FENWERK

КАТАЛОГ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ 2025

FENWERK.RU

ОБОЗНАЧЕНИЕ НОМЕНКЛАТУРЫ
Твердосплавных фрез FENWERK

СЕРИЯ **№4AF-D4-16-75-S6**

4	A	F	-	D4	-	16	-	75	-	S6
КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ ФРЕЗЫ				ДИАМЕТР ФРЕЗЫ, ММ		ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ		ОБЩАЯ ДЛИНА, ММ		ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА, ММ

ВИДЫ ПОКРЫТИЙ	
A	Покрытие TiAlN
S	Покрытие TiSiN
N	Без покрытия
T	Покрытие AlCrN
M	Покрытие AlCrN Pro
GT	Покрытие AlCrN Nano
DL	Покрытие DLC
H	Покрытие BA

ВИДЫ ТОРЦА	
F	Плоский торец
B	Радиусный торец
FR	Радиус при вершине

FENWERK

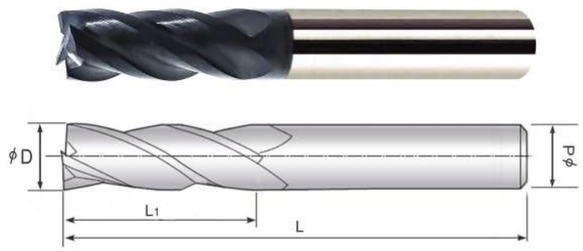
Содержание

ОБОЗНАЧЕНИЕ НОМЕНКЛАТУРЫ 2
4AF 4-5
4AFR 6-7
2AF 8-9
2AB 10-11
4SF 12
4SFR 13-14
2SF 15
2SB 16-17
4MF 18-19
4MFR 20-23
4TF 24-25
4TFR 26-29
4GTF/5GTF 30
4GTFR/5GTFR 31
4TB 32
4HF 33
3NF 34-35
3NPF 36-37
3DLF 38-39
3NFR 40-41
2NF 42-43
2NB 44-45
1NF 46
4ACM 47
2/4ANR 48-49
РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ 50-55

TiAlN 4 35°

СЕРИЯ 4AF

- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

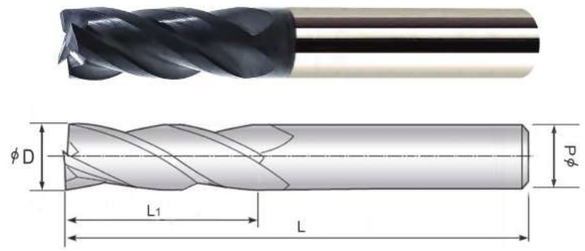


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4AF-D1-3-50	1	3	50	4
4AF-D1,5-4-50	1,5	4	50	4
4AF-D2-6-50	2	6	50	4
4AF-D2,5-8-50	2,5	8	50	4
4AF-D3-8-50	3	8	50	4
4AF-D3-12-75	3	12	75	4
4AF-D3-16-75	3	16	75	4
4AF-D3,5-9-50	3,5	9	50	4
4AF-D4-10-50	4	10	50	4
4AF-D4-10-50-S6	4	10	50	6
4AF-D4-16-75	4	16	75	4
4AF-D5-13-50	5	13	50	6
4AF-D5-20-75	5	20	75	6
4AF-D5-24-75	5	24	75	6
4AF-D6-15-50	6	15	50	6
4AF-D6-24-75	6	24	75	6

FENWERK

СЕРИЯ 4AF

TiAlN 4 35°



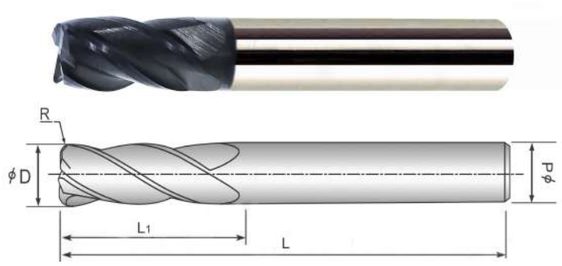
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4AF-D6-24-100	6	24	100	6
4AF-D8-25-60	8	25	60	8
4AF-D8-32-100	8	32	100	8
4AF-D8-32-150	8	32	150	8
4AF-D10-30-75	10	30	75	10
4AF-D10-45-100	10	45	100	10
4AF-D10-45-150	10	45	150	10
4AF-D12-30-75	12	30	75	12
4AF-D12-50-100	12	50	100	12
4AF-D14-32-75	14	32	75	14
4AF-D14-40-100	14	40	100	14
4AF-D16-40-100	16	40	100	16
4AF-D16-64-150	16	64	150	16
4AF-D18-45-100	18	45	100	18
4AF-D18-45-150	18	45	150	18
4AF-D20-45-100	20	45	100	20
4AF-D20-80-150	20	80	150	20

TiAlN 4 R 35°

СЕРИЯ 4AFR

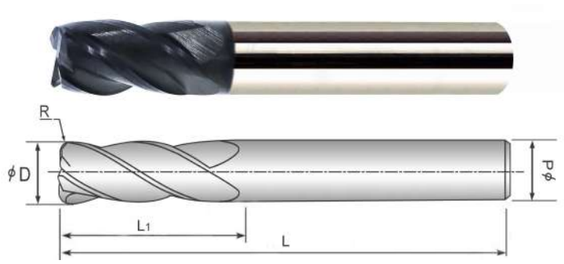
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4AFR-D2-R0,2-4-50	2	0,2	5	50	4
4AFR-D2-R0,5-4-50	2	0,5	4	50	4
4AFR-D3-R0,2-6-50	3	0,2	6	50	4
4AFR-D3-R0,5-6-50	3	0,5	6	50	4
4AFR-D3-R1-6-50	3	1	6	50	4
4AFR-D3-R0,5-12-75	3	0,5	12	75	4
4AFR-D4-R0,2-8-50	4	0,2	8	50	4
4AFR-D4-R0,5-8-50	4	0,5	8	50	4
4AFR-D4-R0,2-16-75	4	0,2	16	75	4
4AFR-D4-R0,5-16-75	4	0,5	16	75	4
4AFR-D4-R0,2-16-100	4	0,2	16	100	4
4AFR-D4-R0,5-16-100	4	0,5	16	100	4
4AFR-D4-R1-10-50	4	1	20	50	4
4AFR-D4-R1-8-50	4	1	8	50	4
4AFR-D4-R1-16-75	4	1	16	75	4
4AFR-D4-R1-16-100	4	1	16	100	4
4AFR-D5-R0,2-10-50	5	0,2	10	50	6
4AFR-D5-R0,5-10-50	5	0,5	10	50	6
4AFR-D6-R0,2-12-50	6	0,2	12	50	6
4AFR-D6-R0,5-12-50	6	0,5	12	50	6
4AFR-D6-R1-12-50	6	1	12	50	6
4AFR-D6-R0,2-20-75	6	0,2	20	75	6
4AFR-D6-R1-20-75	6	1	20	75	6
4AFR-D6-R0,2-20-100	6	0,2	20	100	6
4AFR-D6-R0,5-20-100	6	0,5	20	100	6
4AFR-D6-R1-20-100	6	1	20	100	6
4AFR-D8-R0,2-16-60	8	0,2	16	60	8

СЕРИЯ 4AFR

TiAlN 4 R 35°



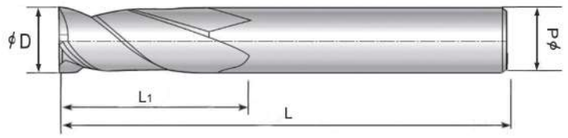
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4AFR-D8-R0,5-16-60	8	0,5	16	60	8
4AFR-D8-R1-16-60	8	1	16	60	8
4AFR-D8-R2-16-60	8	2	16	60	8
4AFR-D8-R1-16-75	8	1	16	75	8
4AFR-D8-R0,2-25-75	8	0,2	25	75	8
4AFR-D8-R0,5-25-75	8	0,5	25	75	8
4AFR-D8-R1-25-75	8	1	25	75	8
4AFR-D8-R0,2-25-100	8	0,2	25	100	8
4AFR-D8-R0,5-25-100	8	0,5	25	100	8
4AFR-D8-R1-25-100	8	1	25	100	8
4AFR-D10-R0,2-20-75	10	0,2	20	75	10
4AFR-D10-R0,5-20-75	10	0,5	20	75	10
4AFR-D10-R1-20-75	10	1	20	75	10
4AFR-D10-R1,5-20-75	10	1,5	20	75	10
4AFR-D10-R2-20-75	10	2	20	75	10
4AFR-D10-R0,5-30-100	10	0,5	30	100	10
4AFR-D10-R1-30-100	10	1	30	100	10
4AFR-D10-R2-30-100	10	2	30	100	10
4AFR-D12-R0,5-24-75	12	0,5	24	75	12
4AFR-D12-R1-24-75	12	1	24	75	12
4AFR-D12-R2-24-75	12	2	24	75	12
4AFR-D12-R0,5-30-100	12	0,5	30	100	12
4AFR-D12-R1-30-100	12	1	30	100	12
4AFR-D16-R0,5-35-100	16	0,5	35	100	16
4AFR-D16-R1-35-100	16	1	35	100	16
4AFR-D16-R2-35-100	16	2	35	100	16

TiAlN 2 35°

СЕРИЯ 2AF

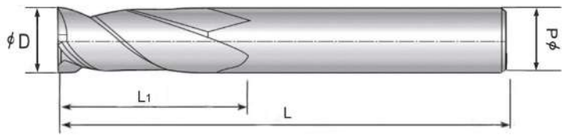
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2AF-D1-4-50	1	4	50	4
2AF-D1,5-4-50	1,5	4	50	4
2AF-D2-6-50	2	6	50	4
2AF-D2,5-8-50	2,5	8	50	4
2AF-D3-8-50	3	8	50	4
2AF-D3-12-75	3	12	75	4
2AF-D3,5-9-50	3,5	9	50	4
2AF-D4-10-50	4	10	50	4
2AF-D4-16-75	4	16	75	4
2AF-D5-13-50	5	13	50	6
2AF-D5-20-75	5	20	75	6
2AF-D6-13-50	6	13	50	6

FENWERK

СЕРИЯ 2AF



TiAlN 2 35°

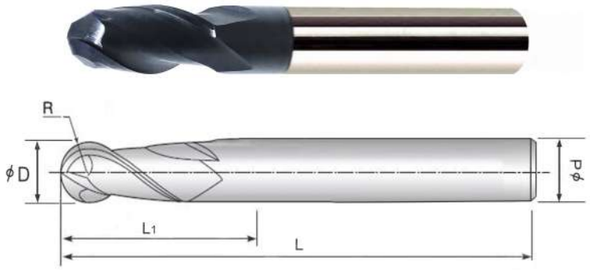
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2AF-D6-24-100	6	24	100	6
2AF-D8-20-60	8	20	60	8
2AF-D8-25-60	8	25	60	8
2AF-D8-32-100	8	32	100	8
2AF-D10-25-75	10	25	75	10
2AF-D10-30-75	10	30	75	10
2AF-D10-40-100	10	40	100	10
2AF-D12-30-75	12	30	75	12
2AF-D12-48-100	12	48	100	12
2AF-D14-35-75	14	35	75	14
2AF-D16-35-100	16	35	100	16
2AF-D16-64-150	16	64	150	16
2AF-D18-40-100	18	40	100	18
2AF-D20-40-100	20	40	100	20

TiAlN 2 30°

СЕРИЯ 2АВ

- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ПОДЬЕМА ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 30 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

