4	245	0.10	2.0	145	0.09	2.0	230	0.10	2.0	735	0.12	2.0	60	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M8330	● 0.4	240	0.10	2.0	140	0.09	2.0	225	0.10	2.0	720	0.12	2.0	60	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T304SR-F:M8340	● 0.4	220	0.10	2.0	130	0.09	2.0	205	0.10	2.0	—	—	—	55	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M9340	● 0.8	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:8215	● 0.8	290	0.10	2.0	170	0.09	2.0	275	0.10	2.0	870	0.12	2.0	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M8330	● 0.8	285	0.10	2.0	170	0.09	2.0	270	0.10	2.0	855	0.12	2.0	70	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M8340	● 0.8	260	0.10	2.0	155	0.09	2.0	245	0.10	2.0	—	—	—	65	0.08	1.6	—	—	—
ADMX 11T308SR-F:M9340	● 0.8	340	0.10	2.0	200	0.09	2.0	—	—	—	—	—	—	85	0.08	1.6	—	—	—

4

5

6

7

8

9

10

11

F hình học với thiết kế dương rất sắc nét để gia công nhẹ.

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Designation of insert	7	ISO insert code:Grade
2	Table with insert sizes (mm)	8	Working conditions
3	Schematic drawing of insert	9	Insert radii (mm)
4	Picture of representative insert	10	Geometry description
5	Profile of main cutting edge	11	Application area of insert ¹⁾
6	Icons – specific features and cutting edge type		

¹⁾ Recommendations for cutting speed corrections can be found at the end of Milling chapter in the technical section.



Technical information follows immediately after the milling cutter pages, their compatible inserts and info on starting cutting speeds. These will help you to use the tools in the correct way. If you are unsure how to use or interpret this information, either refer to the technical section at the end of the milling chapter or contact your Dormer Pramet representative.

Typical page with milling inserts displayed – specific page details will differ. Most of inserts can be found in this catalogue just immediately after the relevant milling cutter or, alternatively, in the separate inserts chapter.

ICONS OVERVIEW

General icons

	Primary use		Finishing – very good surface quality		Suitable for stable working conditions
	Possible use		Medium machining – good surface quality		Suitable for unstable working conditions
			Roughing – unlimited surface roughness		Suitable for very unstable working conditions

Milling operations

	Face milling		Plunge milling		Chamfer milling
	Shallow shoulder milling		Progressive plunging		T-slot milling
	Deep shoulder milling		Ramping		Rear face milling
	Shallow slot milling		Helical interpolation		Contoured surfaces (copy milling)
	Deep slot milling		Helical interpolation in a pre-drilled hole		

Features

	First choice		Thin-walled and slim workpieces		Heavy working conditions
	Universal wide range option		Long overhang		
	Insert with Wiper geometry		High feed cutting		

Cutting edge condition code (CECC)

	Sharp edge		Edge with facet		Rounded edge with double facet
	Rounded edge		Rounded edge with facet		

Clamping Type Code (MTP)

	S – Screw clamp		System F		Clamping torque of screw (Nm)
	C – Top clamping		System SC		

ICONS OVERVIEW

Shank

	DIN 1835A cylindrical shank		Arbor DIN 69871-1		Shell mill DIN 8030 – helical mill
	DIN 1835B Weldon shank		Arbor DIN 2080-1		Shell mill DIN 8030 – disc mill
	Morse shank DIN 228-1		Arbor MAS BT (JIS-B-6339)		
	Threaded coupling		Shell mill DIN 8030		

Technical parts

	Ratio (%) of radial width of cut to cutting diameter		Depth of cut (mm)		Number of teeth
	Ratio (%) of radial width of cut to maximal cutting diameter		Diameter of cutter (mm)		Effective working length of tool (mm)
	Multiplication factor for cutting speed		Maximum diameter of cutter (mm)		Number of teeth (helical cutters)
	Multiplication factor for feed (machining on centre line)		Effective diameter of cutter (mm)		Effective reach of tool (mm)
	Multiplication factor for feed (machining off centre line)		Maximum width of machined area (mm)		Effective number of teeth
	Chipbreaker		Cutting depth for plunging (mm)		Chamfering angle (°)
	Corner radius of insert (mm)		Maximal angle for ramping (°)		Number of edges in use
	Wiper edge length (mm)		Maximum cutting depth over the length of cut (mm)		Hole diameter (mm)
	Feed (mm/tooth)		Maximal depth per revolution for maximal diameter of hole (mm)		Roughness of machined surface R _a (mm)
	Starting feed (mm/tooth)		Maximal depth per revolution for minimal diameter of hole (mm)		Thread pitch
	Minimal feed (mm/tooth)		Contouring step in conventional milling (mm)		Threads per inch
	Maximal feed (mm/tooth)		Contouring step in up/down cross milling (mm)		Time (min)

ISO CODE DESIGNATION – SHELL MILL BODIES

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	63	A	06	R	–	S	90	A	D	16	E	
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	300	F	04	N	–	I	S	90	S	N	12	4

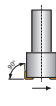
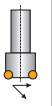
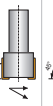
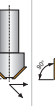
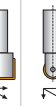
1	1	2	2	3	3	5	6	6	7	7
Cutting diameter		Cutting type, designation and/or size of clamping		No. of working edges		Standard		Clamping designation		Setting angle (KAPR)
						I	(")	C		90° 
		A ISO 6462/A DIN 8030/A	B ISO 6462/B DIN 8030/B	C ISO 6462/C DIN 8030/C	4	4		S		75° 
		F DC = 27 mm	DC = 1.000					W		60° 
		G DC = 32 mm	DC = 1.250					F		45° 
		H DC = 40 mm	–							MO DC [mm] 
		J DC = 50 mm	–							
		K DC = 60 mm	–							
		M DC = 80 mm	–							
		T								

8	8	9	9	10	10
Insert shape		Insert clearance angle		Cutting edge length	
H	O	P	R	IC	H O P S T C D E M V W R K
				(mm) (")	            
S	T	C	D	3.97	5/32"
				4.76	3/16"
				5.56	7/32"
				6.35	1/4"
				7.94	5/16"
				9.525	3/8"
				12.7	1/2"
				15.875	5/8"
				19.05	3/4"
				25.4	5/16"
				31.75	1 1/4"

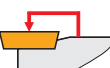
11	11	12	12
WIPER edge clearance angle		Cutting edge length (width)	
		CW (mm) / (")	APMX
N ALP = 0°	C ALP = 7°	P ALP = 11°	
D ALP = 15°	E ALP = 20°	F ALP = 25°	

ISO CODE DESIGNATION – END SHOULDER MILL BODIES

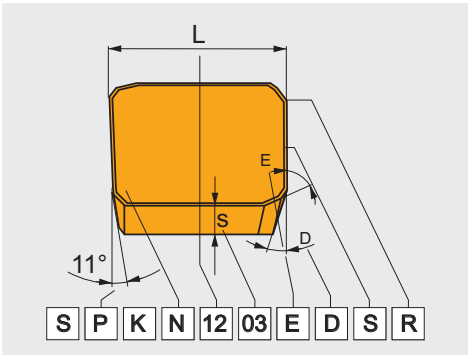
ISO	1	2	3	4	5	6	7	-	8	9	10	11	12	13
	32	A	4	R	042	B	32	-		S	A	D	11	E
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	-	8	9	10	11	12	13
	125	A	4	R	150	W	125	-	I	S	A	D	11	E

1		2		5		6		7							
Cutting diameter		Cutter type and setting angle				Overhang		Shank designation		Shank size					
		A	E	J	N	H	K	(mm)		A	C	DIN 1835A	6 – 40 mm	.250" – 1.250"	
								(")		B	W	ISO 3338-2, DIN 1835B	6 – 50 mm	.375" – 2.000"	
										E	-	ISO 296, DIN 228-1	1 – 6	–	
										G	-	ISO 297, DIN 208-1	40 – 50 mm	–	
										H	-	ISO/DIS 7388-1, DIN 69871-1	30 – 50 mm	–	
										N	-	ISO 12 164-1, DIN 69893	25 – 100 mm	–	
3		4													
No. of working edges		Direction of cut													
		R	L	N											
															

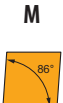
10	10	11	11	12	12
Insert shape	Insert clearance angle	Cutting edge length			
H 	A 	IC (mm) (")	H 	O 	P 
O 	B 		S 	T 	C 
P 	C 	3.97 5/32"	D 	E 	D 
R 	D 	4.76 3/16"	E 	M 	V 
S 	E 	5.56 7/32"	F 	N 	W 
T 	F 	6.35 1/4"	G 	O 	R 
C 	G 	7.94 5/16"	N 	P 	K 
D 	O Special	9.525 3/8"	P 		
E 		12.7 1/2"			
M 		15.875 5/8"			
V 		19.05 3/4"			
W 		25.4 5/1"			
L 		31.75 1 1/4"			
A 					
B 					
K 					

