

платформа	неравном. располож. зубьев	серия	число зубьев Z	диаметр D1 (мм)	глубина резания $A_{p1 \max}$	угол наклона винтовой линии
Высокопроизводительные фрезы						
HARVI™ I Duo-Lock™		UKDV		10–32	1,5 x D	
HARVI I Duo-Lock		ULDV		10–32	1,5 x D	
HARVI I		UADE		4–25	3–4 x D	
HARVI I		F4AS..WM-WX-WL/UBDE		6–25	2–2,5 x D1	
HARVI II		UCDE		4–25	2,5 x D1	
HARVI II		UDDE		6–25	2 x D1	
HARVI II		UGDE		6–25	5 x D	
HARVI III		UJDE		12–20	3 x D	
для черновой обработки		F3BH F4BJ F5BJ		4–25	2 x D1	
для черновой обработки		RUDC		4–25	2 x D	
Алюминий MaxiMet™		ABDF		1,5–20	1,9–4 x D1	
Алюминий MaxiMet		ABDE		3–20	1,9–4 x D1	
Алюминий MaxiMet		ABDE удлиненная шейка		6–25	1,5 x D	
Фрезы общего назначения						
G0mill™ GP		2CH		2–20	1–2,5 x D1	
G0mill GP		2BN		2–20	1–3 x D1	
G0mill GP		3CH		2–20	1–3 x D1	
G0mill GP		4CH		2–20	1,3–3,2 x D1	
G0mill GP		4BN		3–20	1,9–2,75 x D1	

ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

режущая кромка у центра	шейка				P	M	K	N	S	H	ассортимент	режимы резания
Высокопроизводительные фрезы (продолжение)												
					•	•			○	○	B116	B118
					•	•	•		•	○	B117	B119
					•	•	•		○	○	B124	B126
					•	•	•		•	○	B125	B127
				Max 4°	•	•	•			○	B130	B132
				Max 4°		•			•	○	B131	B132
					•	•	•		•	○	B136	B137
					○	•			•	○	B140	B141
					•	•	•			○	B144	B146
					•	•	•		•	○	B145	B147
								•			B150	B153
								•			B151	B153
								•			B152	B153
Фрезы общего назначения (продолжение)												
					•	•	•				B156–B157	B160
					•	•	•				B158–B159	B161
					•	•	•				B164	B165
					•	•	•				B168–B169	B172
					•	•	•				B170–B171	B173

