2022

Каталог
Фрезерная обработка

Корпусные фрезы с пластинами



BEYOND THE MACHINING

KARCAN cutting tools

www.karcan.com

KARCAN
cutting tools

meatec

BEYOND
THE
MACHINING

KARCAN
cutting tools

ДЛЯ ЗАПУСКА НОВОГО УСПЕШНОГО БИЗНЕСА ТРЕБУЕТСЯ

КОМАНДА КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ, ПРАВИЛЬНАЯ СТРАТЕГИЯ И ЖЕЛАНИЕ ДОБИТЬСЯ СОВЕРШЕНСТВА В ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОДУКЦИИ.

Уважаемые и ценимые нами клиенты и партнеры по бизнесу!

Мы, компания Karcan, крупнейший производитель режущего инструмента в Турции, в распоряжении которого имеется парк современного оборудования и КИП, центр исследований и разработок, добившийся впечатляющих результатов по объему продаж и доле экспорта в реализации продукции, безмерно благодарны вам за то, что вы в течение долгих лет остаетесь с нами и вносите свой вклад в наши достижения.

Высококлассные эксперты по исследованиям и разработкам, технологи и специалисты по продажам нашей компании – лидера в области режущего инструмента в Турции – вместе с вами работают над решениями в части обработки высокотехнологичных материалов с применением самых последних достижений в области механообработки и материаловедения, предоставляя вам возможность использования передовых мировых технологий.

Мы являемся не просто производителем режущего инструмента. Мы выгодно отличаемся от других компаний в части совершенствования методов производства, областей применения нашей продукции и качества оказываемых консультационных услуг, прилагая все усилия к тому, чтобы повысить конкурентоспособность наших ценных клиентов по всему миру за счет снижения удельной стоимости обработки деталей. С этой точки зрения мы стремимся предоставлять продукцию и услуги, в том числе выходящие за рамки механообработки.

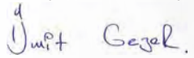
В этом каталоге мы хотим представить результаты наших исследований, разработок и усовершенствования нашей серийной продукции в рамках стандартных программ, реализуемых совместно с национальными и иностранными университетами, институтами и клиентами, а также с Советом Турции по научно-техническим исследованиям Tübitak.

Мы продолжаем внедрять инновационные решения для своих клиентов как внутри страны, так и в 21 стране мира, и с неувядающей страстью развиваем свой бизнес, будучи убежденными в том, что совершенству нет предела.

Еще раз добро пожаловать в мир режущего инструмента Karcan!