8	9	9	13	13
Standard	Clamping designation	Wiper edge clearance angle		
I (")	C 	W 		
	S 	F 	N ALP = 0°	C ALP = 7°
			D ALP = 15°	E ALP = 20°
				P ALP = 11°
				F ALP = 25°

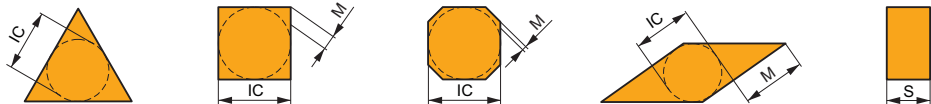
ISO CODE DESIGNATION – MILLING INSERTS



ISO	1	2	3	4
	S	P	G	N
	S	P	K	N
ANSI	1	2	3	4
	S	P	G	
	S	P	K	N

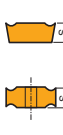
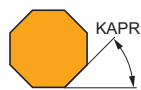
1	1	2	2	4	4
Insert shape		Insert clearance angle		Insert type	
H	O	P	R	N	
				R	
S	T	C	D	F	
				A	
E	M	V	W	M	
				G	
L	A	B	K	W	40 – 60° 
				T	
				Q	
				U	
				B	70 – 90° 
				H	
				C	
				J	
				X	Special

3				3		
Tolerances						
	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	0.0002"	0.001"	0.0010"
F	0.005	0.025	0.013	0.0002"	0.001"	0.0005"
C	0.013	0.025	0.025	0.0005"	0.001"	0.0010"
H	0.013	0.025	0.013	0.0005"	0.001"	0.0005"
E	0.025	0.025	0.025	0.0010"	0.001"	0.0010"
G	0.025	0.130	0.025	0.0010"	0.005"	0.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	0.0002"	0.001"	0.002" – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	0.0005"	0.001"	0.002" – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	0.0010"	0.001"	0.002" – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	0.003" – 0.007"	0.005"	0.002" – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	0.003" – 0.007"	0.001"	0.002" – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	0.005" – 0.015"	0.005"	0.003" – 0.010"



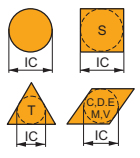
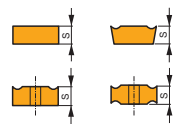
ISO CODE DESIGNATION – MILLING INSERTS

5	6	7	8	9	10
12	03	08			
12	03	ED	S	R	-
5a	6a	7a	8	9	
4	2	2			
4	2	ED	S	R	-

5														5		6		7	
Cutting edge length														Thickness		Cutting edge angles		Clearance angle	
I.C.	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K	S		KAPR	ALP		
(mm)	(")																		
3.97	5/32"				03	06		04			06	02							
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3							
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03							
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06						
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07						
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	19					
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12						
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15						
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19						
25.4	5/1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25						
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31						

Symbol	S	
	(mm)	(")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

	KAPR		ALP	
A	45°	A	3°	
D	60°	B	5°	
E	75°	C	7°	
F	85°	D	15°	
P	90°	E	20°	
Z	Special	F	25°	
		G	30°	
		N	0°	
		P	11°	
		Z	Special	
ZZ – Special				

ANSI													
5a				6a				7a					
Inscribed circle				Thickness				Corner radius					
													
Symbol	I.C.			Symbol	S			Symbol	RE				
	(mm)	(")			(mm)	(")			(mm)	(")			
1	3.175	1/8"		1	1.588	1/16"		0	0	0"			
1.2	3.969	5/32"		1.2	1.984	5/64"		0.2	0.099	1/256"			
1.5	4.763	3/16"		1.5	2.381	3/32"		0.5	0.198	1/128"			
1.8	5.556	7/32"		2	3.175	1/8"		1	0.397	1/64"			
2	6.350	1/4"		2.5	3.969	5/32"		2	0.794	1/32"			
2.5	7.938	5/16"		3	4.763	3/16"		3	1.191	3/64"			
3	9.525	3/8"		3.5	5.556	7/32"		4	1.588	1/16"			
4	12.700	1/2"		4	6.350	1/4"		5	1.984	5/64"			
5	15.875	5/8"		5	7.938	5/16"		6	2.381	3/32"			
6	19.050	3/4"		6	9.525	3/8"		7	2.778	7/64"			
7	22.225	7/8"		7	11.113	7/16"		8	3.175	1/8"			
8	25.400	1"		8	12.700	1/2"		10	3.969	5/32"			
10	31.750	5/4"		9	14.288	9/16"		12	4.763	3/16"			
12	38.100	6/4"		10	15.875	5/8"		14	5.556	7/32"			
								16	6.350	1/4"			

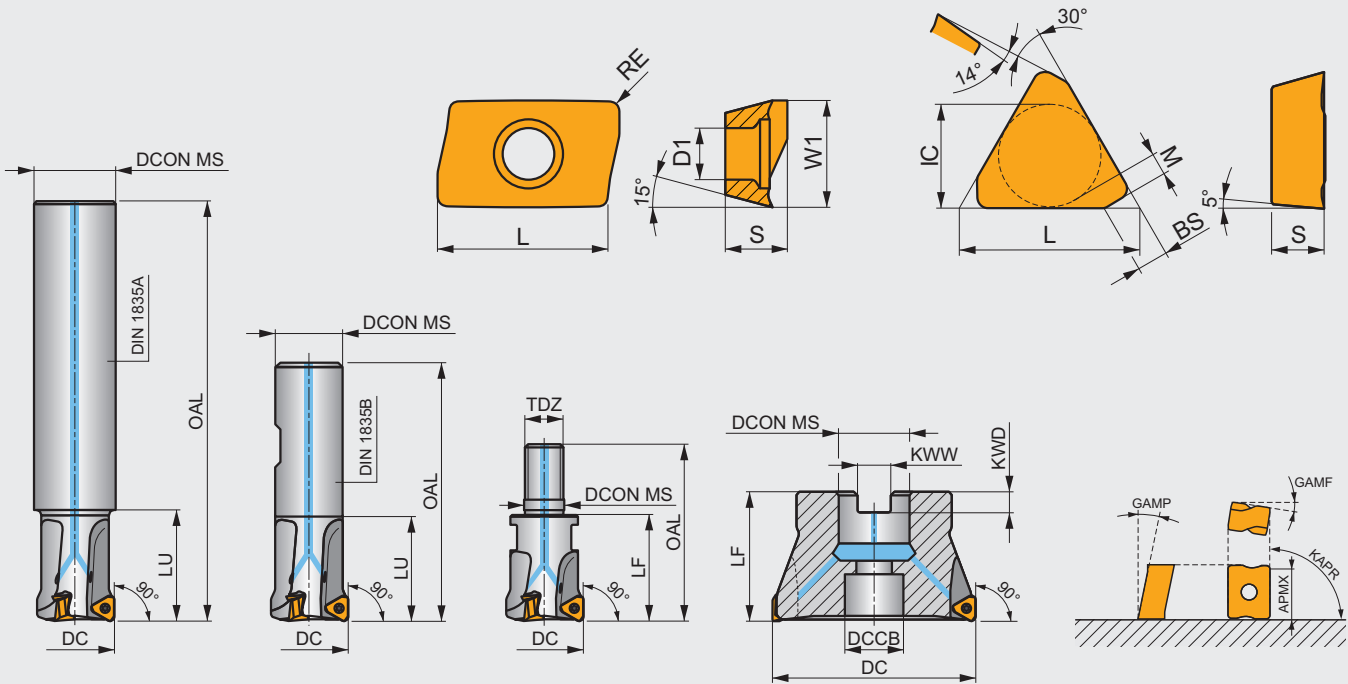
8	8
Cutting edge design	
 Sharp edges	 Rounded edges
 Edges with facet	 Rounded edges with facet
 Edges with double facet	 Rounded edges with double facet
9	9
Feed direction	
 	 
 	
10	10
Chip breaker design	

CUTTING TOOL PARAMETERS ACCORDING TO ISO 13399

All cutting tools are defined by a number of parameters according to the standard ISO 13399. This list contains all the parameters used in this catalogue and their definitions.