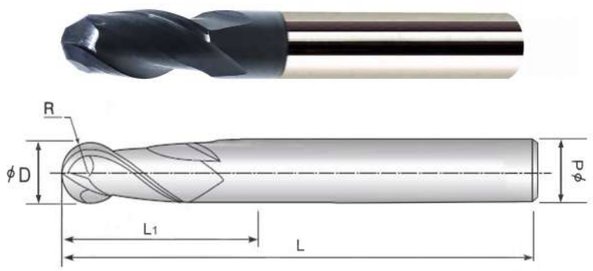


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2AB-D1-2-50	1	0,5	2	50	4
2AB-D1-3-50	1	0,5	3	50	4
2AB-D1,5-3-50	1,5	0,75	3	50	4
2AB-D1,5-4-50	1,5	0,75	4	50	4
2AB-D2-4-50	2	1	4	50	4
2AB-D2-6-75	2	1	6	75	4
2AB-D2,5-6-50	2,5	1,25	6	50	4
2AB-D3-6-50	3	1,5	6	50	4
2AB-D3-8-75	3	1,5	8	75	4
2AB-D4-8-50	4	2	8	50	4
2AB-D4-10-75	4	2	10	75	4
2AB-D4-10-100	4	2	10	100	4
2AB-D5-10-50	5	2,5	10	50	6
2AB-D5-10-75	5	2,5	10	75	6
2AB-D5-12-50	5	2,5	12	50	6
2AB-D6-12-50	6	3	12	50	6
2AB-D6-12-75	6	3	12	75	6
2AB-D6-12-100	6	3	12	100	6

FENWERK

СЕРИЯ 2АВ

TiAlN 2 30°

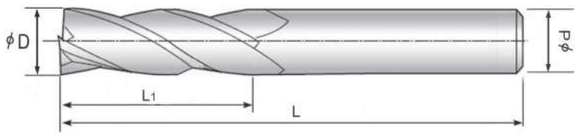


- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОКИ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА ДО 50 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- УГОЛ ПОДЬЕМА ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 30 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2AB-D6-20-100	6	3	20	100	6
2AB-D8-20-100	8	4	20	100	8
2AB-D8-32-100	8	4	32	100	8
2AB-D8-16-60	8	4	16	60	8
2AB-D8-16-75	8	4	16	75	8
2AB-D10-20-75	10	5	20	75	10
2AB-D10-20-100	10	5	20	100	10
2AB-D10-20-150	10	5	20	150	10
2AB-D10-25-100	10	5	25	100	10
2AB-D12-24-100	12	6	24	100	12
2AB-D12-25-75	12	6	25	75	12
2AB-D12-25-100	12	6	25	100	12
2AB-D14-30-100	14	7	30	100	14
2AB-D14-35-100	14	7	35	100	14
2AB-D16-35-100	16	8	35	100	16
2AB-D18-35-100	18	9	35	100	18
2AB-D20-35-100	20	10	35	100	20

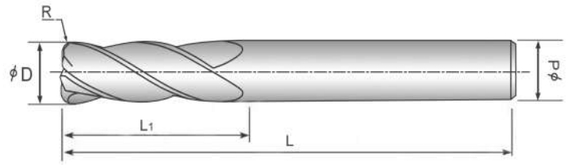
СЕРИЯ 4SF

- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 60 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiSiN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ: ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4SF-D1-3-50	1	3	50	4
4SF-D1,5-4-50	1,5	4	50	4
4SF-D2-6-50	2	6	50	4
4SF-D2,5-8-50	2,5	8	50	4
4SF-D3-8-50	3	8	50	4
4SF-D3-12-75	3	12	75	4
4SF-D3-16-75	3	16	75	4
4SF-D3,5-9-50	3,5	9	50	4
4SF-D4-10-50	4	10	50	4
4SF-D04-10-50-S6	4	10	50	6
4SF-D4-16-75	4	16	75	4
4SF-D5-13-50	5	13	50	6
4SF-D5-20-75	5	20	75	6
4SF-D6-15-50	6	15	50	6
4SF-D6-24-75	6	24	75	6
4SF-D8-25-60	8	25	60	8
4SF-D8-25-75	8	25	75	8
4SF-D8-32-100	8	32	100	8
4SF-D10-30-75	10	30	75	10
4SF-D10-45-100	10	45	100	10
4SF-D12-30-75	12	30	75	12
4SF-D12-50-100	12	50	100	12
4SF-D14-32-75	14	32	75	14
4SF-D14-40-100	14	40	100	14
4SF-D16-40-100	16	40	100	16
4SF-D16-64-150	16	64	150	16
4SF-D18-45-100	18	45	100	18
4SF-D20-45-100	20	45	100	20
4SF-D20-80-150	20	80	150	20

СЕРИЯ 4SFR

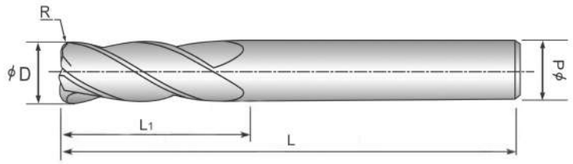


- УНИВЕРСАЛЬНОЕ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 60 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiSiN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4SFR-D2-R0,2-4-50	2	0,2	4	50	4
4SFR-D2-R0,2-6-50	2	0,2	6	50	4
4SFR-D2-R0,5-4-50	2	0,5	4	50	4
4SFR-D3-R0,2-6-50	3	0,2	6	50	4
4SFR-D3-R0,5-6-50	3	0,5	6	50	4
4SFR-D3-R1-6-50	3	1	6	50	4
4SFR-D3-R0,5-12-75	3	0,5	12	75	4
4SFR-D4-R0,2-8-50	4	0,2	8	50	4
4SFR-D4-R0,5-8-50	4	0,5	8	50	4
4SFR-D4-R1-8-50	4	1	8	50	4
4SFR-D4-R1-10-50	4	1	10	50	4
4SFR-D4-R0,5-16-75	4	0,5	16	75	4
4SFR-D4-R0,2-16-75	4	0,2	16	75	4
4SFR-D4-R1-16-75	4	1	16	75	4
4SFR-D4-R0,2-16-100	4	0,2	16	100	4
4SFR-D4-R0,5-16-100	4	0,5	16	100	4
4SFR-D4-R1-16-100	4	1	16	100	4
4SFR-D5-R0,2-10-50	5	0,2	10	50	6
4SFR-D5-R0,5-10-50	5	0,5	10	50	6
4SFR-D6-R0,2-12-50	6	0,2	12	50	6
4SFR-D6-R0,5-12-50	6	0,5	12	50	6
4SFR-D6-R0,5-15-50	6	0,5	15	50	6
4SFR-D6-R1-12-50	6	1	12	50	6
4SFR-D6-R0,2-20-75	6	0,2	20	75	6
4SFR-D6-R1-20-75	6	1	20	75	6
4SFR-D6-R0,2-20-100	6	0,2	20	100	6
4SFR-D6-R0,5-20-100	6	0,5	20	100	6
4SFR-D6-R0,5-24-100	6	0,5	24	100	6
4SFR-D6-R1-20-100	6	1	20	100	6

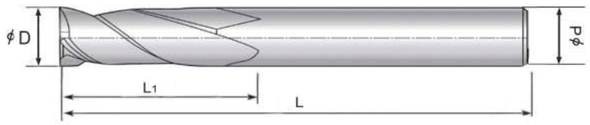
СЕРИЯ 4SFR

- УНИВЕРСАЛЬНОЕ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 60 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiSiN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4SFR-D8-R0,2-16-60	8	0,2	16	60	8
4SFR-D8-R0,5-16-60	8	0,5	16	60	8
4SFR-D8-R1-16-60	8	1	16	60	8
4SFR-D8-R2-16-60	8	2	16	60	8
4SFR-D8-R1-16-75	8	1	16	75	8
4SFR-D8-R0,2-25-75	8	0,2	25	75	8
4SFR-D8-R0,5-25-75	8	0,5	25	75	8
4SFR-D8-R1-25-75	8	1	25	75	8
4SFR-D8-R0,2-25-100	8	0,2	25	100	8
4SFR-D8-R0,5-25-100	8	0,5	25	100	8
4SFR-D8-R1-25-100	8	1	25	100	8
4SFR-D10-R0,2-20-75	10	0,2	20	75	10
4SFR-D10-R0,5-20-75	10	0,5	20	75	10
4SFR-D10-R1-20-75	10	1	20	75	10
4SFR-D10-R1,5-20-75	10	1,5	20	75	10
4SFR-D10-R2-20-75	10	2	20	75	10
4SFR-D10-R0,5-30-100	10	0,5	30	100	10
4SFR-D10-R1-30-100	10	1	30	100	10
4SFR-D10-R2-30-100	10	2	30	100	10
4SFR-D12-R0,5-24-75	12	0,5	24	75	12
4SFR-D12-R1-24-75	12	1	24	75	12
4SFR-D12-R2-24-75	12	2	24	75	12
4SFR-D12-R0,5-30-100	12	0,5	30	100	12
4SFR-D12-R1-30-100	12	1	30	100	12
4SFR-D14-R1-32-100	14	1	32	100	14
4SFR-D16-R0,5-35-100	16	0,5	35	100	16
4SFR-D16-R1-35-100	16	1	35	100	16
4SFR-D16-R2-35-100	16	2	35	100	16

СЕРИЯ 2SF

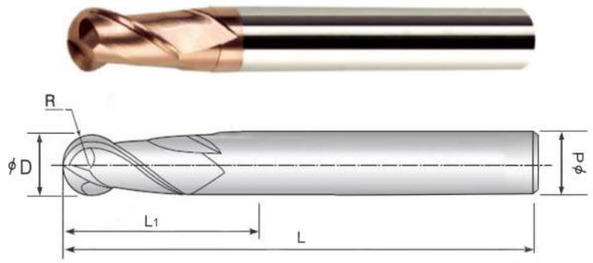


- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 60 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiSiN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2SF-D1-3-50	1	3	50	4
2SF-D1-4-50	1	4	50	4
2SF-D1,5-4-50	1,5	4	50	4
2SF-D2-6-50	2	6	50	4
2SF-D2,5-8-50	2,5	8	50	4
2SF-D3-8-50	3	8	50	4
2SF-D3-12-75	3	12	75	4
2SF-D3,5-9-50	3,5	9	50	4
2SF-D4-10-50	4	10	50	4
2SF-D4-16-75	4	16	75	4
2SF-D4-16-75-S6	4	16	75	6
2SF-D5-13-50	5	13	50	6
2SF-D5-20-75	5	20	75	6
2SF-D6-13-50	6	13	50	6
2SF-D6-24-75	6	24	75	6
2SF-D6-24-100	6	24	100	6
2SF-D8-20-60	8	20	60	8
2SF-D8-32-100	8	32	100	8
2SF-D10-25-75	10	25	75	10
2SF-D10-40-100	10	40	100	10
2SF-D12-30-75	12	30	75	12
2SF-D12-50-100	12	50	100	12
2SF-D14-35-75	14	35	75	14
2SF-D16-35-100	16	35	100	16
2SF-D16-64-150	16	64	150	16
2SF-D18-40-100	18	40	100	18
2SF-D20-40-100	20	40	100	20

СЕРИЯ 2SB

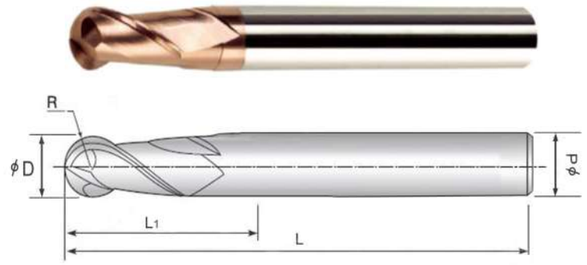
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 60 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiSiN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 30 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2SB-D1-2-50	1	0,5	2	50	4
2SB-D1,5-3-50	1,5	0,75	3	50	4
2SB-D1,5-4-50	1,5	0,75	4	50	4
2SB-D2-4-50	2	1	4	50	4
2SB-D2-6-75	2	1	6	75	4
2SB-D2,5-6-50	2,5	1,25	6	50	4
2SB-D3-6-50	3	1,5	6	50	4
2SB-D3-8-75	3	1,5	8	75	4
2SB-D4-8-50	4	2	8	50	4
2SB-D4-10-75	4	2	10	75	4
2SB-D4-10-100	4	2	10	100	4
2SB-D5-10-50	5	2,5	10	50	6
2SB-D5-10-75	5	2,5	10	75	6
2SB-D6-12-50	6	3	12	50	6
2SB-D6-12-75	6	3	12	75	6
2SB-D6-12-100	6	3	12	100	6