От имени Karcan Cutting Tools,

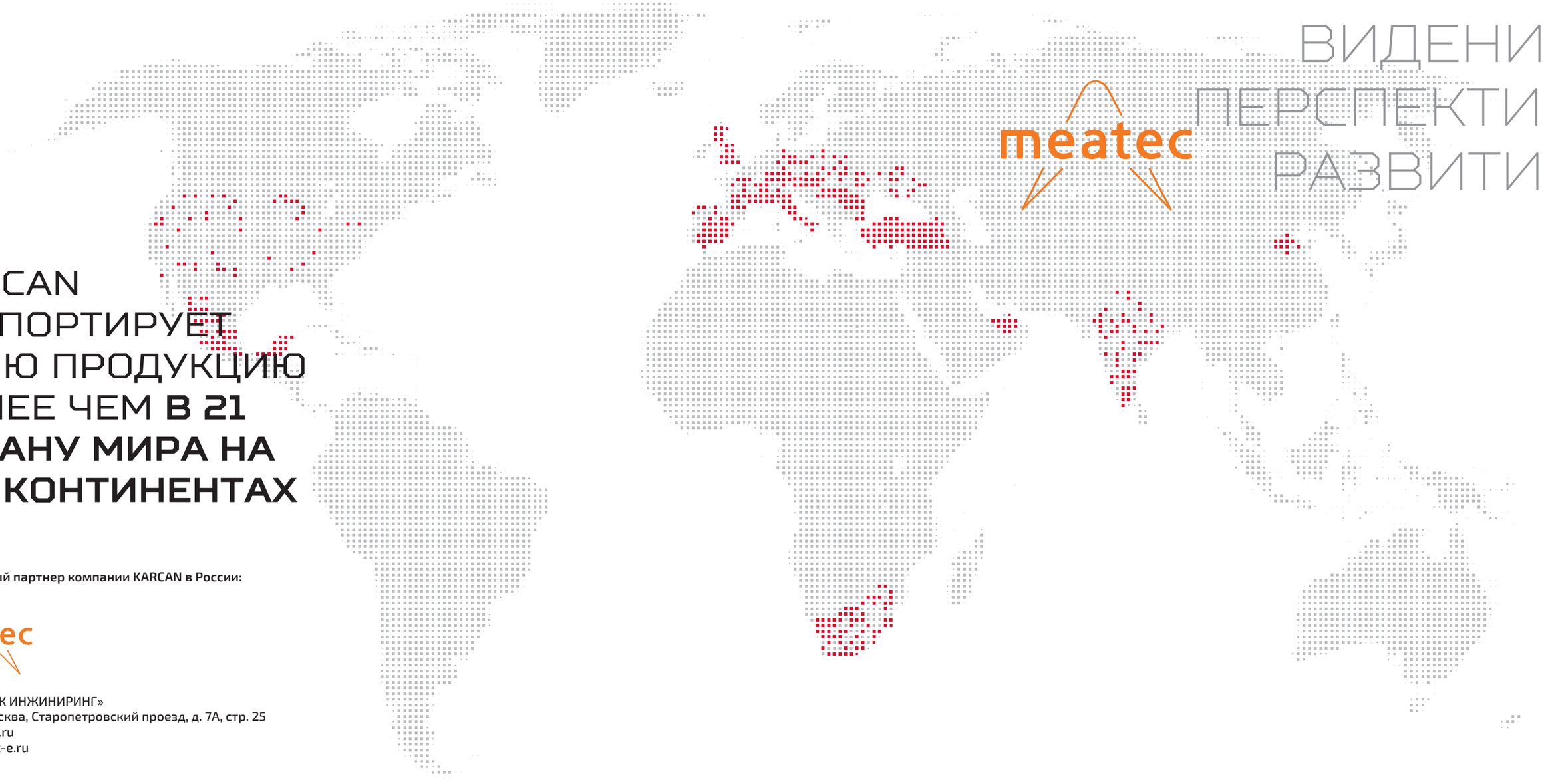
Умит ГЕЗЕР (Ümit GEZER)
Учредитель и генеральный директор



www.karcan.com



МАСШТАБНОЕ ВИДЕНИЕ ПЕРСПЕКТИВ РАЗВИТИЯ



KARCAN ЭКСПОРТИРУЕТ СВОЮ ПРОДУКЦИЮ БОЛЕЕ ЧЕМ **В 21 СТРАНУ МИРА НА 4-Х КОНТИНЕНТАХ**

Официальный партнер компании KARCAN в России:

meatec

ООО «МЕАТЭК ИНЖИНИРИНГ»
125130, г. Москва, Старопетровский проезд, д. 7А, стр. 25
info@meatec.ru
www.meatec-e.ru



	Тип пластины		Страница
Обработка уступов		APKT10	16
		APKT16	19
		TOKX07	24
		TOKX09	26
		SDKT09	30
		SDHT09	30
		SDKT12	32
		SDHT12	32
		LNKU12	36
		LOKU12	40

	Тип пластины		Страница
Торцевое фрезерование		HKPT06	40
		HPCT06	40
		HOKT06	44
		HOCT06	44
		SOKU12	48
		SOKU15	50
		HNKU08	54
		HOKU08	56