ISO 13399 is an international cutting tool information standard. It provides dimensions and parameters in a neutral format that is independent of any particular system or company nomenclature. When cutting tools are clearly defined according to a global standard, all types of software can process the electronic data more quickly, improving the quality of communication and helping to make the exchange of information run smoothly. Supporting a common language in our cutting tool descriptions this will assist system to system communication. It will save you a significant amount of time, providing an easier gathering of high-quality data across our 40,000 solid and indexable tools. By using an ISO 13399 compliant system, there will be no need to manually interpret data and key-enter it into your system.

EXAMPLES ONLY!



ISO 13399 code	Description
APMX	Depth of cut maximum
BD	Body diameter
BDX	Body diameter maximum
BCH	Corner chamfer length
BS	Wiper edge length
CBDP	Connection bore depth
CDI	Insert cutting diameter
CDX	Cutting depth maximum
CW	Cutting width
CZC MS	Connection size code machine side
D1	Fixing hole diameter
DAH4	Diameter access hole
DAH5	Diameter access hole
DAH6	Diameter access hole
DBC1	Diameter bolt circle 1
DBC2	Diameter bolt circle 2
DBC4	Diameter bolt circle
DBC5	Diameter bolt circle
DBC6	Diameter bolt circle

ISO 13399 code	Description
DC	Cutting diameter
DCB	Connection bore diameter
DCCB	Counterbore diameter connection bore
DCN	Cutting diameter minimum
DCON MS	Connection diameter
DCX	Cutting diameter maximum
DHUB	Hub diameter
DN	Neck diameter
GAMF	Radial rake angle
GAMP	Axial rake angle
CHW	Corner chamfer width
IC	Inscribed circle diameter
INSD	Insert diameter
INSL	Insert length
KAPR	Tool cutting edge angle
KWD	Keyway depth
KWW	Keyway width
L	Cutting edge length
LB	Body length
LE	Cutting edge effective length

ISO 13399 code	Description
LF	Functional length
LH	Head length
LU	Usable length
LUX	Usable length maximum
M	M-dimension
NOF	Number of flutes
OAL	Overall length
P	Pitch of the blade
PRFA	Profile angle
PRFRAD(2)	Profile radius
RE	Radius
S	Insert thickness
S1	Insert thickness total
TDZ	Thread diameter size
TP	Thread pitch
TPI	Threads per inch
W1	Insert width
ZNP	Number of peripheral edges in the tool

MILLING GRADES – OVERVIEW

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Uncoated	Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Uncoated
P01				M01			
P05		M8310		M05			
P10				M10			
P15	M9315	8215		M15			
P20				M20		M6330	
P25	M9325			M25		M8340	
P30		M8330		M30	M9340	M8345	
P35				M35			
P40		M8340		M40			
P45		M8345		M45			
P50				M50			

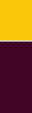
Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Uncoated	Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Uncoated
K01		M4303		N01			
K05		M8310		N05			
K10				N10		M0315	
K15	M5315	M4310		N15		8215	
K20				N20			HF7
K25		8215		N25			
K30				N30			
K35		M8330		N35			
K40				N40			
K45				N45			
K50				N50			

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Uncoated	Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Uncoated
S01				H01		M4303	
S05				H05		2003	
S10				H10		M4310	
S15				H15	M5315	M8310	
S20	M9340			H20		8215	
S25		M6330		H25			
S30		M8340		H30			
S35		M8345		H35			
S40				H40			
S45				H45			
S50				H50			

MILLING GRADES – OVERVIEW

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
M8345	P30 – P50					PVD		H	-	This grade has exceptional operational reliability and is designed for heavy cuts in unfavourable conditions in difficult and tough materials.
	M30 – M40									
M6330	P20 – P35					PVD		H	+ / -	Milling grade with extraordinary service reliability. Especially suitable for machining of hard to machine materials. Powerful in applications where unfavourable conditions and heavy cuts dominate.
	M20 – M35									
	S20 – S30									
M4303	P01 – P10					PVD		ultra submicron H	-	The most wear resistant grade for mold & die applications. Offers exceptional performance at high cutting speeds and low feeds in stable cutting conditions. Suitable for finishing operations in difficult workpiece materials.
	K01 – K10									
	N01 – N10									
	H01 – H10									
M4310	P05 – P15					PVD		ultra submicron H	-	Universal grade for mold & die applications. Suitable for finishing as well as semi-roughing operations. This grade combines high wear resistance with extraordinary operational reliability.
	M05 – M15									
	K05 – K15									
	S05 – S10									
	H05 – H15									
2003	P01 – P10					PVD		ultra submicron H	-	Milling grade with excellent wear resistance. Most suitable in a machining of hard and high strength materials under stable cutting conditions and moderate/higher cutting speeds. Suitable for cutting other workpiece group materials except non-ferrous metals.
	M01 – M10									
	K01 – K10									
	S05 – S10									
	H05 – H15									
M0315	N05 – N25					PVD		submicron H	-	Submicron grade for milling non-ferrous metals and their alloys with a balanced ratio of wear resistance and toughness. It is provided with a unique coating with excellent friction properties.
M8326	P20 – P40					PVD		H	-	Special grade for heavy duty. The main application area of this grade is machining all kinds of steels (including stainless) in the „soft state“. It can also be used for machining softer cast irons. Suitable for M15 – M30 machining at medium speeds under average cutting conditions.
	M15 – M30									
M8346	P30 – P50					PVD		H	-	Special grade for heavy duty. This grade has exceptional operational reliability and is designed for heavy cuts in unfavourable conditions in difficult and tough materials.
	M30 – M40									
S26	P15 – P30					-		S	++	Uncoated milling grade with excellent resistance to erosion of the cutting face. It is intended solely for machining carbon and alloy steels at low cutting speeds.
S45	P30 – P45					-		S	++	Uncoated, tough cutting grade suitable for machining applications where low cutting speed and unfavourable cutting conditions dominate
HF7	M10 – M20					-		submicron H	++	Uncoated grade which is primarily designed for machining non-ferrous metals; can also be used for other machined materials (except steel). This grade can be used in turning, milling, and even boring.
	K10 – K25									
	N10 – N25									

MILLING GRADES – OVERVIEW

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
M9315	P05 – P25					MT-CVD		H	---	Milling grade with high abrasion resistance even at high thermal loads, main application area is higher cutting speeds with medium or small depths of cut.
	K10 – K30									
	H10 – H20									
M9325	P10 – P30					MT-CVD		H	---	This grade has an ideal balance between wear resistance and toughness, it is mainly designed for roughing operations. Advantages are excellent wear resistance even at relatively high cutting speeds with excellent reliability, this grade is more suitable for applications using higher speeds and lower feed rates.
	K10 – K30									
	H15 – H20									
M9340	P35 – P50					MT-CVD		H	---	A very tough grade, where the main advantage is the high strength of the cutting edge and resistance to adverse cutting conditions. Although this material has an MT-CVD M30 – M40 coating, it is possible to use emulsion cooling for its application, especially in optimum cutting conditions.
	M30 – M40									
	S15 – S20									
M5315	P05 – P20					MT-CVD		H	---	One of the most abrasion-resistant milling grades which should be used under stable conditions. Its main advantage is the extremely high resistance to thermal stress and abrasive K05 – K25 wear. It is mainly used for machining hard and very hard materials, particularly cast iron.
	K05 – K25									
	H05 – H20									
M8310	P01 – P10					PVD		ultra submicron H	-	Grade specially developed for copy milling, featuring high resistance to abrasion. It is suitable for machining at higher cutting speeds under stable cutting conditions, and for machining virtually all groups of machined materials (particularly stronger and harder materials).
	M01 – M10									
	K01 – K10									
	H05 – H15									
8215	P10 – P20					PVD		submicron H	+ / -	One of the most versatile milling grades, in terms of both the range of workpiece materials and the range of possible applications. It is characterised by high wear resistance and operational reliability. Its other advantages include excellent resistance to cracking induced by temperature shock. With its unique properties, this material is undoubtedly one of the pillars of the milling range.
	M10 – M20									
	K10 – K25									
	N10 – N25									
	S10 – S15									
M8325	P20 – P40					PVD		S	-	The main application area of this grade is machining all kinds of steels (including stainless) in the “soft state”. It can also be used for machining softer cast irons. Suitable for M15 – M30 machining at medium speeds under average cutting conditions.
	M15 – M30									
	P20 – P40									
M8330	M20 – M35					PVD		submicron H	+ / -	This grade is universal and can be used for machining various types of materials. However, it's priority application area lies within steels and ductile cast irons. It is recommended for milling at medium speeds under unstable cutting conditions.
	K20 – K40									
	N15 – N30									
	S15 – S25									
	H15 – H25									
M8340	P25 – P50					PVD		submicron H	+ / -	One of the toughest grade dedicated for machining with lower cutting speed and unfavorable conditions. This grade is ideal for all operations where the main requirement is for a tough cutting edge.
	M20 – M40									
	K20 – K40									
	S20 – S30									