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

СЕРИЯ 2SB



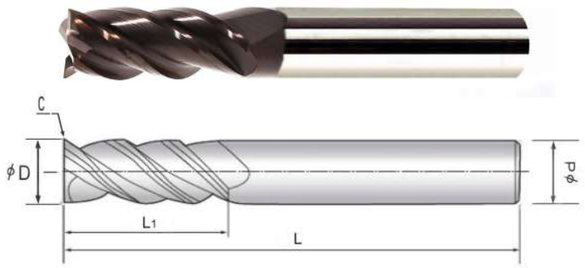
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ 60 HRC
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiSiN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 30 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2SB-D6-20-100	6	3	20	100	6
2SB-D8-16-60	8	4	16	60	8
2SB-D8-16-75	8	4	16	75	8
2SB-D8-20-100	8	4	20	100	8
2SB-D8-32-100	8	4	32	100	8
2SB-D10-20-75	10	5	20	75	10
2SB-D10-25-100	10	5	25	100	10
2SB-D12-25-75	12	6	25	75	12
2SB-D12-24-100	12	6	24	100	12
2SB-D12-25-100	12	6	25	100	12
2SB-D14-30-100	14	7	30	100	14
2SB-D14-35-100	14	7	35	100	14
2SB-D16-35-100	16	8	35	100	16
2SB-D18-35-100	18	9	35	100	18
2SB-D20-35-100	20	10	35	100	20
2SB-D20-40-100	20	10	40	100	20

AlCrN Pro | 4 | 38°-40°

СЕРИЯ 4MF

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Pro
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, ФАСКА НА ФРЕЗАХ ОТ D=4
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

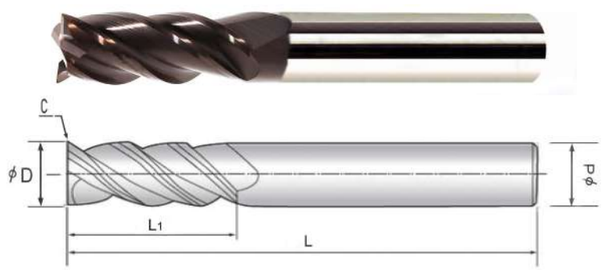


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4MF-D1-3-50	1	3	50	4
4MF-D1-3-75	1	3	75	4
4MF-D1,5-4,5-50	1,5	4,5	50	4
4MF-D1,5-4,5-75	1,5	4,5	75	4
4MF-D2-6-50	2	6	50	4
4MF-D2-6-75	2	6	75	4
4MF-D2,5-7-50	2,5	7	50	4
4MF-D2,5-7-75	2,5	7	75	4
4MF-D3-8-50	3	8	50	4
4MF-D3-8-75	3	8	75	4
4MF-D3-8-100	3	8	100	4
4MF-D3,5-10-50	3,5	10	50	4
4MF-D3,5-10-75	3,5	10	75	4
4MF-D4-11-50	4	11	50	4
4MF-D4-16-75	4	16	75	4
4MF-D4-16-100	4	16	100	4
4MF-D5-13-50	5	13	50	6
4MF-D5-20-75	5	20	75	6
4MF-D5-20-100	5	20	100	6

СЕРИЯ 4MF

AlCrN Pro | 4 | 38°-40°

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Pro
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, ФАСКА НА ФРЕЗАХ ОТ D=4
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

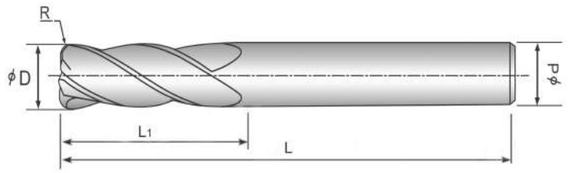


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4MF-D6-15-50	6	15	50	6
4MF-D6-20-75	6	20	75	6
4MF-D6-20-100	6	20	100	6
4MF-D6-25-75	6	25	75	6
4MF-D8-20-60	8	20	60	8
4MF-D8-25-75	8	25	75	8
4MF-D8-25-100	8	25	100	8
4MF-D8-40-150	8	40	150	8
4MF-D10-25-75	10	25	75	10
4MF-D10-30-100	10	30	100	10
4MF-D10-50-150	10	50	150	10
4MF-D12-30-75	12	30	75	12
4MF-D12-30-100	12	30	100	12
4MF-D12-50-150	12	50	150	12
4MF-D14-35-100	14	35	100	14
4MF-D16-40-100	16	40	100	16
4MF-D16-65-150	16	65	150	16
4MF-D18-40-100	18	40	100	18
4MF-D20-40-100	20	40	100	20
4MF-D20-75-150	20	75	150	20

AlCrN Pro | 4 | R | 38°-40°

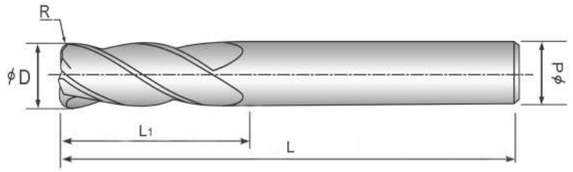
СЕРИЯ 4MFR

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Pro
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4MFR-D1-R0,2-2-50	1	0,2	2	50	4
4MFR-D1-R0,2-2-75	1	0,2	2	75	4
4MFR-D1,5-R0,2-3-50	1,5	0,2	3	50	4
4MFR-D1,5-R0,2-3-75	1,5	0,2	3	75	4
4MFR-D1,5-R0,5-3-50	1,5	0,5	3	50	4
4MFR-D1,5-R0,5-3-75	1,5	0,5	3	75	4
4MFR-D2-R0,2-4-50	2	0,2	4	50	4
4MFR-D2-R0,2-4-75	2	0,2	4	75	4
4MFR-D2-R0,5-4-50	2	0,5	4	50	4
4MFR-D2-R0,5-4-75	2	0,5	4	75	4
4MFR-D2,5-R0,2-5-50	2,5	0,2	5	50	4
4MFR-D2,5-R0,2-5-75	2,5	0,2	5	75	4
4MFR-D2,5-R0,5-5-50	2,5	0,5	5	50	4
4MFR-D2,5-R0,5-5-75	2,5	0,5	5	75	4
4MFR-D3-R0,2-6-50	3	0,2	6	50	4
4MFR-D3-R0,2-6-75	3	0,2	6	75	4
4MFR-D3-R0,5-6-50	3	0,5	6	50	4
4MFR-D3-R0,5-6-75	3	0,5	6	75	4
4MFR-D3-R1-6-50	3	1	6	50	4
4MFR-D3-R1-6-75	3	1	6	75	4
4MFR-D4-R0,2-8-50	4	0,2	8	50	4
4MFR-D4-R0,2-8-75	4	0,2	8	75	4
4MFR-D4-R0,2-8-100	4	0,2	8	100	4
4MFR-D4-R0,5-8-50	4	0,5	8	50	4
4MFR-D4-R0,5-8-75	4	0,5	8	75	4
4MFR-D4-R0,5-8-100	4	0,5	8	100	4
4MFR-D4-R1-8-50	4	1	8	50	4
4MFR-D4-R1-8-75	4	1	8	75	4

СЕРИЯ 4MFR



AlCrN Pro | 4 | R | 38°-40°

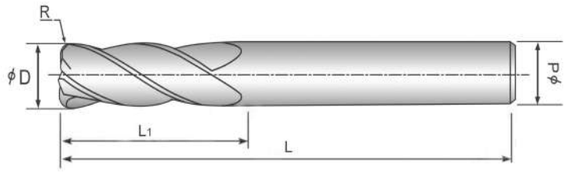
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Pro
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4MFR-D4-R1-8-100	4	1	8	100	4
4MFR-D5-R0,5-10-50	5	0,5	10	50	6
4MFR-D5-R0,5-10-75	5	0,5	10	75	6
4MFR-D5-R0,5-10-100	5	0,5	10	100	6
4MFR-D5-R1-10-50	5	1	10	50	6
4MFR-D5-R1-10-75	5	1	10	75	6
4MFR-D5-R1-10-100	5	1	10	100	6
4MFR-D6-R0,2-12-50	6	0,2	12	50	6
4MFR-D6-R0,2-12-75	6	0,2	12	75	6
4MFR-D6-R0,2-12-100	6	0,2	12	100	6
4MFR-D6-R0,5-12-50	6	0,5	12	50	6
4MFR-D6-R0,5-12-75	6	0,5	12	75	6
4MFR-D6-R0,5-12-100	6	0,5	12	100	6
4MFR-D6-R0,5-25-150	6	0,5	25	150	6
4MFR-D6-R1-12-50	6	1	12	50	6
4MFR-D6-R1-12-75	6	1	12	75	6
4MFR-D6-R1-12-100	6	1	12	100	6
4MFR-D6-R1-25-150	6	1	25	150	6
4MFR-D6-R1,5-12-50	6	1,5	12	50	6
4MFR-D6-R1,5-12-75	6	1,5	12	75	6
4MFR-D6-R1,5-12-100	6	1,5	12	100	6
4MFR-D06-R2-12-50	6	2	12	50	6
4MFR-D6-R2-12-75	6	2	12	75	6
4MFR-D6-R2-12-100	6	2	12	100	6
4MFR-D8-R0,5-16-60	8	0,5	16	60	8
4MFR-D8-R0,5-16-75	8	0,5	16	75	8
4MFR-D8-R0,5-16-100	8	0,5	16	100	8
4MFR-D8-R0,5-30-150	8	0,5	30	150	8

AlCrN Pro | 4 | R | 38°-40°

СЕРИЯ 4MFR

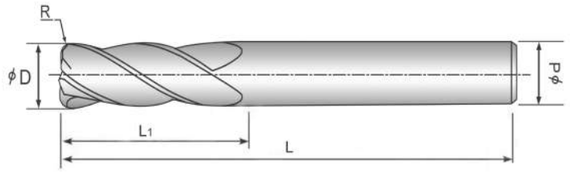
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Pro
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4MFR-D8-R1-16-60	8	1	16	60	8
4MFR-D8-R1-16-75	8	1	16	75	8
4MFR-D8-R1-16-100	8	1	16	100	8
4MFR-D8-R1-30-150	8	1	30	150	8
4MFR-D08-R1,5-16-60	8	1,5	16	60	8
4MFR-D8-R1,5-16-75	8	1,5	16	75	8
4MFR-D8-R1,5-16-100	8	1,5	16	100	8
4MFR-D8-R2-16-60	8	2	16	60	8
4MFR-D8-R2-16-75	8	2	16	75	8
4MFR-D8-R2-16-100	8	2	16	100	8
4MFR-D10-R0,5-20-75	10	0,5	20	75	10
4MFR-D10-R0,5-20-100	10	0,5	20	100	10
4MFR-D10-R0,5-25-120	10	0,5	25	120	20
4MFR-D10-R0,5-35-150	10	0,5	35	150	10
4MFR-D10-R0,5-40-200	10	0,5	40	200	10
4MFR-D10-R1-20-75	10	1	20	75	10
4MFR-D10-R1-20-100	10	1	20	100	10
4MFR-D10-R1-25-120	10	1	25	120	10
4MFR-D10-R1-35-150	10	1	35	150	10
4MFR-D10-R1-40-200	10	1	40	200	10
4MFR-D10-R1,5-20-75	10	1,5	20	75	10
4MFR-D10-R1,5-20-100	10	1,5	20	100	10
4MFR-D10-R2-20-75	10	2	20	75	10
4MFR-D10-R2-20-100	10	2	20	100	10
4MFR-D10-R2-35-150	10	2	35	150	10
4MFR-D10-R2,5-20-75	10	2,5	20	75	10
4MFR-D10-R2,5-20-100	10	2,5	20	100	10
4MFR-D10-R3-20-75	10	3	20	75	10