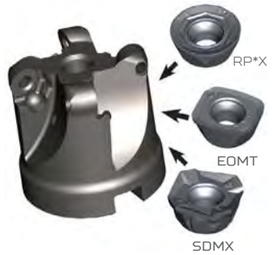




	Тип пластины		Страница
Фасонное фрезерование		RP... / RD...10	62
		RP... / RD...12	64
		RP.X16	66
		RN.U / RO.U12	70
		RN.U / RO.U16	72



	Тип пластины		Страница
Высоко-скоростное фрезерование		XPLT07	76
		XDLT10	78
		XDLX10	80
		XOLT13	82



	Тип пластины		Страница
Широкая область применения		SDMX11	86
		SDMX15	88
		RPMX / RPHX12	92
		RPMX / RPHX16	94
		EOMT12	98

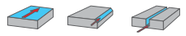
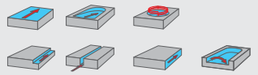
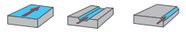
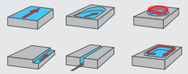
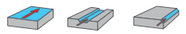
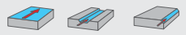
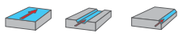
	Тип пластины		Страница
Многоцелевое фрезерование		TPK. 16	102
		TPK. 22	102
		SEK. 12	106
		SEK. 15	106
		SPK. 12	106

	Страница
Технические данные	111
Техническая информация – общие параметры	184

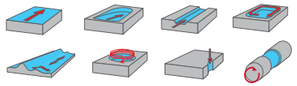
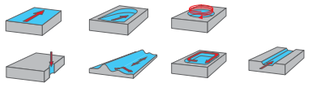
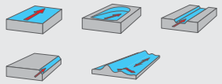
Фрезерование уступов / торцевое фрезерование

Возможные области применения

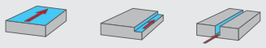
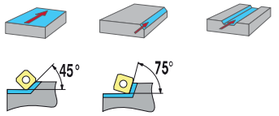


Область применения		
Фрезерование уступов 2 × 90°		
Фрезерование уступов 3 × 90°		
Фрезерование уступов 4 × 90°		
Фрезерование уступов 4 × 90°		
Торцевое фрезерование 6 × 45°		
Торцевое фрезерование 8 × 45°		
Торцевое фрезерование 12 × 45°		

Фасонное фрезерование / высокоскоростное фрезерование / широкая область применения

Область применения		
Фасонное фрезерование		
Фасонное фрезерование		
Высокоскоростное фрезерование		
Широкая область применения		

Многоцелевое фрезерование

Область применения		
Фрезерование уступов 3 × 90°		
Торцевое фрезерование 4 × 45/75°		



Стандартная номенклатура

APKT...
APHT...
Краткое описание



Краткое описание серий APKT... APHT...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



3) Периферийное фрезерование



4) Осевое врезание



5) Фрезерование уступов



6) Фрезерование под углом



7) Фрезерование карманов



8) Винтовая интерполяция



Стружколом

GCB: Сталь
MFB: Нержавеющая сталь
KCB: Чугун
ACB: Цветные сплавы
RCB: Нестандартный радиус

Сплав

Стандартные сплавы

KRP130 ■



KRPD235 ■



KRM240 ■



KRK115 ■



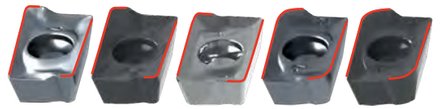
KRN015 ■



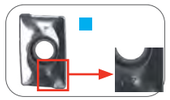
KRS135 ■



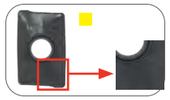
2 эффективные режущие кромки



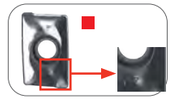
Как выбрать стружколом?



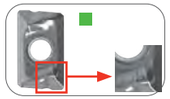
GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



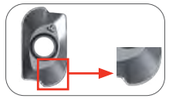
MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



KCB
Прочная режущая кромка для обработки чугунных заготовок.