MILLING GRADES – OVERVIEW

Marking of grades

M		9		3		2		5	
Operation type		Coating/Substrate		Generation		ISO range			
D	Drilling	0 PVD 1 CVD	Special application	1 – 9			01 – 05		
M	Milling	2 PVD 3 CVD	Free				05 – 10		
T	Turning	4 PVD 5 CVD	Group K, H				10 – 20		
G	Grooving and Parting off	6 PVD 7 CVD	Group M, S				20 – 30		
		8 PVD 9 CVD	Universal				30 – 40		
		B	CBN				40 – 50		
		D	PCD						

Substrate	
H	WC-Co based substrate
submicron H	WC-Co based substrate, fine-grained (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co based substrate, very fine-grained (< 0.5 µm)
S	Substrate with cubic carbides

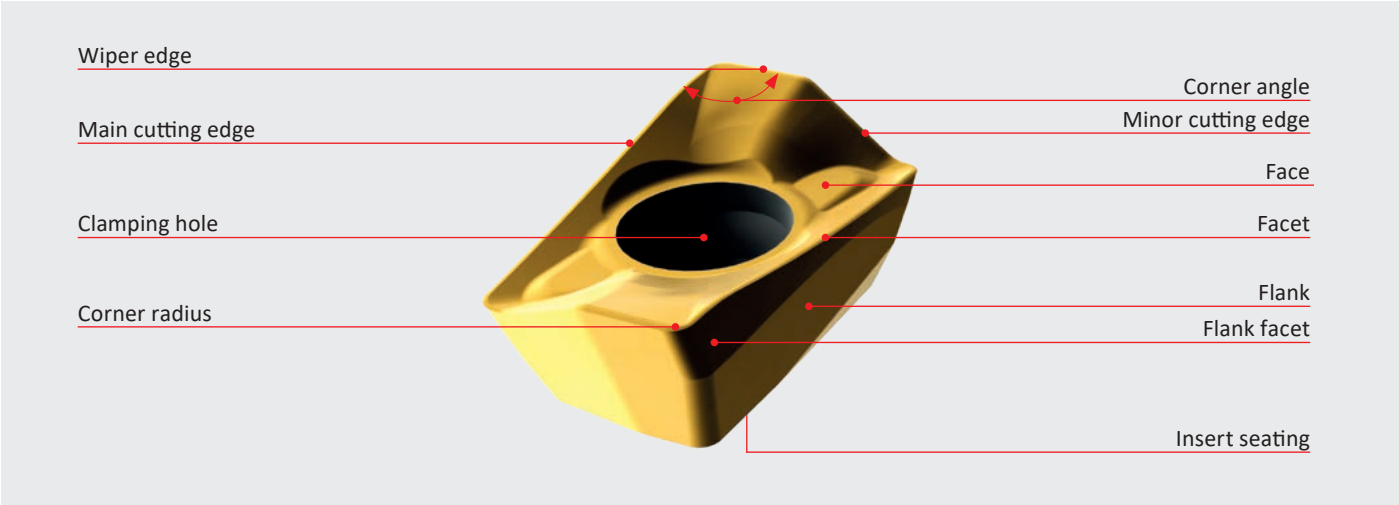
Coating	
MT-CVD	Medium-temperature chemical method of coating
PVD	Low-temperature physical method of coating
–	Uncoated grade

Coolant Benefit	
---	Very negative effect on tool life – cooling is not recommended
-	Slightly negative effect on tool life
+ / -	Influence of cooling may be both positive and negative – decisive factor is specific working conditions
++	Positive effect on tool life – cooling is recommended

Level of influence	
	Level 1 – 5

DEFINITION OF BASIC TERMS

Parts of an Indexable Insert



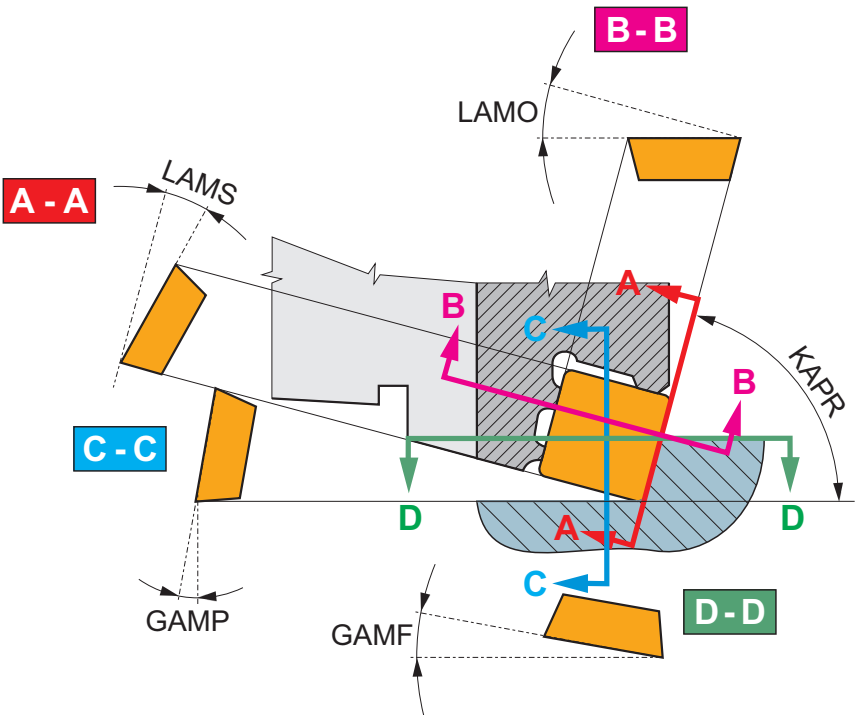
Geometry of milling tool

Constructional angles determine the basic orientation of the seat position that the cutting insert is clamped in and are therefore important for the design of the milling cutter body. There are two angles: axial face angle $GAMP-\gamma_p$ (tool back rake) and radial face angle $GAMF-\gamma_f$ (tool side rake) – see picture below. Working angles are the setting angle $KAPR-\kappa_r$, the orthogonal face angle $GAMO-\gamma_o$ and the rake angle of the cutting edge $LAMS-\lambda_s$.

- **Orthogonal face angle $GAMO-\gamma_o$** affects not only the extent of plastic deformation of the cut chip but also the cutting force and temperature. The bigger the rake angle $GAMO-\gamma_o$, the lower the cutting force and power demand of the spindle motor (and vice versa).

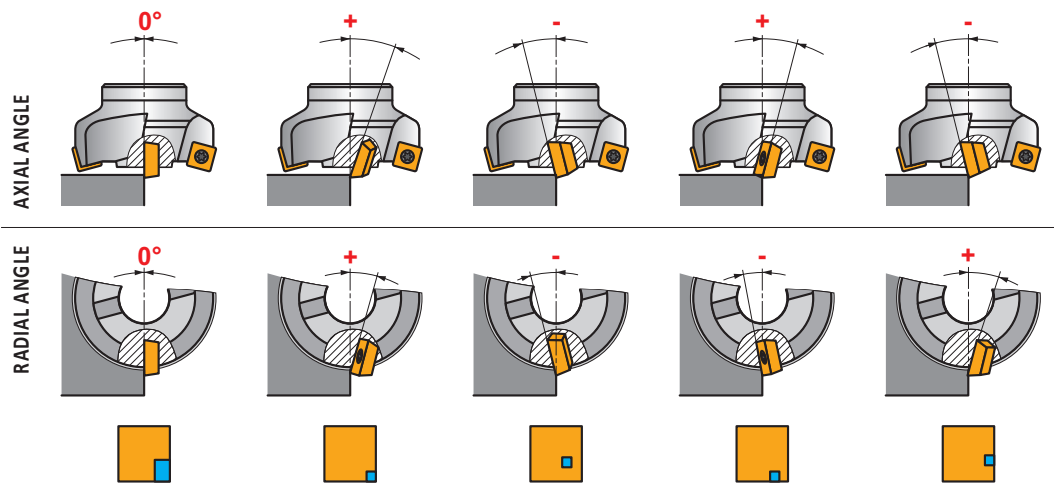
- **Setting angle $KAPR-\kappa_r$** determines the thickness of the chip at a specific feed per tooth f_z and axial depth of cut a_p . It therefore affects cutting forces, specifically load, wear and tool service life. Reducing the setting angle $KAPR-\kappa_r$ at a constant feed f_z causes a decrease in the chip thickness h.
- **Rake angle of cutting edge $LAMS-\lambda_s$** together with setting angle $KAPR-\kappa_r$ and face angle $GAMO-\gamma_o$, this determines the point of first contact between the edge and work piece. That is why it affects the resistance of the edge to chipping during interrupted cut. At the same time, it affects the direction of chip evacuation. Working angles of the tool you can determine the bed using the formulas or diagrams below.