FENWERK

СЕРИЯ 4MFR



AlCrN Pro | 4 | R | 38°-40°

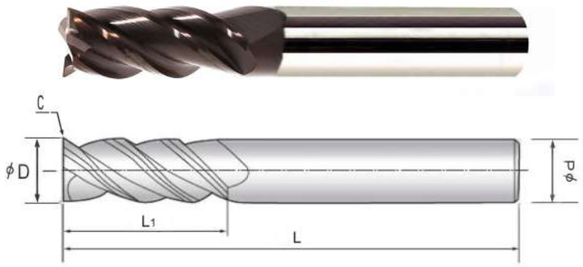
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Pro
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4MFR-D10-R3-20-100	10	3	20	100	10
4MFR-D12-R0,5-24-75	12	0,5	24	75	12
4MFR-D12-R0,5-24-100	12	0,5	24	100	12
4MFR-D12-R0,5-30-120	12	0,5	30	120	12
4MFR-D12-R0,5-35-150	12	0,5	35	150	12
4MFR-D12-R0,5-45-200	12	0,5	45	200	12
4MFR-D12-R1-24-75	12	1	24	75	12
4MFR-D12-R1-24-100	12	1	24	100	12
4MFR-D12-R1-30-120	12	1	30	120	12
4MFR-D12-R1-35-150	12	1	35	150	12
4MFR-D12-R1-45-200	12	1	45	200	12
4MFR-D12-R1,5-24-75	12	1,5	24	75	12
4MFR-D12-R1,5-24-100	12	1,5	24	100	12
4MFR-D12-R2-24-75	12	2	24	75	12
4MFR-D12-R2-24-100	12	2	24	100	12
4MFR-D12-R2-35-150	12	2	35	150	12
4MFR-D12-R2,5-24-75	12	2,5	24	75	12
4MFR-D12-R2,5-24-100	12	2,5	24	100	12
4MFR-D12-R3-24-75	12	3	24	75	12
4MFR-D12-R3-24-100	12	3	24	100	12
4MFR-D16-R0,5-40-150	16	0,5	40	150	16
4MFR-D16-R0,5-50-200	16	0,5	50	200	16
4MFR-D16-R1-40-150	16	1	40	150	16
4MFR-D16-R1-50-200	16	1	50	200	16
4MFR-D16-R2-40-150	16	2	40	150	16
4MFR-D20-R0,5-40-150	20	0,5	40	150	20
4MFR-D20-R1-40-150	20	1	40	150	20
4MFR-D20-R2-40-150	20	2	40	150	20

AlCrN 4 38°-40°

СЕРИЯ 4TF

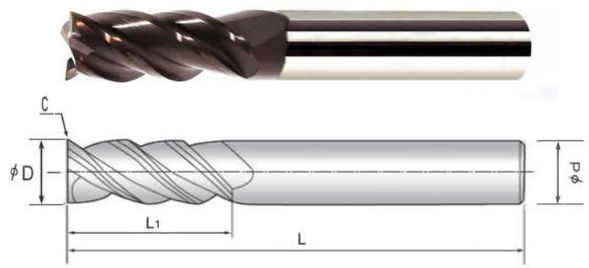
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, ФАСКА НА ФРЕЗАХ ОТ D=4
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TF-D1-3-50	1	3	50	4
4TF-D1-3-75	1	3	75	4
4TF-D1,5-4,5-50	1,5	4,5	50	4
4TF-D1,5-4,5-75	1,5	4,5	75	4
4TF-D2-6-50	2	6	50	4
4TF-D2-6-75	2	6	75	4
4TF-D2,5-7-50	2,5	7	50	4
4TF-D2,5-7-75	2,5	7	75	4
4TF-D3-8-100	3	8	100	4
4TF-D3-8-50	3	8	50	4
4TF-D3-8-75	3	8	75	4
4TF-D3,5-10-50	3,5	10	50	4
4TF-D3,5-10-75	3,5	10	75	4
4TF-D4-11-50	4	11	50	4
4TF-D4-16-75	4	16	75	4
4TF-D4-16-100	4	16	100	4
4TF-D5-13-50	5	13	50	6
4TF-D5-20-75	5	20	75	6
4TF-D5-20-100	5	20	100	6

FENWERK

СЕРИЯ 4TF



AlCrN 4 38°-40°

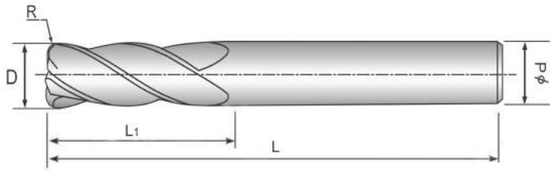
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, ФАСКА НА ФРЕЗАХ ОТ D=4
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TF-D6-15-50	6	15	50	6
4TF-D6-20-75	6	20	75	6
4TF-D6-20-100	6	20	100	6
4TF-D6-25-75	6	25	75	6
4TF-D8-20-60	8	20	60	8
4TF-D8-25-75	8	25	75	8
4TF-D8-25-100	8	25	100	8
4TF-D8-40-150	8	40	150	8
4TF-D10-25-75	10	25	75	10
4TF-D10-30-100	10	30	100	10
4TF-D10-50-150	10	50	150	10
4TF-D12-30-100	12	30	100	12
4TF-D12-30-75	12	30	75	12
4TF-D12-50-150	12	50	150	12
4TF-D14-35-100	14	35	100	14
4TF-D16-40-100	16	40	100	16
4TF-D16-65-150	16	65	150	16
4TF-D18-40-100	18	40	100	18
4TF-D20-40-100	20	40	100	20
4TF-D20-75-150	20	75	150	20

AlCrN 4 R 38°-40°

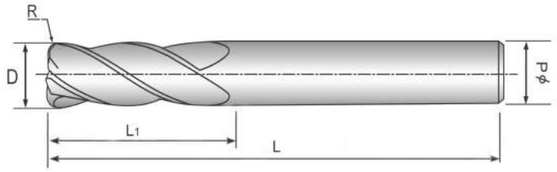
СЕРИЯ 4TFR

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TFR-D1-R0,2-2-50	1	0,2	2	50	4
4TFR-D1-R0,2-2-75	1	0,2	2	75	4
4TFR-D1,5-R0,2-3-50	1,5	0,2	3	50	4
4TFR-D1,5-R0,2-3-75	1,5	0,2	3	75	4
4TFR-D1,5-R0,5-3-50	1,5	0,5	3	50	4
4TFR-D1,5-R0,5-3-75	1,5	0,5	3	75	4
4TFR-D2-R0,2-4-50	2	0,2	4	50	4
4TFR-D2-R0,2-4-75	2	0,2	4	75	4
4TFR-D2-R0,5-4-50	2	0,5	4	50	4
4TFR-D2-R0,5-4-75	2	0,5	4	75	4
4TFR-D2,5-R0,2-5-50	2,5	0,2	5	50	4
4TFR-D2,5-R0,2-5-75	2,5	0,2	5	75	4
4TFR-D2,5-R0,5-5-50	2,5	0,5	5	50	4
4TFR-D2,5-R0,5-5-75	2,5	0,5	5	75	4
4TFR-D3-R0,2-6-50	3	0,2	6	50	4
4TFR-D3-R0,2-6-75	3	0,2	6	75	4
4TFR-D3-R0,5-6-50	3	0,5	6	50	4
4TFR-D3-R0,5-6-75	3	0,5	6	75	4
4TFR-D3-R1-6-50	3	1	6	50	4
4TFR-D3-R1-6-75	3	1	6	75	4
4TFR-D4-R0,2-8-50	4	0,2	8	50	4
4TFR-D4-R0,2-8-75	4	0,2	8	75	4
4TFR-D4-R0,2-8-100	4	0,2	8	100	4
4TFR-D4-R0,5-8-50	4	0,5	8	50	4
4TFR-D4-R0,5-8-75	4	0,5	8	75	4
4TFR-D4-R0,5-8-100	4	0,5	8	100	4
4TFR-D4-R1-8-50	4	1	8	50	4
4TFR-D4-R1-8-75	4	1	8	75	4

СЕРИЯ 4TFR



AlCrN 4 R 38°-40°

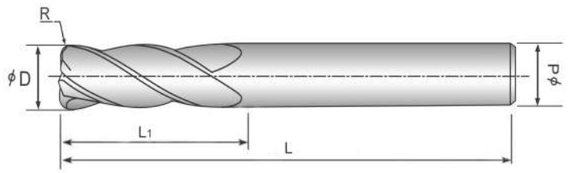
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TFR-D4-R1-8-100	4	1	8	100	4
4TFR-D5-R0,5-10-50	5	0,5	10	50	6
4TFR-D5-R0,5-10-75	5	0,5	10	75	6
4TFR-D5-R0,5-10-100	5	0,5	10	100	6
4TFR-D5-R1-10-50	5	1	10	50	6
4TFR-D5-R1-10-75	5	1	10	75	6
4TFR-D5-R1-10-100	5	1	10	100	6
4TFR-D6-R0,2-12-50	6	0,2	12	50	6
4TFR-D6-R0,2-12-75	6	0,2	12	75	6
4TFR-D6-R0,2-12-100	6	0,2	12	100	6
4TFR-D6-R0,5-12-50	6	0,5	12	50	6
4TFR-D6-R0,5-12-75	6	0,5	12	75	6
4TFR-D6-R0,5-12-100	6	0,5	12	100	6
4TFR-D6-R0,5-25-150	6	0,5	25	150	6
4TFR-D6-R1-12-50	6	1	12	50	6
4TFR-D6-R1-12-75	6	1	12	75	6
4TFR-D6-R1-12-100	6	1	12	100	6
4TFR-D6-R1-25-150	6	1	25	150	6
4TFR-D6-R1,5-12-50	6	1,5	12	50	6
4TFR-D6-R1,5-12-75	6	1,5	12	75	6
4TFR-D6-R1,5-12-100	6	1,5	12	100	6
4TFR-D6-R2-12-50	6	2	12	50	6
4TFR-D6-R2-12-75	6	2	12	75	6
4TFR-D6-R2-12-100	6	2	12	100	6
4TFR-D8-R0,5-16-60	8	0,5	16	60	8
4TFR-D8-R0,5-16-75	8	0,5	16	75	8
4TFR-D8-R0,5-16-100	8	0,5	16	100	8

