

PRAMET
AGE **MILL**



НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ ФРЕЗ С ПЛАСТИНАМИ

ADMX

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ
ШИРОКАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ООО «Прамет», ул. Б. Семеновская, д.40, стр.1, офис 113, 107023 Москва, РФ,
Тел.: +7 495 739 57 23, 789 58 15 Факс: +7 495 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com

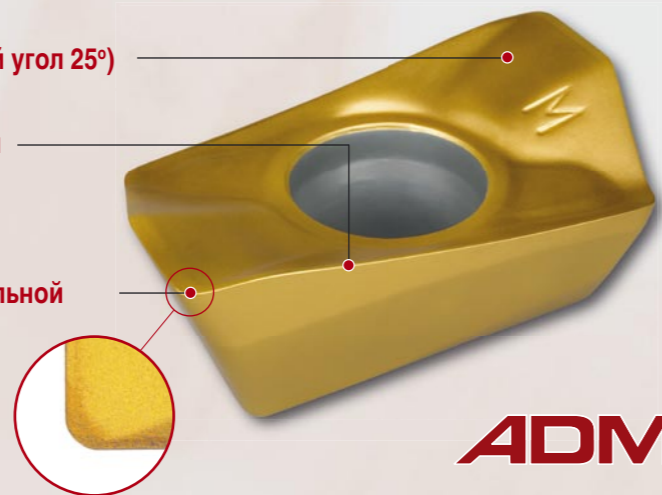
CZECH REPUBLIC Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Telefon: +420/583381111, Fax: +420/583215401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com GERMANY Pramet GmbH, Am Weichselfgarten 34, D - 91058 Erlangen, Telefon: +49 9131 / 93 37 40, Fax: +49 9131 / 93 37 42, E-mail: pramet.info.de@pramet.com HUNGARY Pramet Kft., Bártfai utca 54, HU - 1115 Budapest, Tel.: +36-1-382-90-82, Fax: +36-1-382-90-83, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com INDIA Head Office & Administration: Pramet Tools India Pvt Ltd, B 64-65, Sushant Lok - 1, Opp Vipul Square Orchid, Behind Galleria Market, Gurgaon - 122001, Phone: +91 124 4703825, +91 124 4703826, Fax: +91 124 4703827, E-mail: pramet.info.in@pramet.com ITALY Pramet SRL, Via Re Umberto I, 33, I - 20020 Lainate (MI), Telefono: +39 02 / 93 79 94 82, Fax: +39 02 / 93 73 102, E-mail: pramet.info.it@pramet.com POLAND Pramet Sp. z o.o., ul. Braci Mieroszewskich 122C, PL - 41-219 Sosnowiec, POLAND Telefon: +48 32 / 78 15 890, Fax: +48 32 / 78 60 406, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com SLOVAKIA Pramet Slovakia, spol. s r.o., Dolné Rudiny 1, SK - 010 81 Žilina, Telefon: +421 41 / 764 54 60, Fax: +421 41 / 763 74 49, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com

PRAMET
AGE **MILL**

Новое поколение пластин

- Сверхпозитивная геометрия резания (передний угол 25°)**
 - снижение энергопотребления
- Оптимизированная геометрия режущей кромки**
 - высокая стойкость к ударным нагрузкам
 - низкие усилия резания
 - плавность хода
- Плавный переход между главной и вспомогательной режущими кромками**
 - высокая стойкость инструмента
 - высокое качество обработанной поверхности



ADMX

Новое поколение фрезерного инструмента с пластинами ADMX16 / ADEX 16

- Новая технология изготовления**
 - более высокая точность
- Покрытие на основе Ni**
 - высокая коррозионная стойкость
 - стойкость к абразивному износу
 - низкий коэффициент трения

- Лазерная технология нанесения маркировки**
 - информация о пластинах и запасных частях

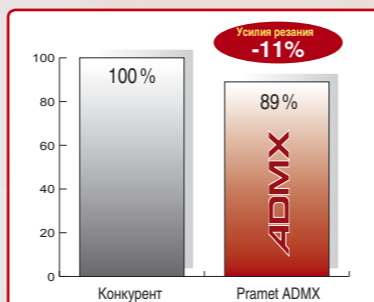


- Подача СОЖ через внутренние отверстия в корпусе**
 - оптимальное охлаждение

- Дизайн корпуса фрезы**
 - эффективное удаление стружки

- Зажимной винт M4 TORX PLUS**
 - надежное закрепление пластины

- Сверхпозитивная геометрия**
 - снижение усилий резания
 - высокая производительность