Working and constructional angles of milling tool



CHOICE OF TOOL

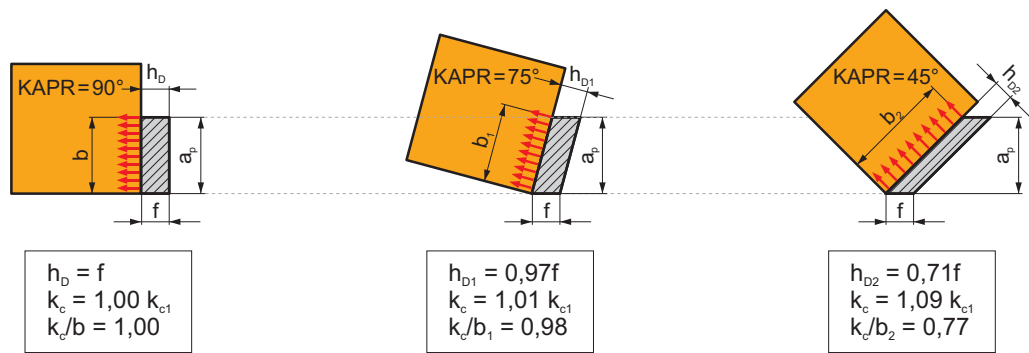
Milling Cutter Geometry



When choosing a tool, it is necessary to take many criteria into account. One of the primary requirements is that the place of first contact between the cutting wedge and the workpiece lie further away from the tip and the cutting edge. That, however, is dependent on the basic geometry of the cutting wedge i.e. angles $GAMO-\gamma_o$, $LAMS-\lambda_s$, $KAPR-\kappa_r$, as well as the mutual position of the milling cutter and the entry edge of the workpiece. The following figure shows individual milling cutter geometries (or rather, the combinations of radial and axial angles) at some of the most adverse engagement conditions (i.e. when the axis of the milling cutter is in line with the edge of the workpiece). At the bottom of the figure is a depiction of the indexable insert with an indication of the area where the insert makes first contact with the workpiece. The figure shows that in such adverse engagement conditions, tools with negative – negative

geometry perform the best, while tools with positive – positive geometry will be the most problematic. Another criterion is chip removal. Negative – negative tools push the chip into the work surface (towards the workpiece) while positive – positive tools do the opposite, leading the chip away from the work surface, i.e. away from the workpiece. It is thus an optimal compromise to combine negative and positive angles.

Entering Angle



When choosing the entering angle for face milling, you should, among other things, account for the power and rigidity of the machine (size and type of tool holder), its dynamic capabilities and maximum depth of removal. For instance, if you have a high-performance (50 – 100 kW) machine at your disposal with an ISO 50 tool holder and you cut at high depth, your first choice should be a milling cutter with an entering angle between $90^\circ - 58^\circ$. On the other hand, if you have a low-power machine (up to 10 kW) with an ISO 40 (HSK 63) tool holder and you expect to cut at 2 – 3 mm depth, you should choose a tool with an entering angle of $45^\circ - 10^\circ$ (i.e. HFC) or with round inserts. It would thus be an ideal compromise to choose a tool with an entering angle of 45° , which can also handle higher depths of cut and, when compared to a tool with an entering angle of 90° , can cut at the same depth at up to 30 % higher feed and at approximately the same

load. Finally, it is important to emphasise that the lower the entering angle, the thinner the chip and the longer the engaged section of the cutting wedge, which is important with regard to heat dissipation and the distribution of force across the edge of the insert. Also worth mentioning is the change in the direction of the resultant cutting forces, which, in simplified terms, can be visualised as perpendicular to the edge. (Decreasing the entering angle increases the passive component of the cutting force leading into the spindle and decreases the active radial component of the cutting force).

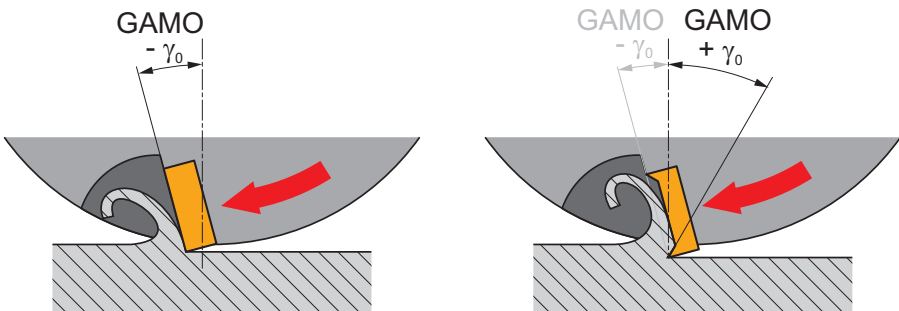
CHOICE OF TOOL

The following figure shows the assortment of Pramet milling cutters with regard to the entering angle and the basic geometry of the cutter body (i.e. the axial and radial angle of the face). However, it must be pointed out that insert geometry may change the resulting geometry of the tool as indicated in the following figure.

	Negative – Negative	Negative – Positive	Positive – Positive
93°	SWN04C SCN05C		
90°	STN10 STN16 SLN12 SLN16 SLN12X J(T)-SLSN	SAD07D SAD11E SAD16E SAP10D SAP16D SS009 SSD12 FTB27X F-SCC S905N S90CN(XN) J(T)-SAD11E J(T)-SAD16E J(T)-SSAP J(T)-CSD12X	SAP10D SVC22C
57° – 60°	SPN13	FSB22X	
45°	SHN06C SHN09C SSD09 N-SS009 2516	SSF13F SOD05 SOD06D SSE09 SSN12Z	
43°	SON06C		SOE06Z
12° – 20°	SBN10 SSN11	SPD09 SS012	
I	SRC10 SRC12 SRC16 SRC20 SRD10 SRD12 L2-SZP K3-CXP K2-PPH K2-SLC K2-SRC	SRD05 SRD07 SRD10 SRD12 SRD16 SZD07 SZD09 SZD12 2636 J(T)-SXP16	

CHOICE OF TOOL

Resulting Geometry (Milling Cutter + Indexable Insert)

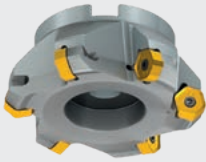


The following table lists the three basic milling cutter geometries and the approximate priority of their use with regard to the type of machined material. More detailed information about individual tool families with consideration of insert geometries can be found in the catalogue section.

Conditions		Selection of cutter geometry according to application		
		Negative – Negative	Negative – Positive	Positive – Positive
Structural parameter of the body	GAMP (A.R.)	-	+	+
	GAMF (R.R.)	-	-	+
	GAMO	-	+	+
Machined material	Carbon steels, alloy steels (< 300 HB)	■	■	■
	Stainless steels (< 300 HB)		■	■
	Stainless steels (> 300 HB)		■	■
	Cast iron, ductile iron	■	■	■
	Al alloys		■	■
	Copper and its alloys		■	■
	Titanium and its alloys		■	■
	Hardened steels (40 – 55 HRC)	■	■	

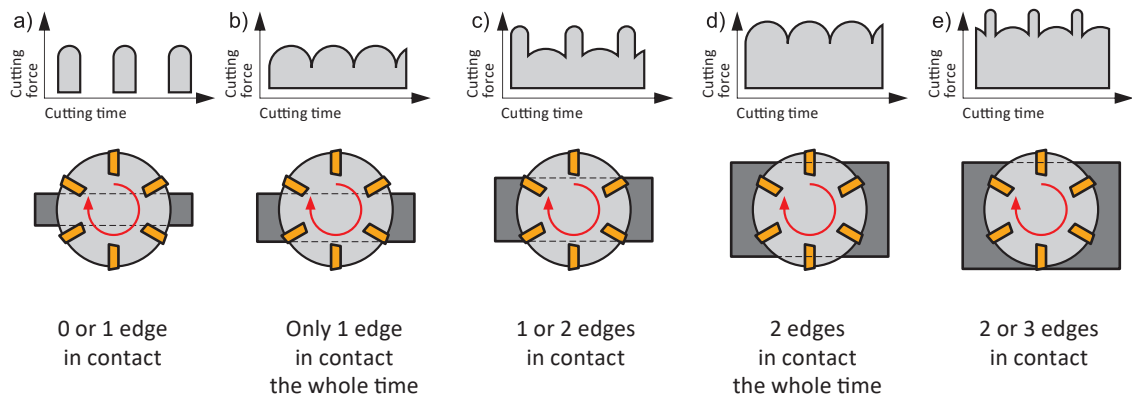
Number of Teeth on the Milling Cutter

The number of teeth on the milling cutter is also important in relation to the width of the milled surface, where it determines the force (and acoustic) characteristics of the cut, as indicated in the following figure.