AlCrN 4 R 38°-40°

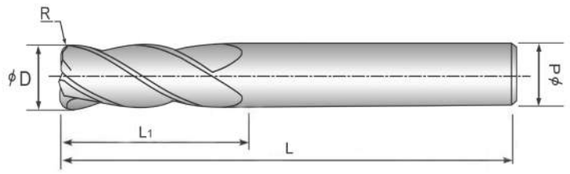
СЕРИЯ 4TFR

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TFR-D8-R0,5-30-150	8	0,5	30	150	8
4TFR-D8-R1-16-60	8	1	16	60	8
4TFR-D8-R1-16-75	8	1	16	75	8
4TFR-D8-R1-16-100	8	1	16	100	8
4TFR-D8-R1-30-150	8	1	30	150	8
4TFR-D8-R1,5-16-60	8	1,5	16	60	8
4TFR-D8-R1,5-16-75	8	1,5	16	75	8
4TFR-D8-R1,5-16-100	8	1,5	16	100	8
4TFR-D8-R2-16-60	8	2	16	60	8
4TFR-D8-R2-16-75	8	2	16	75	8
4TFR-D8-R2-16-100	8	2	16	100	8
4TFR-D10-R0,5-20-75	10	0,5	20	75	10
4TFR-D10-R0,5-20-100	10	0,5	20	100	10
4TFR-D10-R0,5-25-120	10	0,5	25	120	10
4TFR-D01-R0,5-35-150	10	0,5	35	150	10
4TFR-D10-R0,5-40-200	10	0,5	40	200	10
4TFR-D10-R1-20-75	10	1	20	75	10
4TFR-D10-R1-20-100	10	1	20	100	10
4TFR-D10-R1-25-120	10	1	25	120	10
4TFR-D10-R1-35-150	10	1	35	150	10
4TFR-D10-R1-40-200	10	1	40	200	10
4TFR-D10-R1,5-20-75	10	1,5	20	75	10
4TFR-D10-R1,5-20-100	10	1,5	20	100	10
4TFR-D10-R2-20-75	10	2	20	75	10
4TFR-D10-R2-20-100	10	2	20	100	10
4TFR-D10-R2-35-150	10	2	35	150	10
4TFR-D10-R2,5-20-75	10	2,5	20	75	10
4TFR-D10-R2,5-20-100	10	2,5	20	100	10

СЕРИЯ 4TFR



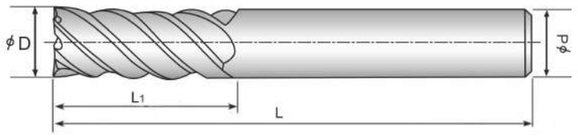
AlCrN 4 R 38°-40°

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 38°-40°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TFR-D10-R3-20-75	10	3	20	75	10
4TFR-D10-R3-20-100	10	3	20	100	10
4TFR-D12-R0,5-24-75	12	0,5	24	75	12
4TFR-D12-R0,5-24-100	12	0,5	24	100	12
4TFR-D12-R0,5-30-120	12	0,5	30	120	12
4TFR-D12-R0,5-35-150	12	0,5	35	150	12
4TFR-D12-R0,5-45-200	12	0,5	45	200	12
4TFR-D12-R1-24-75	12	1	24	75	12
4TFR-D12-R1-24-100	12	1	24	100	12
4TFR-D12-R1-30-120	12	1	30	120	12
4TFR-D12-R1-35-150	12	1	35	150	12
4TFR-D12-R1-45-200	12	1	45	200	12
4TFR-D12-R1,5-24-75	12	1,5	24	75	12
4TFR-D12-R1,5-24-100	12	1,5	24	100	12
4TFR-D12-R2-24-75	12	2	24	75	12
4TFR-D12-R2-24-100	12	2	24	100	12
4TFR-D12-R2-35-150	12	2	35	150	12
4TFR-D12-R2,5-24-75	12	2,5	24	75	12
4TFR-D12-R2,5-24-100	12	2,5	24	100	12
4TFR-D12-R3-24-75	12	3	24	75	12
4TFR-D12-R3-24-100	12	3	24	100	12
4TFR-D16-R0,5-40-150	16	0,5	40	150	6
4TFR-D16-R0,5-50-200	16	0,5	50	200	16
4TFR-D16-R1-40-150	16	1	40	150	16
4TFR-D16-R1-50-200	16	1	50	200	16
4TFR-D16-R2-40-150	16	2	40	150	16
4TFR-D20-R0,5-40-150	20	0,5	40	150	20
4TFR-D20-R1-40-150	20	1	40	150	20
4TFR-D20-R2-40-150	20	2	40	150	20

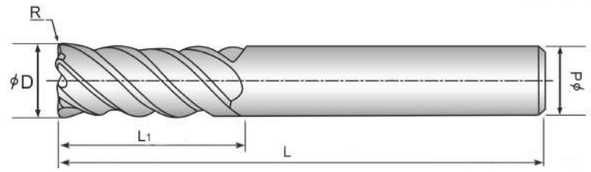
СЕРИЯ 4GTF/5GTF

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Nano
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 48°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4GTF-D1-3-50	1	3	50	4
4GTF-D1,5-4,5-50	1,5	4,5	50	4
4GTF-D2-6-50	2	6	50	4
4GTF-D2,5-7-50	2,5	7	50	4
4GTF-D3-8-50	3	8	50	4
4GTF-D3,5-9-50	3,5	9	50	4
5GTF-D4-10-50	4	10	50	4
5GTF-D5-13-50	5	13	50	6
5GTF-D6-15-50	6	15	50	6
5GTF-D8-20-60	8	20	60	8
5GTF-D10-25-75	10	25	75	10
5GTF-D12-30-75	12	30	75	12
5GTF-D14-35-100	14	35	100	14
5GTF-D16-40-100	16	40	100	16
5GTF-D18-45-100	18	45	100	18
5GTF-D20-45-100	20	45	100	20

СЕРИЯ 4GTFR/5GTFR



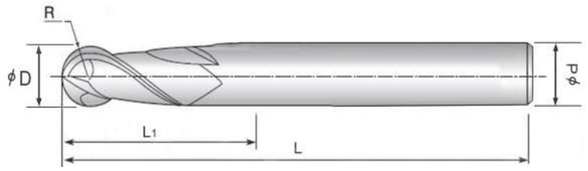
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN Nano
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 48°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4GTFR-D1-R0,2-3-50	1	0,2	3	50	4
4GTFR-D1,5-R0,2-4-50	1,5	0,2	4	50	4
4GTFR-D2-R0,2-5-50	2	0,2	5	50	4
4GTFR-D2-R0,5-5-50	2	0,5	5	50	4
4GTFR-D3-R0,2-8-50	3	0,2	8	50	4
4GTFR-D3-R0,5-8-50	3	0,5	8	50	4
4GTFR-D3-R1-8-50	3	1	8	50	4
5GTFR-D4-R0,2-10-50	4	0,2	10	50	4
5GTFR-D4-R0,5-10-50	4	0,5	10	50	4
5GTFR-D4-R1-10-50	4	1	10	50	4
5GTFR-D6-R0,2-15-50	6	0,2	15	50	6
5GTFR-D6-R0,5-15-50	6	0,5	15	50	6
5GTFR-D6-R1-15-50	6	1	15	50	6
5GTFR-D8-R0,5-20-60	8	0,5	20	60	8
5GTFR-D8-R1-20-60	8	1	20	60	8
5GTFR-D10-R0,5-25-75	10	0,5	25	75	10
5GTFR-D10-R1-25-75	10	1	25	75	10
5GTFR-D12-R0,5-30-75	12	0,5	30	75	12
5GTFR-D12-R1-30-75	12	1	30	75	12
5GTFR-D14-R0,5-35-100	14	0,5	35	100	14
5GTFR-D14-R1-35-100	14	1	35	100	14
5GTFR-D16-R0,5-40-100	16	0,5	40	100	16
5GTFR-D16-R1-40-100	16	1	40	100	16

AlCrN 4 35°

СЕРИЯ 4TB

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ, ЖАРОПРОЧНЫХ И ВОЛЬФРАМОВЫХ СПЛАВОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ AlCrN
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

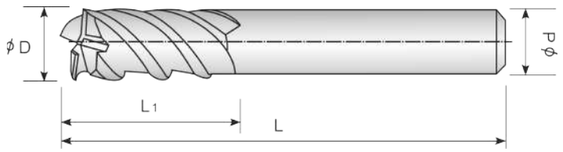


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4TB-D1-2-50	1	0,5	2	50	4
4TB-D1,5-3-50	1,5	0,75	3	50	4
4TB-D2-4-50	2	1	4	50	4
4TB-D2,5-5-50	2,5	1,25	5	50	4
4TB-D3-6-50	3	1,5	6	50	4
4TB-D3,5-7-50	3,5	1,75	7	50	4
4TB-D4-8-50	4	2	8	50	4
4TB-D4-8-75	4	2	8	75	4
4TB-D5-10-50	5	2,5	10	50	6
4TB-D5-10-75	5	2,5	10	75	6
4TB-D6-12-50	6	3	12	50	6
4TB-D6-12-75	6	3	12	75	6
4TB-D8-16-60	8	4	16	60	8
4TB-D8-16-75	8	4	16	75	8
4TB-D10-20-75	10	5	20	75	10
4TB-D10-20-100	10	5	20	100	10
4TB-D12-24-75	12	6	24	75	12
4TB-D12-24-100	12	6	24	100	12
4TB-D16-32-100	16	8	32	100	16
4TB-D16-32-150	16	8	32	150	16
4TB-D20-40-100	20	10	40	100	20
4TB-D20-40-150	20	10	40	150	20

FENWERK

СЕРИЯ 4HF

BA 4 45°

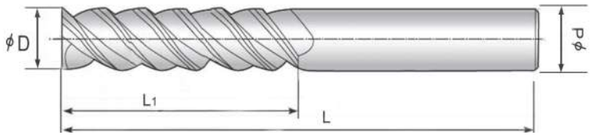


- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ЗАКАЛЕННЫХ СТЕЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 70 HRC
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ BA
- ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45°
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4HF-D1-02,5-50	1	2,5	50	4
4HF-D1,5-03-50	1,5	3	50	4
4HF-D2-04-50	2	4	50	4
4HF-D2,5-05-50	2,5	5	50	4
4HF-D3-08-50	3	8	50	4
4HF-D3,5-08-50	3,5	8	50	4
4HF-D4-10-50	4	10	50	4
4HF-D5-10-50	5	10	50	6
4HF-D6-12-50	6	12	50	6
4HF-D6-12-75	6	12	75	6
4HF-D8-16-60	8	16	60	8
4HF-D8-16-75	8	16	75	8
4HF-D8-16-100	8	16	100	8
4HF-D8-25-150	8	25	150	8
4HF-D10-20-75	10	20	75	10
4HF-D10-20-100	10	20	100	10
4HF-D10-30-150	10	30	150	10
4HF-D12-25-75	12	25	75	12
4HF-D12-30-150	12	30	150	12
4HF-D14-35-100	14	35	100	14
4HF-D16-40-100	16	40	100	16
4HF-D18-40-100	18	40	100	18
4HF-D20-45-100	20	45	100	20

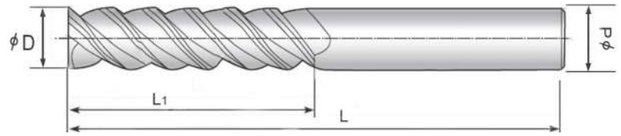
СЕРИЯ 3NF

- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3NF-D1-3-50	1	3	50	4
3NF-D1-4-50	1	4	50	4
3NF-D1,5-5-50	1,5	5	50	4
3NF-D1,5-6-75	1,5	6	75	4
3NF-D2-6-50	2	6	50	4
3NF-D2-8-75	2	8	75	4
3NF-D2,5-8-50	2,5	8	50	4
3NF-D2,5-8-75	2,5	8	75	4
3NF-D3-11-50	3	11	50	4
3NF-D3-16-75	3	16	75	4
3NF-D3-20-100	3	20	100	4
3NF-D4-13-50	4	13	50	4
3NF-D4-12-75	4	12	75	4
3NF-D4-12-100	4	12	100	4
3NF-D4-16-75	4	16	75	4
3NF-D4-20-100	4	20	100	4
3NF-D5-17-50	5	17	50	6
3NF-D5-20-75	5	20	75	6
3NF-D5-25-75	5	25	75	6