Снижение усилий резания



Эллипсоидное отверстие - надежная фиксация пластины

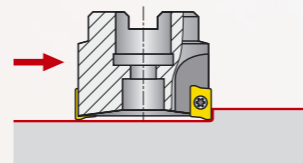


Высокоэффективное удаление стружки

Широкие возможности применения новых фрез с пластинами ADMX 16

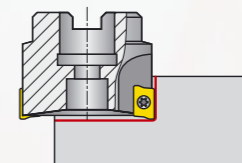
ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ

чистота обработанной поверхности (геометрия пластины F)
Ra ≤ 0,6 [мкм]



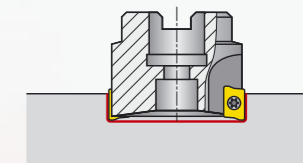
ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА

точность стыковки поверхностей
x_{max} ≤ 0,03 [мм]

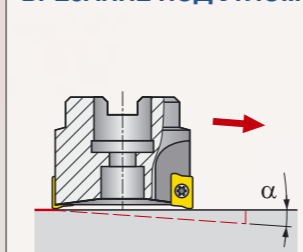


ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗА

шероховатость поверхности
Ra ≤ 1,6 [мкм]



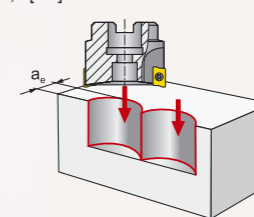
ВРЕЗАНИЕ ПОД УГЛОМ



Ø фрезы	α _{max}
Ø 25	12,5°
Ø 32	7,5°
Ø 40	5,0°
Ø 50	3,5°
Ø 63	2,5°
Ø 80	2,0°
Ø 100	1,0°
Ø 125	-
Ø 160	-

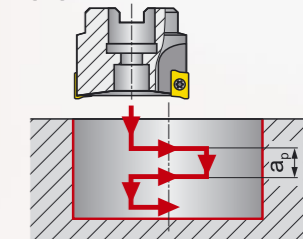
ПЛУНЖЕРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ширина фрезерования
a_{emax} = 7,5 [мм]



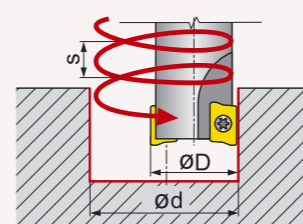
ПОСТЕПЕННОЕ „ЗАСВЕРЛИВАНИЕ“

a_{рmax} = 2,5 [мм]



ВИНТОВАЯ ИНТЕРПОЛЯЦИЯ (КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ)

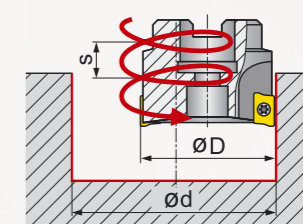
до диаметра 40 мм



Ø фрезы	d _{min}	d _{max}	s _{max}
25	42	-	10,0
-	-	48	12,5
32	55	-	6,5
-	-	62	9,0
40	72	-	5,0
-	-	78	8,0

ВИНТОВАЯ ИНТЕРПОЛЯЦИЯ (ТОРЦОВЫЕ ФРЕЗЫ)