			
Feed per minute	+	++	+++
Tough materials	+++	++	+
Power requirement	+	++	+++
Resulting roughness	+++	++	+
			

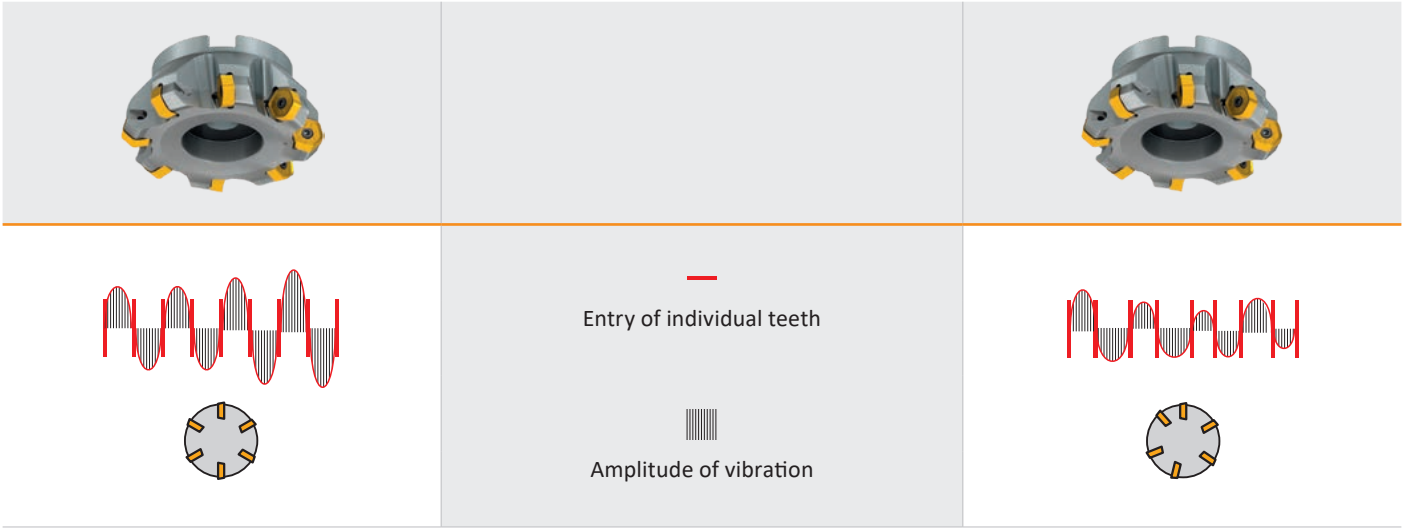
CHOICE OF TOOL

Tooth Pitch



In addition, some tool families offer the option to choose between even and uneven tooth pitch. Using a tool with an uneven tooth pitch interferes with harmonic oscillation and, as a result, helps improve stability and reduce the risk of vibration. That means you should choose uneven tooth pitch if you anticipate a risk of vibration, i.e.

primarily when working at higher overhang or when machining at high radial depth of cut and under conditions which are not entirely stable.



CHOICE OF CUTTING INSERT

When choosing an indexable insert, please also pay attention to its microgeometry, which is indicated by icons directly in the catalogue section. Below is an overview of the types of cutting edges you can find on our inserts.

Overview of Cutting Edge Designs

F		Sharp cutting edges – recommended for inserts designed for use with milling cutters for Al alloys. Sharp cutting wedges result in minimal deformation of the cut layer, reduced build-up on the edge and a lower cutting force requirement. However, the strength of the cutting wedge is lower compared to other types.
E		Rounded cutting edges – a slight rounding of the wedge with the aim of eliminating micro-imperfections on its surface. Rectifying the wedge at a certain very low radius (RE) improves the cutting edge's resistance to mechanical damage, i.e. brittle fracture or so-called micro-crumbling. This modification is currently used on all indexable inserts without a facet (F modification previously), which are used for milling almost all types of material.
T		Faceted cutting edges – a facet with width of x and angle of γ_x increases the angle γ_n of the cutting wedge in the immediate vicinity of the cutting edge, thus also increasing its strength, i.e. its resistance to mechanical load, brittle damage or fracture. Currently used only rarely, as it has been replaced by the S modification.
S		Rounded edges with facet – compared to the T modification, the insert has undergone rectification which results in rounding of the cutting edge and thickening by a facet. This modification increases the resistance of the wedge against mechanical damage to a greater degree.
K		Edges with double facet – double facet with widths of x_1, x_2 and angle of γ_{x1}, γ_{x2} further increases the strength of the edge, i.e. its resistance to mechanical stress, brittle damage or fracture. Rarely used for milling inserts, only for the most difficult cuts.
P		Rounded edges with double facet – compared to the K modification, the insert has undergone rectification which results in rounding of the cutting edge and thickening by a double facet. This modification provides the wedge with maximum resistance to mechanical damage.

CORRECTION FACTORS

Correction factors for specific type of cutter and operation C_{VcO}

			
Face mills with $KAPR\ 45^\circ - 60^\circ$ and negative inserts (SON06C, SHN06C, SHN09C)	1.15	1.00	0.85
Face mills with $KAPR\ 45^\circ$ and positive inserts (SSD13F, SSE09, SSN12Z, FSB22X, SOD05, SOD06D, SOE06Z)	1.15	1.00	0.85
Shoulder mills with $KAPR\ 90^\circ$ (SAD07/10/16, STN10/16, SLN12/16, SAP10/16, SS009, SSD12)	1.10	1.00	0.90
Copy face mills (SRC10 – SRC20, SRD05 – SRD16, ...)	1.10	1.00	0.90
Copy end mills (K2-PPH, K2-SLC, K2-SRC, K3-CXP...)	1.10	1.00	0.90
Disc mills (S90CN(XN), S90SN...)	1.10	1.00	0.90
Shoulder mills with extended flute J(T)-CSD12X, J(T)-SAD11E, J(T)-SAD16E...	1.25	1.00	0.80
Face mills for heavy duty (FSB22X, SPN13..)	1.30	1.00	0.85
Shoulder mills for heavy duty (FTB27X..)	1.25	1.00	0.85

Correction factors for required durability C_{VcT}

	minutes	15	20	30	45	60	90	120
General machining operations (fine finishing up to roughing)		1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	0.72	–
Heavy machining operations (heavy roughing)		–	–	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81

Additional correction factors C_{VcA}

Machining environment	C_{VcA}
Condition of the work-material (hard skin due to forging or casting)	0.70
Unstable machining conditions	0.85
Common machining conditions	1.00
Stable machining conditions	1.20

Correction factors for cutting speed when face and shoulder milling with < 100 % radial immersion C_{VcRCT}

	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

Correction factors to compensate for chip-thinning when face and shoulder milling with < 100 % radial immersion C_{fzRCT}

	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

Resulting corrected cutting speed v_{cc}
 $v_{cc} = v_c \times k_{VG} \times C_{VcO} \times C_{VcT} \times C_{VcA} \times C_{VcRCT} \times C_{fzRCT}$

k_{VG} – coefficient of used material
 v_c – starting speed from catalogue page

FORMULAS

Value	Unit	Formula
Number of revolutions	(rev/min)	$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$
Cutting speed	(m/min)	$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1000}$
Feed per revolution	(mm/rev)	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n} = f_z \times z$
Feed per minute (speed of feed)	(mm/min)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \times n = f_z \times z \times n$
Feed per tooth	(mm/tooth)	$f_z = \frac{f_{rev}}{z} = \frac{f_{min}}{n \times z}$
Chip cross section	(mm ²)	$A = f_z \times a_p$
Chip thickness (for inserts with a straight edge)	(mm)	$h = f_z \times \sin KAPR$
Chip thickness (for round cutting inserts)	(mm)	$h = f_z \times \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$
Metal removal rate	(cm ³ /min)	$Q = \frac{a_p \times a_e \times f_{min}}{1000}$
Power demand	(kW)	$P_c = \frac{a_p \times a_e \times f_{min}}{60 \times 10^6 \times \eta} \times k_c \times k_\gamma$
Approximate power demand	(kW)	$P_c = \frac{a_p \times a_e \times f_{min}}{x}$