СЕРИЯ 3NF

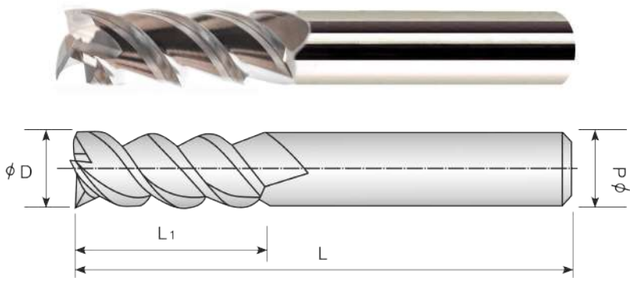


- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3NF-D5-30-100	5	30	100	6
3NF-D6-17-50	6	17	50	6
3NF-D6-20-75	6	20	75	6
3NF-D6-30-100	6	30	100	6
3NF-D8-22-60	8	22	60	8
3NF-D8-30-75	8	30	75	8
3NF-D8-35-100	8	35	100	8
3NF-D10-27-75	10	27	75	10
3NF-D10-25-100	10	25	100	10
3NF-D10-40-100	10	40	100	10
3NF-D10-50-150	10	50	150	10
3NF-D12-32-75	12	32	75	12
3NF-D12-45-100	12	45	100	12
3NF-D14-37-100	14	37	100	14
3NF-D16-42-100	16	42	100	16
3NF-D16-70-150	16	70	150	16
3NF-D18-45-100	18	45	100	18
3NF-D18-70-150	18	70	150	18
3NF-D20-48-100	20	48	100	20
3NF-D20-70-150	20	70	150	20

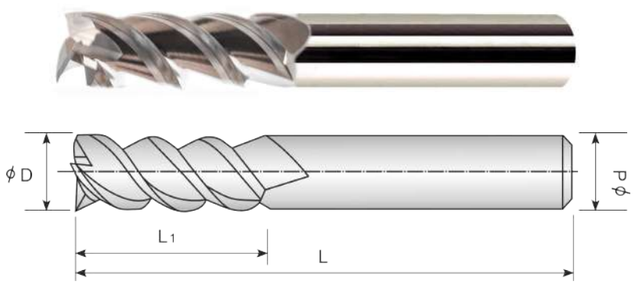
СЕРИЯ 3NPF

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3NPF-D1-3-50	1	3	50	4
3NPF-D1,5-4,5-50	1,5	4,5	50	4
3NPF-D1,5-4,5-75	1,5	4,5	75	4
3NPF-D2,5-50	2,5	7	50	4
3NPF-D2,5-7-75	2,5	7	75	4
3NPF-D2-6-50	2	6	50	4
3NPF-D2-6-75	2	6	75	4
3NPF-D3-8-100	3	8	100	4
3NPF-D3-8-50	3	8	50	4
3NPF-D3-8-75	3	8	75	4
3NPF-D4-11-100	4	11	100	4
3NPF-D04-11-50	4	11	50	4
3NPF-D4-11-75	4	11	75	4
3NPF-D5-13-100	5	13	100	6
3NPF-D5-13-50	5	13	50	6
3NPF-D5-13-75	5	13	75	6

СЕРИЯ 3NPF

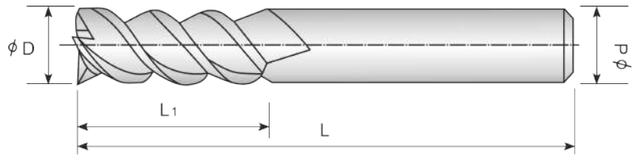


- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3NPF-D6-15-100	6	15	100	6
3NPF-D6-15-50	6	15	50	6
3NPF-D6-15-75	6	15	75	6
3NPF-D8-20-100	8	20	100	8
3NPF-D8-20-60	8	20	60	8
3NPF-D8-20-75	8	20	75	8
3NPF-D10-25-75	10	25	75	10
3NPF-D10-30-100	10	30	100	10
3NPF-D10-50-150	10	50	150	10
3NPF-D12-30-100	12	30	100	12
3NPF-D12-30-75	12	30	75	12
3NPF-D16-40-100	16	40	100	16
3NPF-D16-65-150	16	65	150	16
3NPF-D18-65-150	18	65	150	18
3NPF-D20-40-100	20	40	100	20
3NPF-D20-75-150	20	75	150	20

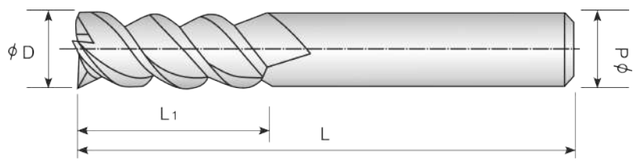
СЕРИЯ 3DLF

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕДНЫХ СПЛАВОВ, АЛЮМИНИЯ И ДРУГИХ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ DLC
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3DLF-D1-3-50	1	3	50	4
3DLF-D1,5-4,5-50	1,5	4,5	50	4
3DLF-D1,5-4,5-75	1,5	4,5	75	4
3DLF-D2-6-50	2	6	50	4
3DLF-D2-6-75	2	6	75	4
3DLF-D2,5-7-50	2,5	7	50	4
3DLF-D2,5-7-75	2,5	7	75	4
3DLF-D3-8-50	3	8	50	4
3DLF-D3-8-75	3	8	75	4
3DLF-D3-8-100	3	8	100	4
3DLF-D4-11-50	4	11	50	4
3DLF-D4-11-75	4	11	75	4
3DLF-D4-11-100	4	11	100	4
3DLF-D5-13-50	5	13	50	6
3DLF-D5-13-75	5	13	75	6
3DLF-D5-13-100	5	13	100	6

СЕРИЯ 3DLF

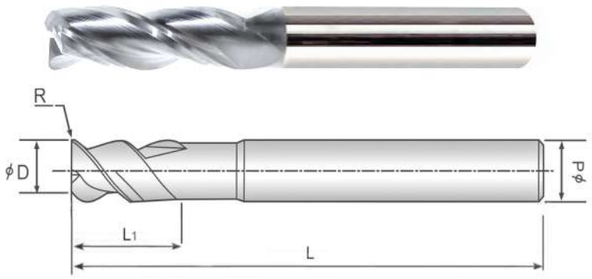


- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕДНЫХ СПЛАВОВ, АЛЮМИНИЯ И ДРУГИХ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ
- УНИКАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ DLC
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3DLF-D6-15-50	6	15	50	6
3DLF-D6-15-75	6	15	75	6
3DLF-D6-15-100	6	15	100	6
3DLF-D8-20-60	8	20	60	8
3DLF-D8-20-75	8	20	75	8
3DLF-D8-20-100	8	20	100	8
3DLF-D10-25-75	10	25	75	10
3DLF-D10-30-100	10	30	100	10
3DLF-D10-50-150	10	50	150	10
3DLF-D12-30-75	12	30	75	12
3DLF-D12-30-100	12	30	100	12
3DLF-D16-40-100	16	40	100	16
3DLF-D16-65-150	16	65	150	16
3DLF-D18-65-150	18	65	150	18
3DLF-D20-40-100	20	40	100	20
3DLF-D20-75-150	20	75	150	20

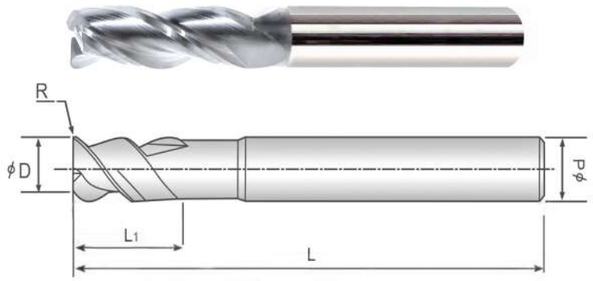
СЕРИЯ 3NFR

- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАНННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3NFR-D1-R0,2-2-50	1	0,2	2	50	4
3NFR-D1,5-R0,2-3-50	1,5	0,2	3	50	4
3NFR-D1,5-R0,5-3-50	1,5	0,5	3	50	4
3NFR-D2-R0,2-4-50	2	0,2	4	50	4
3NFR-D2-R0,5-4-50	2	0,5	4	50	4
3NFR-D2,5-R0,2-5-50	2,5	0,2	5	50	4
3NFR-D2,5-R0,5-5-50	2,5	0,5	5	50	4
3NFR-D3-R0,2-6-50	3	0,2	6	50	4
3NFR-D3-R0,5-6-50	3	0,5	6	50	4
3NFR-D3-R1-6-50	3	1	6	50	4
3NFR-D4-R0,2-8-50	4	0,2	8	50	4
3NFR-D4-R0,5-8-50	4	0,5	8	50	4
3NFR-D4-R1-8-50	4	1	8	50	4
3NFR-D5-R0,5-10-50	5	0,5	10	50	6
3NFR-D5-R1-10-50	5	1	10	50	6
3NFR-D6-R0,2-12-50	6	0,2	12	50	6
3NFR-D6-R0,5-12-50	6	0,5	12	50	6
3NFR-D6-R1-12-50	6	1	12	50	6
3NFR-D6-R1,5-12-50	6	1,5	12	50	6
3NFR-D6-R2-12-50	6	2	12	50	6
3NFR-D8-R0,5-16-60	8	0,5	16	60	8
3NFR-D8-R1,0-16-60	8	1	16	60	8
3NFR-D8-R1,5-16-60	8	1,5	16	60	8
3NFR-D8-R2-16-60	8	2	16	60	8
3NFR-D10-R0,5-20-75	10	0,5	20	75	10
3NFR-D10-R1-20-75	10	1	20	75	10
3NFR-D10-R1,5-20-75	10	1,5	20	75	10
3NFR-D10-R2-20-75	10	2	20	75	10

СЕРИЯ 3NFR

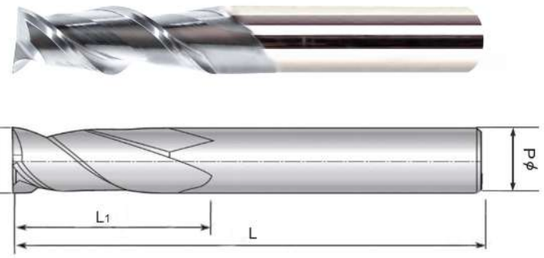


- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАНННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
3NFR-D10-R2,5-20-75	10	2,5	20	75	10
3NFR-D10-R3-20-75	10	3	20	75	10
3NFR-D12-R0,5-24-75	12	0,5	24	75	12
3NFR-D12-R1-24-75	12	1	24	75	12
3NFR-D12-R1,5-24-75	12	1,5	24	75	12
3NFR-D12-R2-24-75	12	2	24	75	12
3NFR-D12-R2,5-24-75	12	2,5	24	75	12
3NFR-D12-R3-3-24-75	12	3	24	75	12
3NFR-D14-R0,5-35-100	14	0,5	35	100	14
3NFR-D14-R1-35-100	14	1	35	100	14
3NFR-D14-R1,5-35-100	14	1,5	35	100	14
3NFR-D14-R2-35-100	14	2	35	100	14
3NFR-D14-R2,5-35-100	14	2,5	35	100	14
3NFR-D14-R3-35-100	14	3	35	100	14
3NFR-D16-R0,5-40-100	16	0,5	40	100	16
3NFR-D16-R1-40-100	16	1	40	100	16
3NFR-D16-R1,5-40-100	16	1,5	40	100	16
3NFR-D16-R2-40-100	16	2	40	100	16
3NFR-D16-R2,5-40-100	16	2,5	40	100	16
3NFR-D16-R3-40-100	16	3	40	100	16
3NFR-D16-R4-40-100	16	4	40	100	16
3NFR-D20-R0,5-45-100	20	0,5	45	100	20
3NFR-D20-R1-45-100	20	1	45	100	20
3NFR-D20-R1,5-45-100	20	1,5	45	100	20
3NFR-D20-R2-45-100	20	2	45	100	20
3NFR-D20-R2,5-45-100	20	2,5	45	100	20
3NFR-D20-R3-45-100	20	3	45	100	20
3NFR-D20-R4-45-100	20	4	45	100	20