до диаметра 80 мм



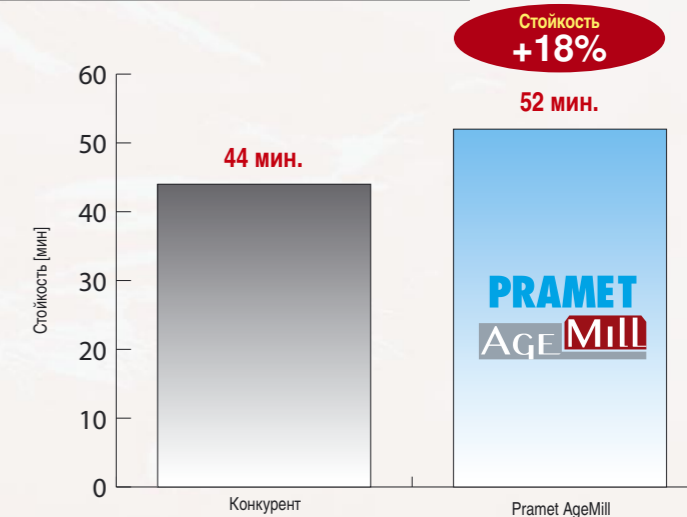
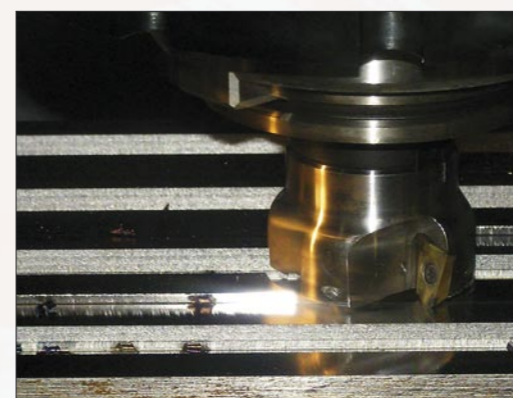
Ø фрезы	d _{min}	d _{max}	s _{max}
40	72	-	5,0
-	-	78	8,0
50	92	-	4,5
-	-	98	6,0
63	118	-	4,0
-	-	124	5,0
80	136	-	1,5
-	-	158	2,0

Практическое применение фрез с пластинами ADMX 16

ПРИМЕР:

Станок: обрабатывающий центр
Тип: MCV1270 Power
Операция: фрезерование поверхности, прерывистое резание
Материал заготовки: Сталь 45
Пластины: ADMT 160608 P25 конкурент
ADMX 160608PR-R; 2230
Охлаждение: с охлаждением

Скорость резания	v _c	300 м.мин ⁻¹
Подача на зуб	f _z	0,2 мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a _p	5,0 мм
Ширина фрезерования	a _e	50 мм



Стойкость +18%

52 мин.