Note:

	Quantity	Unit
<i>n</i>	Number of revolutions	(rev/min)
<i>DC</i>	Diameter (of tool or work piece)	(mm)
<i>v_c</i>	Cutting speed	(m/min)
<i>f_{rev}</i>	Feed per revolution	(mm/rev)
<i>A</i>	Chip cross section	(mm ²)
<i>a_p</i>	Axial depth of cut (depth of cut)	(mm)
<i>a_e</i>	Radial depth of cut (width of cut)	(mm)
<i>KAPR</i>	Setting angle	(°)
<i>f_{min}</i>	Feed per minute (sometimes called speed of feed)	(mm/min)
<i>f_z</i>	Feed per tooth	(mm/tooth)
<i>z</i>	Number of teeth	(-)
<i>INSD</i>	Diameter of insert	(mm)

	Quantity	Unit
<i>h</i>	Chip thickness	(mm)
<i>Q</i>	Material removal rate per minute	(cm ³ /min)
<i>P_c</i>	Power demand	(kW)
<i>k_c</i>	Cutting force per mm ²	(MPa)
<i>k_γ</i>	Coefficient of influence of angle γ ₀	(°)
η	Machine efficiency usually η = 0.75	(-)
<i>x</i>	Coefficient of influence of work piece material	(-)

Material	Steel	Cast iron	Al
Coefficient x	24 000	30 000	120 000

RECOMMENDED TORQUE OF CLAMPING SCREWS

Clamping screw	Torque	Thread	Length
	(Nm)	–	(mm)
US 20	0.9	M 2	3
US 2205-T07P	0.9	M 2.2	5
US 25	1.2	M 2.5	5
US 2505-T08P	1.2	M 2.5	5
US 2506-T07P	1.2	M 2.5	6
US 3006-T09P	2	M 3	6
US 3007-T09P	2	M 3	7
US 3504-T09P	3	M 3.5	4
US 3507-T15	3	M 3.5	7
US 3509-T15	3	M 3.5	9
US 3511-T15	3	M 3.5	11
US 3512-T15P	3	M 3.5	12
US 4008-T15P	3.5	M 4	8
US 4011-T15P	3.5	M 4	11
US 4511-T20	5	M 4.5	11
US 5012-T15P	5	M 5	12
US 70	5	M 4	5
US 71	5	M 4	7
US 72	5	M 4	9
US 73	5	M 4	11
CS 3007-T08P	1.2	M 3	7
CS 4008-T15P	3	M 4	8
CS 42506-T07P	1	M 2.5	6
CS 43008-T08P	1.2	M 3	8
CS 43509-T10P	2	M 3.5	9
CS 44013-T15P	3	M 4	13
CS 45016-T20P	5	M 5	16
CS 46020-T25P	7.5	M 6	20
CS 48025-T40P	15	M 8	25
CS 5009-T20P	5	M 5	9
CS 5013-T20P	5	M 5	13
CS 5015-T20P	5	M 5	15
CS 6020-T20P	7.5	M 6	20
CS 8025-T30P	15	M 8	25
US 2505-T07P	1.2	M 2.5	5
US 2506-T07P	1.2	M 2.5	6
US 3007-T09P	2	M 3	7
US 3505-T09P	3	M 3.5	5
US 4011A-T15P	3.5	M 4	11
US 4011-T15P	3.5	M 4	11
US 44010-T15P	3.5	M 4	10
US 44012-T15P	3.5	M 4	12
US 45011-T20P	5	M 5	11
US 45012-T20P	5	M 5	12
US 5011-T20P	5	M 5	11
US 5018-T20P	5	M 5	18
US 52506-T07P	0.8	M 2.5	6
US 54511-T15P	5	M 4.5	11
US 62003A-T06P	0.6	M 2	3
US 62004A-T06P	0.6	M 2	4
US 62004-T06P	0.6	M 2	4
US 62505-T07P	1.2	M 2.5	5
US 62506-T07P	1.2	M 2.5	6
US 62506-T08P	1.2	M 2.5	6
US 62508-T08P	1.2	M 2.5	7
US 63009-T09P	1.2	M 3	9
US 63509-T15P	3	M 3.5	10
US 63510-T10P	2	M 3.5	9
US 63511D-T15P	3	M 3.5	11

Clamping screw	Torque	Thread	Length
	(Nm)	–	(mm)
US 63513-T15P	3	M 3.5	12
US 64014-T15P	3.5	M 4	14
US 65013-T20	5	M 5	13
US 65014-T20P	5	M 5	14
US 65017-T20P	5	M 5	17
US 66015-T25P	7.5	M 6	15
US 68020-T30P	15	M 8	20
US 68026-T30P	15	M 8	26
US 74016-T15P	3.5	M 4	16

Torque screwdrivers

Torque handle 	Torque (Nm)	Clamping screw thread
MR-0.8-2.0 Vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 Vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

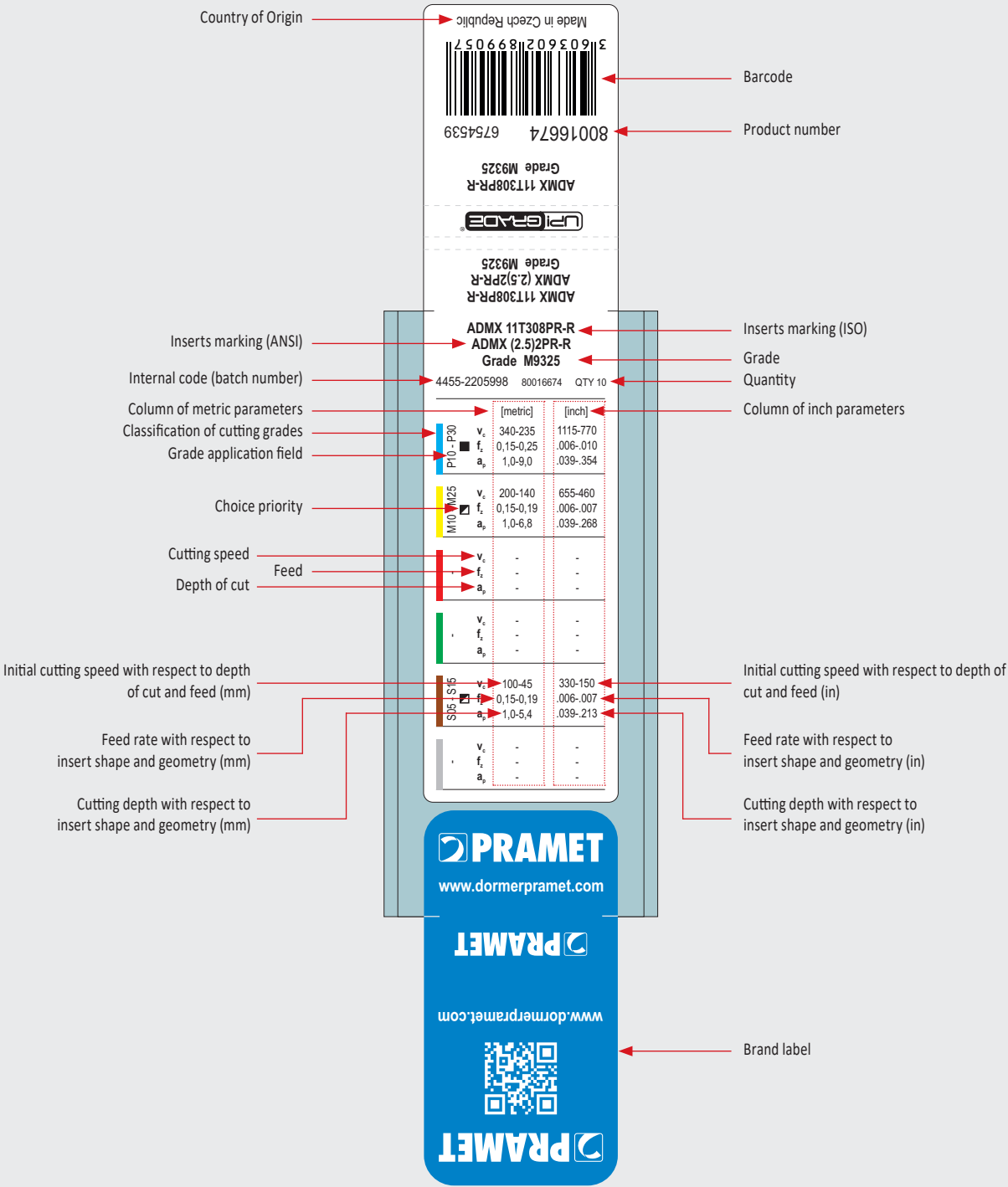
Replaceable shanks

Replaceable shanks 
D-T6
D-T6P
D-T7
D-T7P
D-T8
D-T8P
D-T9
D-T9P
D-T15
D-T15P
D-T20
D-T20P

Screw lubrication

Insert clamping screws are subject to high thermal stresses. It is recommended that all screws be lubricated with a high quality paste such as MOLYKOTE 1000.