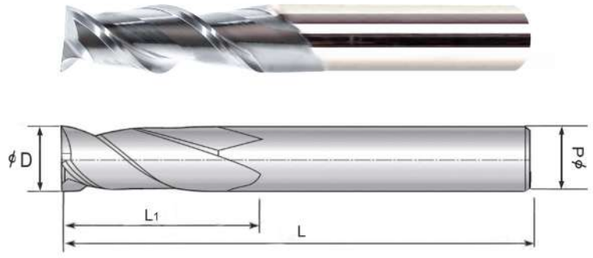
СЕРИЯ 2NF

- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2NF-D1-3-50	1	3	45	4
2NF-D1,5-4-50	1,5	4	50	4
2NF-D2-6-50	2	6	50	4
2NF-D2,5-8-50	2,5	8	50	4
2NF-D3-8-50	3	8	50	4
2NF-D3-9-50	3	9	50	4
2NF-D3,5-10-50	3,5	10	50	4
2NF-D4-10-50	4	10	50	4
2NF-D4-16-75	4	16	75	4
2NF-D4-20-100	4	20	100	4
2NF-D5-13-50	5	13	50	6
2NF-D6-15-50	6	15	50	6
2NF-D6-18-50	6	18	50	6
2NF-D6-20-75	6	20	75	6
2NF-D6-30-100	6	30	100	6
2NF-D6-30-150	6	30	150	6
2NF-D8-20-60	8	20	60	8
2NF-D8-24-60	8	24	60	8
2NF-D8-22-70	8	22	70	8
2NF-D8-25-75	8	25	75	8

СЕРИЯ 2NF

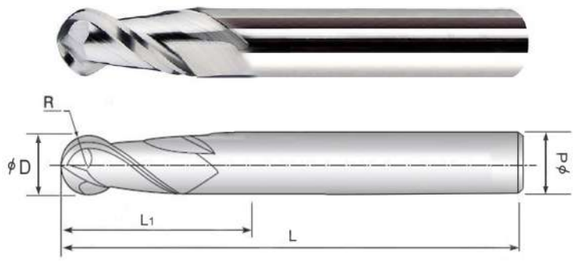


- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2NF-D8-35-100	8	35	100	8
2NF-D8-40-150	8	40	150	8
2NF-D10-25-75	10	25	75	10
2NF-D10-30-75	10	30	75	10
2NF-D10-40-100	10	40	100	10
2NF-D10-50-150	10	50	150	10
2NF-D12-35-75	12	35	75	12
2NF-D12-45-100	12	45	100	12
2NF-D12-55-150	12	55	150	12
2NF-D14-35-80	14	35	80	14
2NF-D14-40-100	14	40	100	14
2NF-D14-60-150	14	60	150	14
2NF-D16-40-100	16	40	100	16
2NF-D16-60-150	16	60	150	16
2NF-D18-40-100	18	40	100	18
2NF-D18-60-150	18	60	150	18
2NF-D20-40-100	20	40	100	20
2NF-D20-60-150	20	60	150	20

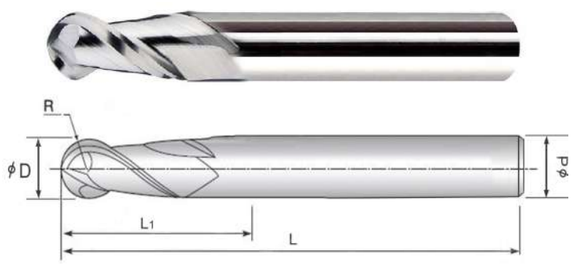
СЕРИЯ 2NB

- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2NB-D1-02-50	1	0,5	2	50	4
2NB-D1-02-75	1	0,5	2	75	4
2NB-D1-02-100	1	0,5	2	100	4
2NB-D1,5-03-50	1,5	0,75	3	50	4
2NB-D1,5-03-75	1,5	0,75	3	75	4
2NB-D1,5-03-100	1,5	0,75	3	100	4
2NB-D2-04-50	2	1	4	50	4
2NB-D2-04-75	2	1	4	75	4
2NB-D2-04-100	2	1	4	100	4
2NB-D2,5-05-50	2,5	1,25	5	50	4
2NB-D2,5-05-75	2,5	1,25	5	75	4
2NB-D2,5-05-100	2,5	1,25	5	100	4
2NB-D3-06-50	3	1,5	6	50	4
2NB-D3-06-75	3	1,5	6	75	4
2NB-D3-06-100	3	1,5	6	100	4
2NB-D3,5-07-50	3,5	1,75	7	50	4
2NB-D3,5-07-75	3,5	1,75	7	75	4
2NB-D3,5-07-100	3,5	1,75	7	100	4
2NB-D4-08-50	4	2	8	50	4
2NB-D4-08-75	4	2	8	75	4
2NB-D4-08-100	4	2	8	100	4
2NB-D4,5-09-50	4,5	2,25	9	50	6
2NB-D4,5-09-75	4,5	2,25	9	75	6
2NB-D4,5-09-100	4,5	2,25	9	100	6
2NB-D5-10-50	5	2,5	10	50	6
2NB-D5-10-75	5	2,5	10	75	6
2NB-D5-10-100	5	2,5	10	100	6

СЕРИЯ 2NB

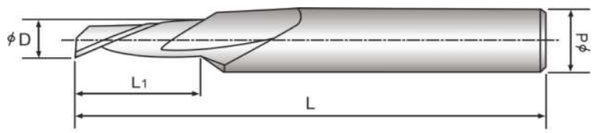


- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 35 ГРАДУСОВ
- РАДИУСНЫЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ И УСТУПОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2NB-D5,5-11-50	5,5	2,75	11	50	6
2NB-D5,5-11-75	5,5	2,75	11	75	6
2NB-D5,5-11-100	5,5	2,75	11	100	6
2NB-D6-12-50	6	3	12	50	6
2NB-D6-12-75	6	3	12	75	6
2NB-D6-12-100	6	3	12	100	6
2NB-D6-12-150	6	3	12	150	6
2NB-D6,5-13-60	6,5	3,25	13	60	8
2NB-D7-14-60	7	3,5	14	60	8
2NB-D7,5-15-60	7,5	3,75	15	60	8
2NB-D8-16-60	8	4	16	60	8
2NB-D8-16-75	8	4	16	75	8
2NB-D8-16-100	8	4	16	100	8
2NB-D8-16-150	8	4	16	150	8
2NB-D10-18-75	10	4,5	18	75	10
2NB-D10-20-75	10	5	20	75	10
2NB-D10-20-100	10	5	20	100	10
2NB-D10-20-120	10	5	20	120	10
2NB-D10-20-150	10	5	20	150	10
2NB-D12-24-75	12	6	24	75	12
2NB-D12-24-100	12	6	24	100	12
2NB-D12-24-120	12	6	24	120	12
2NB-D12-24-150	12	6	24	150	12
2NB-D16-30-100	16	8	30	100	16
2NB-D16-30-150	16	8	30	150	16
2NB-D20-30-100	20	10	30	100	20
2NB-D20-30-150	20	10	30	150	20

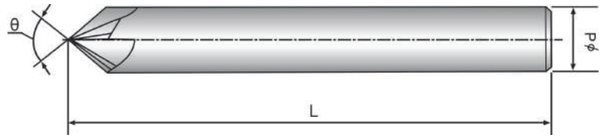
СЕРИЯ 1NF

- ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТИКОВ
- ПОЛИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 30 ГРАДУСОВ
- ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
- ПРИМЕНЕНИЕ : РАВНОМЕРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
1NF-D3-8-50-S3	3	8	50	3
1NF-D3-12-75-S3	3	12	75	3
1NF-D4-11-50	4	11	50	4
1NF-D4-15-75	4	15	75	4
1NF-D4-20-100	4	20	100	4
1NF-D6-15-50	6	15	50	6
1NF-D6-20-75	6	20	75	6
1NF-D6-30-100	6	30	100	6
1NF-D8-20-60	8	20	60	8
1NF-D8-30-75	8	30	75	8
1NF-D8-40-100	8	40	100	8
1NF-D10-30-75	10	30	75	10
1NF-D10-40-100	10	40	100	10
1NF-D12-30-75	12	30	75	12
1NF-D12-40-100	12	40	100	12
1NF-D16-40-100	16	40	100	16
1NF-D18-45-100	18	45	100	18
1NF-D20-45-100	20	45	100	20

СЕРИЯ 4ACM



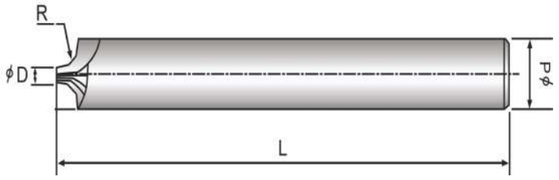
- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ, В ТОМ ЧИСЛЕ ЗАКАЛЕННЫХ, А ТАКЖЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiALN
- ПРИМЕНЕНИЕ : СКРУГЛЕНИЕ ОСТРЫХ КРОМОК И ОБРАБОТКА ФАСОК ПОД УГЛОМ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ (θ)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
4ACM-D3-50-60G-S3	60°	50	4	3
4ACM-D3-50-90G-S3	90°	50	4	3
4ACM-D3-50-120G-S3	120°	50	4	3
4ACM-D4-50-60G	60°	50	4	4
4ACM-D4-50-90G	90°	50	4	4
4ACM-D4-50-120G	120°	50	4	4
4ACM-D5-50-60G	60°	50	4	5
4ACM-D5-50-90G	90°	50	4	5
4ACM-D5-50-120G	120°	50	4	5
4ACM-D6-50-60G	60°	50	4	6
4ACM-D6-50-90G	90°	50	4	6
4ACM-D6-50-120G	120°	50	4	6
4ACM-D8-60-60G	60°	60	4	8
4ACM-D8-60-90G	90°	60	4	8
4ACM-D8-60-120G	120°	60	4	8
4ACM-D10-75-60G	60°	75	4	10
4ACM-D10-75-90G	90°	75	4	10
4ACM-D10-75-120G	120°	75	4	10
4ACM-D12-75-60G	60°	75	4	12
4ACM-D12-75-90G	90°	75	4	12
4ACM-D12-75-120G	120°	75	4	12

TiAlN 4 2

СЕРИЯ 2/4ANR

- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ, В ТОМ ЧИСЛЕ ЗАКАЛЕННЫХ, А ТАКЖЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TIAIN
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ СКРУГЛЕНИЯ УГЛОВ И СНЯТИЯ ФАСКИ