ACB
Очень острая режущая кромка для обработки деталей из алюминия и цветных металлов.



RCB
Нестандартный радиус

Номенклатура пластин серии APKT10

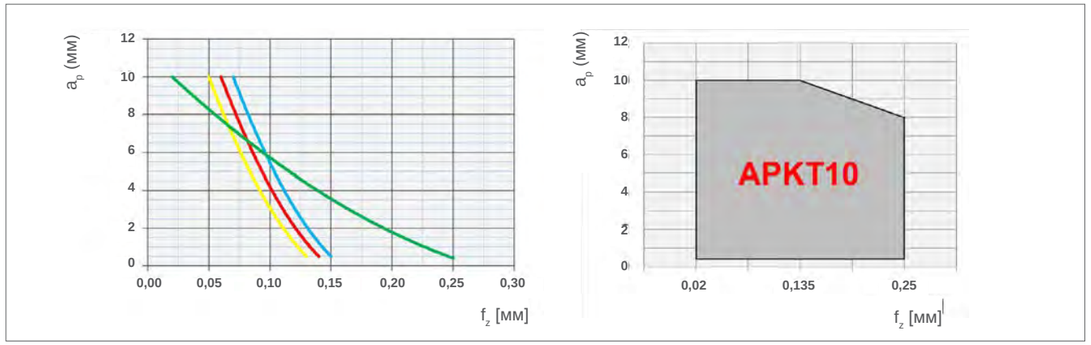
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	APKT 1003PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	APKT 1003PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	APKT 1003PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	APKT 1003PDER-MFB KRS135	...-MFB	•
	APKT 1003PDER-KCB KRK115	...-KCB	•
	APHT 100302FR-ACB KRN015	...-ACB	•
	APHT 100304FR-ACB KRN015	...-ACB	•
	APHT 100308FR-ACB KRN015	...-ACB	•
	APKT 100308ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 100308ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 100308ER-RCB KRK115	...-RCB	○
	APKT 100312ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 100312ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 100312ER-RCB KRK115	...-RCB	○
	APKT 100316ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 100316ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 100316ER-RCB KRK115	...-RCB	○
	APKT 100330ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 100330ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 100330ER-RCB KRK115	...-RCB	○

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-UA10-12.Z.01-W-16-24-79	12	1	•
	WS-UA10-16.Z.02-W-25-80	16	2	•
	WS-UA10-20.Z.03-W-25-85	20	3	•
	WS-UA10-25.Z.04-W-32-95	25	4	•
	WS-UA10-32.Z.05-W-40-105	32	5	•
	TC-UA10-16.Z.02	16	2	•
	TC-UA10-20.Z.03	20	3	•
	TC-UA10-25.Z.04	25	4	•
	TC-UA10-32.Z.05	32	5	•
	AR-UA10-40.Z.04	40	4	•
	AR-UA10-40.Z.06	40	6	•
	AR-UA10-50.Z.05	50	5	•
	AR-UA10-50.Z.08	50	8	•
	AR-UA10-63.Z.06	63	6	•
	AR-UA10-63.Z.09	63	9	•
	AR-UA10-80.Z.07	80	7	•
	AR-UA10-80.Z.10	80	10	•
	AR-UA10-100.Z.12	100	12	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	Код материала	В наличии
	M2,5 × 5,6 – T08+ (только для TC-WS)	1,6	11114238	•
	M2,5 × 7,3 – T08+ (только для AR)	1,6	11114242	•

Режимы резания серии APKT10

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130	220–60	0,07–0,15	10–0,5
		RCB	KRPD235		0,1–0,17	10–1,6
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240	200–60	0,05–0,13	10–0,5
		RCB	KRS135		0,1–0,17	10–1,6
K	Чугун	KCB	KRK115	320–100	0,1–0,17	10–0,5
		RCB				
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	< 2000	0,02–0,14	10–0,2