TECHNICAL INFORMATION ON INSERT BOX



WMG (WORK MATERIAL GROUP)

ISO group		WMG (Work Material Group)			Hardness (HB or HRC)	Ultimate Tensile Strength (MPa)	Correction factor kvG	
P	P1	P1.1	Free machining steel (carbon steels with increased machinability)	Sulfurized	< 240 HB	≤ 830	1.33	
		P1.2		Sulfurized and phosphorized	< 180 HB	≤ 620	1.49	
		P1.3		Sulfurized/phosphorized and leaded	< 180 HB	≤ 620	1.53	
	P2	P2.1	Plain carbon steel (steels comprised of mainly iron and carbon)	Containing <0.25 % C	< 180 HB	≤ 620	1.14	
		P2.2		Containing <0.55 % C	< 240 HB	≤ 830	1.00	
		P2.3		Containing >0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030	0.89	
	P3	P3.1	Alloy steel (carbon steels with an alloying content ≤ 10%)	Annealed	< 180 HB	≤ 620	0.92	
		P3.2		Hardened and tempered	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74	
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63	
	P4	P4.1	Tool steel (special alloy steel for tools, dies and molds)	Annealed	< 26 HRC	≤ 900	0.55	
P4.2		Hardened and tempered		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47		
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38		
M	M1	M1.1	Ferritic stainless steel (straight chromium non-hardenable alloys)		< 160 HB	≤ 520	1.22	
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
	M2	M2.1	Martensitic stainless steel (straight chromium hardenable alloys)	Annealed	< 200 HB	≤ 670	1.08	
		M2.2		Quenched and tempered	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89	
		M2.3		Precipitation-hardened	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75	
	M3	M3.1	Austenitic stainless steel (chromium-nickel and chromium-nickel-manganese alloys)		< 200 HB	≤ 750	1.00	
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86	
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77	
	M4	M4.1	Austenitic-ferritic (DUPLEX) or super-austenitic stainless steel		< 300 HB	≤ 990	0.75	
		M4.2			Precipitation hardening austenitic stainless steel	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1	K1.1	Gray iron or Automotive Gray iron (GG) (iron-carbon castings with a lamellar graphite microstructure)	Ferritic or ferritic-pearlitic	< 180 HB	≤ 190	1.35	
		K1.2		Ferritic-pearlitic or pearlitic	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00	
		K1.3		Pearlitic	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75	
	K2	K2.1	Malleable iron (GTS/GTW) (iron-carbon castings with a graphite-free microstructure)	Ferritic	< 160 HB	≤ 400	1.39	
		K2.2		Ferritic or pearlitic	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13	
		K2.3		Pearlitic	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90	
	K3	K3.1	Ductile iron (GGG) (iron-carbon castings with a nodular graphite microstructure)	Ferritic	< 180 HB	≤ 560	1.23	
		K3.2		Ferritic or pearlitic	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94	
		K3.3		Pearlitic	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76	
	K4	K4.1	Austenitic gray iron (ASTM A436) (iron-carbon alloy castings with an austenitic lamellar graphite microstructure)		< 180 HB	≤ 190	1.14	
		K4.2			Austenitic ductile iron (ASTM A439 or ASTM A571) (iron-carbon alloy castings with an austenitic nodular graphite microstructure)	< 240 HB	≤ 740	0.86
		K4.3	Austempered ductile iron (ASTM A897) (iron-carbon alloy castings with an ausferrite microstructure)	< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63		
		K4.4		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54		
		K4.5		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45		
	K5	K5.1	Compacted graphite iron CGI (ASTM A842) (iron-carbon castings with a vermicular graphite structure)	Ferritic	< 180 HB	≤ 400	1.29	
K5.2		Ferritic-pearlitic		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97		
K5.3		Pearlitic		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75		
N	N1	N1.1	Commercially pure wrought aluminium		< 60 HB	≤ 240	1.33	
		N1.2			Wrought aluminium alloys	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3				100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	Cast aluminium alloys	< 75 HB	≤ 240	0.67		
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60		
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43		
	N3	N3.1	Free-cutting copper-alloys materials with excellent machining properties	–	–	0.70		
		N3.2	Short-chip copper-alloys with good to moderate machining properties	–	–	0.41		
		N3.3	Electrolytic copper and long-chip copper-alloys with moderate to poor machining properties	–	–	0.21		
	N4	N4.1	Thermoplastic polymers	–	–	0.70		
N4.2		Thermosetting polymers	–	–	0.27			
N4.3		Reinforced polymers or composites	–	–	0.29			
N5	N5.1	Graphite	–	–	1.00			
S	S1	S1.1	Titanium or titanium alloys		< 200 HB	≤ 660	1.94	
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72	
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44	
	S2	S2.1	Fe-based high-temperature alloys	< 200 HB	≤ 690	1.33		
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17		
	S3	S3.1	Ni-based high-temperature alloys	< 280 HB	≤ 940	1.00		
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83		
	S4	S4.1	Co-based high-temperature alloys	< 240 HB	≤ 800	0.78		
S4.2		240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070	0.67			
H	H1	H1.1	Chilled cast iron	< 440 HB	–	1.52		
	H2	H2.1	Hardened cast iron	< 55 HRC	–	0.90		
		H2.2		> 55 HRC	–	0.77		
	H3	H3.1	Hardened steel < 55 HRC	< 51 HRC	–	1.00		
		H3.2		51 – 55 HRC	–	0.82		
	H4	H4.1	Hardened steel > 55 HRC	55 – 59 HRC	–	0.64		
H4.2		> 59 HRC		–	0.54			

HARDNESS CONVERSION TABLE

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56.2	–
350	105	110	62.3	–
385	114	120	66.7	–
415	124	130	71.2	–
450	133	140	75.0	–
480	143	150	78.7	–
510	152	160	81.7	–
545	162	170	85.8	–
575	171	180	87.1	–
610	181	190	89.5	–
640	190	200	91.5	–
675	199	210	93.5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96.7	–
770	228	240	98.1	–
800	238	250	99.5	–
820	242	255	–	23.1
850	252	265	–	24.8
880	261	275	–	26.4
900	266	280	–	27.1
930	276	290	–	28.5
950	280	295	–	29.2
995	295	310	–	31.0
1030	304	320	–	32.2
1060	314	330	–	33.3
1095	323	340	–	34.4
1125	333	350	–	35.5
1155	342	360	–	36.6

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37.7
1220	361	380	–	38.8
1255	371	390	–	39.8
1290	380	400	–	40.8
1320	390	410	–	41.8
1350	399	420	–	42.7
1385	409	430	–	43.6
1420	418	440	–	44.5
1455	428	450	–	45.3
1485	437	460	–	46.1
1520	447	470	–	46.9
1555	456	480	–	47.7
1595	466	490	–	48.4
1630	475	500	–	49.1
1665	485	510	–	49.8
1700	494	520	–	50.5
1740	504	530	–	51.1
1775	513	540	–	51.7
1810	523	550	–	52.3
1845	532	560	–	53.0
1880	542	570	–	53.6
1920	551	580	–	54.1
1955	561	590	–	54.7
1995	570	600	–	55.2
2030	580	610	–	55.7
2070	589	620	–	56.3
2105	599	630	–	56.8
2145	608	640	–	57.3
2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

As a professional you can judge the quality of work by just looking at the chip. Our chip is a clean and uncomplicated shape that in itself tells a story. It is a clear and consistent signal and that's why we use it as a symbol for being **Simply Reliable**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**CONTACTS TO LOCAL
SALES SUPPORT
ALWAYS UP TO DATE!**



DP-CAT-INDEXMILL-2024-VN

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