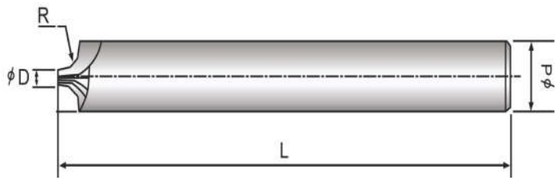


ОБОЗНАЧЕНИЕ 2ANR	ОБОЗНАЧЕНИЕ 4ANR	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2ANR-D2-R1-50-S4	4ANR-D2-R1-50-S4	2	1	50	4
2ANR-D2-R1-75-S4	4ANR-D2-R1-75-S4	2	1	75	4
2ANR-D2-R1-100-S4	4ANR-D2-R1-100-S4	2	1	100	4
2ANR-D2-R2-50-S6	4ANR-D2-R2-50-S6	2	2	50	6
2ANR-D2-R2-75-S6	4ANR-D2-R2-75-S6	2	2	75	6
2ANR-D2-R2-100-S6	4ANR-D2-R2-100-S6	2	2	100	6
2ANR-D2-R3-60-S8	4ANR-D2-R3-60-S8	2	3	60	8
2ANR-D2-R3-75-S8	4ANR-D2-R3-75-S8	2	3	75	8
2ANR-D2-R3-100-S8	4ANR-D2-R3-100-S8	2	3	100	8
2ANR-D2-R4-75-S10	4ANR-D2-R4-75-S10	2	4	75	10
2ANR-D2-R4-100-S10	4ANR-D2-R4-100-S10	2	4	100	10
2ANR-D2-R5-75-S12	4ANR-D2-R5-75-S12	2	5	75	12
2ANR-D2-R5-100-S12	4ANR-D2-R5-100-S12	2	5	100	12
2ANR-D2,5-R0,75-50-S4	4ANR-D2,5-R0,75-50-S4	2.5	0.75	50	4
2ANR-D2,5-R0,75-75-S4	4ANR-D2,5-R0,75-75-S4	2.5	0.75	75	4
2ANR-D2,5-R0,75-100-S4	4ANR-D2,5-R0,75-100-S4	2.5	0.75	100	4
2ANR-D3-R0,5-50-S4	4ANR-D3-R0,5-50-S4	3	0.5	50	4
2ANR-D3-R0,5-75-S4	4ANR-D3-R0,5-75-S4	3	0.5	75	4
2ANR-D3-R0,5-100-S4	4ANR-D3-R0,5-100-S4	3	0.5	100	4
2ANR-D3-R1,5-50-S6	4ANR-D3-R1,5-50-S6	3	1.5	50	6
2ANR-D3-R1,5-75-S6	4ANR-D3-R1,5-75-S6	3	1.5	75	6
2ANR-D3-R1,5-100-S6	4ANR-D,3-R1,5-100-S6	3	1.5	100	6
2ANR-D3-R2,5-60-S8	4ANR-D3-R2,5-60-S8	3	2.5	60	8
2ANR-D3-R2,5-75-S8	4ANR-D3-R2,5-75-S8	3	2.5	75	8

FENWERK

СЕРИЯ 2/4ANR

TiAlN 4 2



- УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ, В ТОМ ЧИСЛЕ ЗАКАЛЕННЫХ, А ТАКЖЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
- ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ TiAlN
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ СКРУГЛЕНИЯ УГЛОВ И СНЯТИЯ ФАСКИ

ОБОЗНАЧЕНИЕ 2ANR	ОБОЗНАЧЕНИЕ 4ANR	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	РАДИУС, ММ (R)	ОБЩАЯ ДЛИНА ФРЕЗЫ (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)
2ANR-D3-R2,5-100-S8	4ANR-D3-R2,5-100-S8	3	2.5	100	8
2ANR-D3-R3,5-75-S10	4ANR-D3-R3,5-75-S10	3	3.5	75	10
2ANR-D3-R3,5-100-S10	4ANR-D3-R3,5-100-S10	3	3.5	100	10
2ANR-D3-R4,5-75-S10	4ANR-D3-R4,5-75-S10	3	4.5	75	12
2ANR-D3-R4,5-100-S12	4ANR-D3-R4,5-100-S12	3	4.5	100	12
2ANR-D3,5-R1,25-50-S6	4ANR-D3,5-R1,25-50-S6	3.5	1.25	50	6
2ANR-D3,5-R1,25-75-S6	4ANR-D3,5-R1,25-75-S6	3.5	1.25	75	6
2ANR-D3,5-R1,25-100-S6	4ANR-D3,5-R1,25-100-S6	3.5	1.25	100	6
2ANR-D4-R1-50-S6	4ANR-D4-R1-50-S6	4	1	50	6
2ANR-D4-R1-75-S6	4ANR-D4-R1-75-S6	4	1	75	6
2ANR-D4-R1-100-S6	4ANR-D4-R1-100-S6	4	1	100	6
2ANR-D4-R2-60-S8	4ANR-D4-R2-60-S8	4	2	60	8
2ANR-D4-R2-75-S8	4ANR-D4-R2-75-S8	4	2	75	8
2ANR-D4-R2-100-S8	4ANR-D4-R2-100-S8	4	2	100	8
2ANR-D4-R6-100-S16	4ANR-D4-R6-100-S16	4	6	100	16
2ANR-D4-R8-100-S20	4ANR-D4-R8-100-S20	4	8	100	20
2ANR-D4,5-R0,75-50-S6	4ANR-D4,5-R0,75-50-S6	4.5	0.75	50	6
2ANR-D5-R0,5-50-S6	4ANR-D5-R0,5-50-S6	5	0.5	50	6
2ANR-D5-R1,5-60-S8	4ANR-D5-R1,5-60-S8	5	1.5	60	8
2ANR-D5-R1,5-75-S8	4ANR-D5-R1,5-75-S8	5	1.5	75	8
2ANR-D5-R1,5-100-S8	4ANR-D5-R1,5-100-S8	5	1.5	100	8
2ANR-D6-R1-60-S8	4ANR-D6-R1-60-S8	6	1	60	8
2ANR-D6-R1-75-S8	4ANR-D6-R1-75-S8	6	1	75	8
2ANR-D6-R1-100-S8	4ANR-D6-R1-100-S8	6	1	100	8

СЕРИЯ 4AF/4SF

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Фрезерование уступов

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ДО HRC 30 ap≤1.5D ae≤0.15D		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ, HRC 30- HRC 45 ap≤1.5D ae≤0.15D		ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ, HRC 45- HRC 55 ap≤1D ae≤0.12D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	20800	2140	16640	1700	13300	1360
2	19800	2030	15840	1624	12700	1300
3	18100	1900	14480	1520	11600	1220
4	14300	1820	11440	1460	9150	1200
5	12000	1750	9600	1400	7800	1120
6	9600	1680	6900	1350	5500	1100
8	7200	1600	5760	1280	4600	950
10	5000	1540	3000	900	2400	810
12	4780	1480	2820	780	2300	720
16	3580	1420	2850	680	2280	680
20	2870	1360	2300	600	1900	600

СЕРИЯ 4AFR/4SFR

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Фрезерование уступов

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ДО HRC 30 ap≤0,15D ae≤0,15D		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ, HRC 30 - HRC 45 ap≤1,5D ae≤0,15D		ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ, HRC 45 - HRC 55 ap≤1D ae≤0,12D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	20800	2140	16640	1700	13300	1360
2	19800	2030	15840	1624	12700	1300
3	18100	1900	14480	1520	11600	1220
4	14300	1820	11440	1460	9150	1200
5	12000	1750	9600	1400	7800	1120
6	9600	1680	6900	1350	5500	1100
8	7200	1600	5760	1280	4600	950
10	5000	1540	3000	900	2400	810
12	4780	1480	2820	780	2300	720
16	3580	1420	2850	680	2280	680
20	2870	1360	2300	600	1900	600

FENWERK

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Профильное фрезерование

СЕРИЯ 2AF/2SF

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ДО HRC 30 ap≤0,1D ae≤1D		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ, HRC 30 - HRC 45 ap≤0,1D ae≤1D		ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ, HRC 45 - HRC 55 ap≤0,05D ae≤0,5D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	16650	171	18000	144	13500	68
2	8325	171	5445	108	3627	32
3	6435	189	4005	126	2421	36
4	5445	270	3330	162	2115	36
5	4545	288	2718	171	1674	45
6	4005	315	2421	198	1440	50
8	3024	324	1818	180	1215	68
10	2340	297	1440	144	981	54
12	1980	252	1215	117	837	50
16	1584	198	981	99	648	36
20	1215	153	765	72	495	27

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Профильное фрезерование

СЕРИЯ 2AB/2SB

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ДО HRC 30		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ, HRC 30- HRC 45		ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ, HRC 45- HRC 55	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	29640	1020	25000	525	15000	1350
2	20280	1020	15900	480	12000	1350
4	12200	1020	8000	510	6000	1350
6	8500	1020	5300	550	4000	1460
8	6400	1020	4000	560	2900	1400
10	5100	1020	3200	540	2400	1250
12	4250	1020	2650	560	2100	1250
16	3385	1020	1990	520	1800	935
20	2200	1020	1600	510	1600	800

СЕРИЯ 4AF/4SF

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Фрезерование уступов

ОПЕРАЦИЯ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ ap≤1D ae≤0,1D		ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ap≤0,1D ae≤1D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	25000	700	14330	400
2	15900	635	7165	280
4	7960	700	3580	240
6	5300	680	2390	310
8	3980	730	1790	310
10	3180	660	1430	310
12	2650	600	1195	310
16	1990	490	895	270
20	1590	460	715	240

СЕРИЯ 3NF

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Фрезерование пазов и уступов в алюминиевых сплавах

ОПЕРАЦИЯ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ ap≤1.5D ae≤0.2D		ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ap≤0.5D ae≤1D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	25500	770	25500	930
2	25500	1530	25500	1800
3	18400	1700	18400	2000
4	14000	1700	14000	2000
5	1000	1700	1000	2000
6	9200	1700	9200	2000
8	7000	1700	7000	2000
10	5500	1700	5500	2000
12	4400	1700	4400	2000
16	3200	1530	3200	1900
20	2000	1360	2000	1700

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Фрезерование пазов и уступов в алюминиевых сплавах

СЕРИЯ 2NF

ОПЕРАЦИЯ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ ap≤1.5D ae≤0.2D		ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ap≤0.5D ae≤1D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	34000	500	34000	400
1,5	34000	950	34000	720
2	34000	1200	32300	800
3	27200	1300	21300	850
4	20400	1400	16000	850
5	16200	1600	13000	850
6	13600	1600	11000	940
8	10200	1600	8000	1000
10	8100	1600	6500	1000
12	6800	1600	5400	1000

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Фрезерование пазов и уступов в алюминиевых сплавах

СЕРИЯ 3NFR

ОПЕРАЦИЯ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ ap≤1,5D ae≤0,2D		ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ap≤0,5D ae≤1D	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	16000	650	16000	450
2	13000	850	10000	570
4	12000	1430	9000	960
6	10600	1530	8000	1050
8	10000	1670	7800	1300
10	9500	2050	8000	1500
12	9280	2800	6800	1620
16	7000	3000	5000	1680
20	5600	3150	4000	1800

СЕРИЯ 1NF

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Профильное фрезерование

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	*ПЛАСТИК ae≤1D ap≤2,5D*		*АЛЮМИНИЙ ae≤1D ap≤2,5D*	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
2	32000	2200	23000	1500
3	25000	2400	18000	1700
4	20000	2400	15000	1800
5	15000	2200	12000	1800
6	13500	2300	10000	1800
8	10000	2400	7800	1900
10	8000	2400	6000	2000
12	7000	2200	5000	1900

СЕРИЯ 2NB

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Профильное фрезерование

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	*НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ДО HRC 30 ap≤0,1D ae≤1D*		*ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ, HRC 30 - HRC 45 ap≤0,1D ae≤1D*	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
1	16650	171	18000	144
2	8325	171	5445	108
3	6435	189	4005	126
4	5445	270	3330	162
5	4545	288	2718	171
6	4005	315	2421	198
8	3024	324	1818	180
10	2340	297	1440	144
12	1980	252	1215	117
16	1584	198	981	99
20	1215	153	765	72

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
Профильное фрезерование

СЕРИЯ 4ACM

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	*НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ДО HRC 35*		*НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, ОТ 35 ДО HRC 48*		*НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ*	
ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ПОДАЧА, ММ/МИН
4	10350	414	7166	229	6369	204
6	6900	330	4777	191	4246	170
8	5175	311	3583	172	3185	153
10	4140	414	2866	172	2548	153
12	3450	442	2389	239	3123	212
16	2588	435	1791	229	1592	204
20	2070	406	1433	241	1274	214

FENWERK

FENWERK.RU