PRAMET AGE MILL

Ассортимент пластин ADMX

Пластина	Режимы резания		Начальные режимы резания					
			P	M	K	N	S	H
ADMX 160608SR-F; 8016	подача	[мм.зуб-1]	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,11	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,09	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 1 ÷ 13,0	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 255	95 ÷ 150	155 ÷ 240	245 ÷ 890	30 ÷ 75	-
ADMX 160608SR-F; 8230	подача	[мм.зуб-1]	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,11	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,09	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	195 ÷ 290	115 ÷ 170	185 ÷ 275	290 ÷ 1015	35 ÷ 85	-
ADMX 160608SR-F; 8240	подача	[мм.зуб-1]	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,11	0,07 ÷ 0,15	-	0,07 ÷ 0,09	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 230	95 ÷ 135	155 ÷ 215	-	30 ÷ 65	-
ADMX 160608SR-M; 2215	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	-	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	-	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	230 ÷ 330	135 ÷ 195	215 ÷ 310	-	-	-
ADMX 160608SR-M; 2230	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	-	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	-	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 285	105 ÷ 170	170 ÷ 270	-	-	-
ADMX 160608SR-M; 8016	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	150 ÷ 240	90 ÷ 140	140 ÷ 225	-	30 ÷ 70	-
ADMX 160608SR-M; 8230	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 275	105 ÷ 165	165 ÷ 260	-	35 ÷ 80	-
ADMX 160608SR-M; 8240	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	160 ÷ 225	95 ÷ 135	150 ÷ 210	-	30-65	-
ADMX 160608PR-R; 2215	подача	[мм.зуб-1]	0,17 ÷ 0,35	0,17 ÷ 0,26	0,17 ÷ 0,35	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	-	0,3 ÷ 1,5
	скорость	[м.мин ⁻¹]	220 ÷ 315	130 ÷ 185	205 ÷ 295	-	-	45 ÷ 65
ADMX 160608PR-R; 2230	подача	[мм.зуб-1]	0,17 ÷ 0,35	0,17 ÷ 0,26	0,17 ÷ 0,35	-	-	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	-	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	170 ÷ 255	100 ÷ 150	160 ÷ 240	-	-	-
ADMX 160608PR-R; 8016	подача	[мм.зуб-1]	0,17 ÷ 0,35	0,17 ÷ 0,26	0,17 ÷ 0,35	-	0,17 ÷ 0,21	0,10 ÷ 0,20
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	0,3 ÷ 1,5
	скорость	[м.мин ⁻¹]	135 ÷ 210	80 ÷ 125	125 ÷ 195	-	25 ÷ 60	30 ÷ 45
ADMX 160608PR-R; 8230	подача	[мм.зуб-1]	0,17 ÷ 0,35	0,17 ÷ 0,26	0,17 ÷ 0,35	-	0,17 ÷ 0,21	0,10 ÷ 0,20
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	0,3 ÷ 1,5
	скорость	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 250	95 ÷ 150	155 ÷ 235	-	30 ÷ 75	35 ÷ 55
ADMX 160608PR-R; 8240	подача	[мм.зуб-1]	0,17 ÷ 0,35	0,17 ÷ 0,26	0,17 ÷ 0,35	-	0,17 ÷ 0,21	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	160 ÷ 220	95 ÷ 130	150 ÷ 205	-	30 ÷ 65	-
ADMX 160616SR-M; 8016	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,30	-	0,10 ÷ 0,18	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	155 ÷ 265	90 ÷ 155	145 ÷ 250	-	30 ÷ 75	-
ADMX 160616SR-M; 8230	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	195 ÷ 300	115 ÷ 180	185 ÷ 285	-	35 ÷ 90	-
ADMX 160616SR-M; 8240	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,30	-	0,10 ÷ 0,18	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 250	105 ÷ 150	165 ÷ 235	-	35 ÷ 75	-
ADMX 160632SR-M; 8016	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,30	-	0,10 ÷ 0,18	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 275	95 ÷ 165	155 ÷ 260	-	30 ÷ 80	-
ADMX 160632SR-M; 8230	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	205 ÷ 315	120 ÷ 185	190 ÷ 295	-	40 ÷ 90	-
ADMX 160632SR-M; 8240	подача	[мм.зуб-1]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	185 ÷ 265	110 ÷ 155	175 ÷ 250	-	35 ÷ 75	-
ADEX 160608FR-FA; HF7	подача	[мм.зуб-1]	-	-	-	0,03 ÷ 0,20	-	-
	глубина	[мм]	-	-	-	1,0 ÷ 13	-	-
	скорость	[м.мин ⁻¹]	-	-	-	110 ÷ 560	-	-

Геометрии пластин ADMX16 / ADEX 16

Геометрия	Пластина / Геометрия	Описание	Геометрия	Пластина / Геометрия	Описание
F		- сверхпозитивная геометрия - первый выбор для обработки материалов группы Р (низкоуглеродистые стали) и М - легкие и средние условия резания	R		- позитивная геометрия (менее позитивная, чем F или M) - подходит для обработки материалов групп Р и К - подходит для полуставного и черного фрезерования
M		- сверхпозитивная геометрия - подходит для обработки материалов групп Р, К и М - средние условия резания - пластины с радиусами 0,8; 1,6 и 3,2 мм	FA		- сверхпозитивная геометрия, острая режущая кромка - обработка материалов группы N - полированная геометрия для снижения наростообразования

все размеры указаны в [мм]

Сплавы: область применения

2215		<table border="1"> <tr><th>10</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H											<ul style="list-style-type: none"> - первый выбор при обработке чугуна (СЧ) - применяется для обработки всех видов чугуна - высокая износостойкость - хорошая эксплуатационная надежность
	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H													
2230		<table border="1"> <tr><th>10</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H											<ul style="list-style-type: none"> - хорошая эксплуатационная надежность - высокая прочность - стойкость к наростообразованию - подходит для обработки сталей, чугунов и нержавеющей сталей
	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H													
8016		<table border="1"> <tr><th>10</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H											<ul style="list-style-type: none"> - универсальный сплав (возможна обработка материалов всех групп) - низкие и средние величины снимаемой стружки - стабильные условия обработки
	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H													
8230		<table border="1"> <tr><th>10</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H											<ul style="list-style-type: none"> - универсальный сплав с широкой областью применения - отличное сочетание износостойкости и прочности - используется для работы в различных условиях - от чистового до тяжелого фрезерования - высокая эксплуатационная надежность
	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H													
8240		<table border="1"> <tr><th>10</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>P</th><th>M</th><th>K</th><th>N</th><th>S</th><th>H</th></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H											<ul style="list-style-type: none"> - универсальный сплав с широкой областью применения - высокая прочность режущей кромки - высокая стойкость к переменным механическим нагрузкам (ударам) - низкий коэффициент трения
	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H													

НОВИНКА

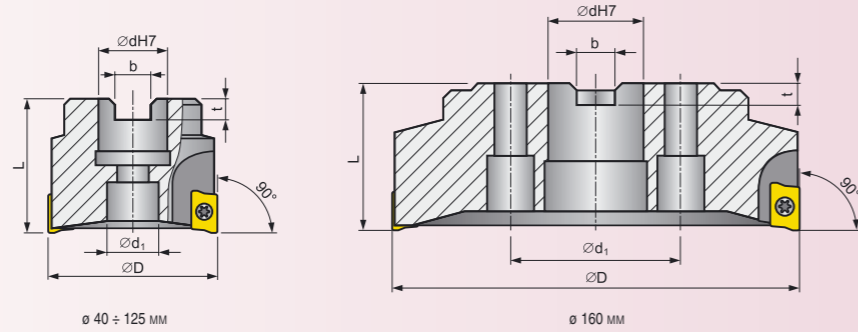
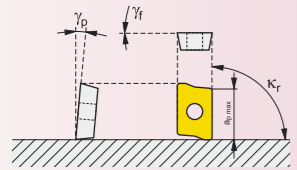
■ основное применение □ возможное применение □ условное применение

S90AD16E

Торцовые фрезы с пластинами ADMX 16



γ_p	$+10,5^\circ \div 12^\circ$	κ_r	90°
γ_f	$-3,8^\circ \div -8,2^\circ$	$a_{p \max}$	13 мм



Z* - число зубьев

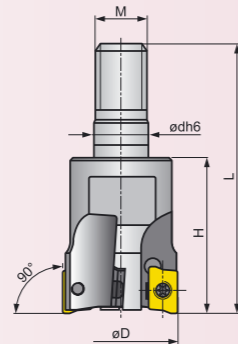
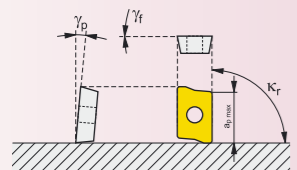
ISO	Ассортимент	Размеры							[кг]	Охлаждение	Запасные части		Пластина
		D	dH7	d ₁	L	b	t	Z*					
40A04R-S90AD16E-C	●	40	16	14	40	8,4	5,6	4	0,16	+	US4008-T15P	SDR T15P	AD.X 1606.....
50A03R-S90AD16E-C	●	50	22	18	40	10,4	6,3	3	0,30	+	US4011-T15P		
50A05R-S90AD16E-C	●	50	22	18	40	10,4	6,3	5	0,29	+			
63A04R-S90AD16E-C	●	63	22	18	40	10,4	6,3	4	0,48	+			
63A06R-S90AD16E-C	●	63	22	18	40	10,4	6,3	6	0,46	+			
80A05R-S90AD16E-C	●	80	27	38	50	12,4	7,0	5	0,98	+			
80A07R-S90AD16E-C	●	80	27	38	50	12,4	7,0	7	0,96	+			
100A06R-S90AD16E-C	●	100	32	45	50	14,4	8,0	6	1,80	+			
100A08R-S90AD16E-C	●	100	32	45	50	14,4	8,0	8	1,68	+			
125A09R-S90AD16E-C	●	125	40	56	63	16,4	9,0	9	3,48	+			
160C10R-S90AD16E	●	160	40	67	63	16,4	9,0	10	5,70	+			

SAD16E

Сменные головки с пластинами ADMX 16



γ_p	$+7^\circ \div 10,5^\circ$	κ_r	90°
γ_f	$-8,2^\circ \div -12^\circ$	$a_{p \max}$	13 мм



Z* - число зубьев

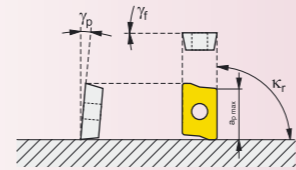
ISO	Ассортимент	Размеры					[кг]	Охлаждение	Запасные части		Пластина
		D	L	H	dh6	M			Z*		
32A3R043M16-SAD16E-C	●	32	66	43	16	M16	0,16	+	US4008-T15P	SDR T15P	AD.X 1606.....
40A4R043M16-SAD16E-C	●	40	66	43	16	M16	0,20	+	US4008-T15P	SDR T15P	AD.X 1606.....

SAD16E

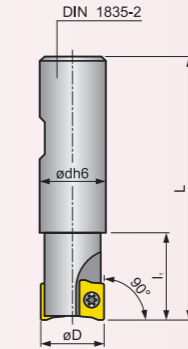
Концевые фрезы с пластинами ADMX 16



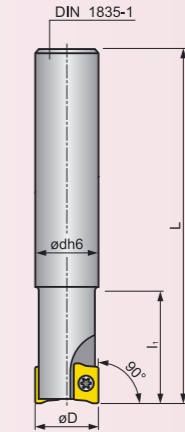
γ_p	$+5^\circ \div 10,5^\circ$	κ_r	90°
γ_f	$-8,2^\circ \div -13^\circ$	$a_{p \max}$	13 мм



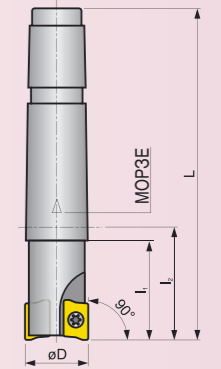
ХВОСТОВИК
WELDON
(ВЭЛДОН)



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ
ХВОСТОВИК



ХВОСТОВИК
С КОНУСОМ
МОРЗЕ

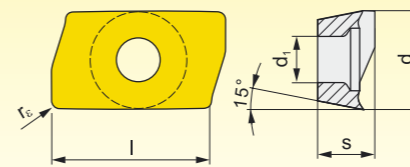


Z* - число зубьев

ISO	Ассортимент	Размеры							[кг]	Охлаждение	Запасные части		Пластина
		D	L	l ₁	l ₂	dh6	Конус Морзе № (KM)	Z*					
WELDON													
25A2R042B25-SAD16E-C	●	25	98	42	-	25	-	2	0,28	+	US 4008-T15P	SDR T15P	AD.X 1606.....
32A3R040B32-SAD16E-C	●	32	100	40	-	32	-	3	0,48	+			
40A3R050B32-SAD16E-C	●	40	110	50	-	32	-	3	0,60	+			
40A4R050B32-SAD16E-C	●	40	110	50	-	32	-	4	0,58	+			
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ													
25A2R033A25-SAD16E-C	●	25	165	33	-	25	-	2	0,47	+	US 4008-T15P	SDR T15P	AD.X 1606.....
32A3R033A32-SAD16E-C	●	32	195	33	-	32	-	3	0,90	+			
МОРЗЕ													
25A2R043E03-SAD16E-C	●	25	98	38	43	-	3	2	0,28	+	US 4008-T15P	SDR T15P	AD.X 1606.....
32A3R043E03-SAD16E-C	●	32	100	38	43	-	3	3	0,48	+			
40A3R054E04-SAD16E-C	●	40	110	48	54	-	4	3	0,58	+			
40A4R054E04-SAD16E-C	●	40	110	48	54	-	4	4	0,60	+			

Сменные многогранные пластины AD.X16

ADMX 16 / ADEX 16



Размер	l	d	s	d ₁	r _c
1606	16,000	9,95	6,25	4,50	0,8 ÷ 3,2

Геометрия	ISO	ANSI	Сплав					Радиус	
			2215	2230	8016	8230	8240		HF7
	ADMX 160608SR-F	ADMX -42SR-F		●	●	●			0,8
	ADMX 160608SR-M	ADMX -42SR-M	●	●	●	●			0,8
	ADMX 160608PR-R	ADMX -42SR-R	●	●	●	●			0,8
	ADMX 160616SR-M	ADMX -44SR		●	●	●			1,6
	ADMX 160632SR-M	ADMX -48SR			●	●	●		3,2
	ADEX 160608FR-FA	ADEX -42FR-FA					●		0,8

● складуемый ассортимент ○ нескладуемый ассортимент

все размеры указаны в [мм]