Номенклатура пластин серии APKT16



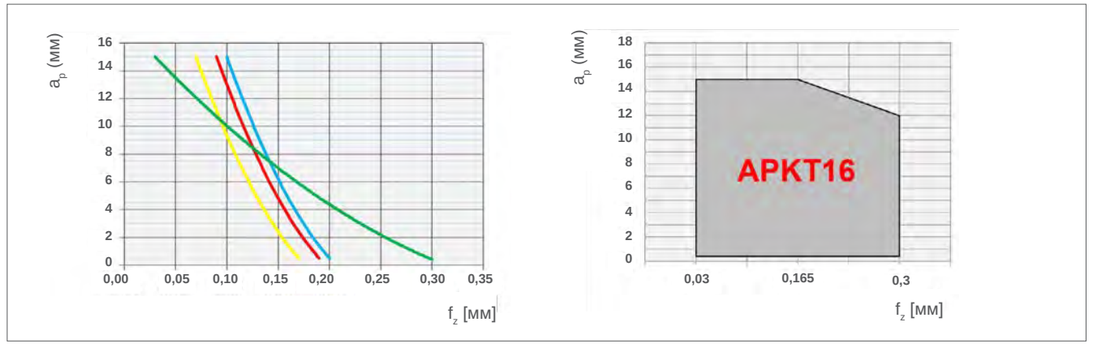
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	APKT 1604PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	APKT 1604PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	APKT 1604PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	APKT 1604PDER-MFB KRS135	...-MFB	•
	APKT 1604PDER-KCB KRK115	...-KCB	•
	APHT 1604PDFR-ACB KRN015	...-ACB	•
	APKT 160416ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 160416ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 160416ER-RCB KRK115	...-RCB	•
	APKT 160424ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 160424ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 160424ER-RCB KRK115	...-RCB	○
	APKT 160432ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 160432ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 160432ER-RCB KRK115	...-RCB	○
	APKT 160440ER-RCB KRPD235	...-RCB	○
	APKT 160440ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 160440ER-RCB KRK115	...-RCB	○
	APKT 160448ER-RCB KRPD235	...-RCB	•
	APKT 160448ER-RCB KRM240	...-RCB	•
	APKT 160448ER-RCB KRK115	...-RCB	○

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-UA16-25.Z.02-W-40-95	25	2	•
	WS-UA16-32.Z.03-W-40-105	32	3	•
	WS-UA16-40.Z.04-W-50-125	40	4	•
	TC-UA16-25.Z.02 25	25	2	•
	TC-UA16-32.Z.03 32	32	3	•
	TC-UA16-40.Z.04 40	40	4	•
	AR-UA16-40.Z.04	40	4	•
	AR-UA16-50.Z.05	50	5	•
	AR-UA16-63.Z.06	63	6	•
	AR-UA16-80.Z.07	80	7	•
	AR-UA16-80.Z.08	80	8	•
	AR-UA16-100.Z.09	100	9	•
	AR-UA16-125.Z.09	125	9	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 8,5 – T15 (только для Ø25 + Ø32)	5	•
	M4,0 × 11,0 – T15+	5	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-UA16-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серии APKT16

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

				Параметры резания		
Группа материалов		Стружколом	Сплав	v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130	220–60	0,1–0,2	15–0,5
		RCB	KRPD235		0,12–0,23	15–0,5
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240	200–60	0,07–0,17	15–0,5
		RCB	KRS135		0,12–0,23	15–0,5
K	Чугун	KCB	KRK115	320–100	0,12–0,23	15–0,5
		RCB				
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	< 2000	0,03–0,30	15–0,8

TOKX
Краткое описание



Краткое описание серии TOKX

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование под углом



3) Винтовая интерполяция



4) Фрезерование уступов



5) Фрезерование канавок



6) Фрезерование карманов



Стружколом

GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь – специальные материалы* – титан*

3 эффективные режущие кромки



* дополнительные области применения

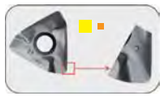
Преимущества для клиента

- Высокоточный уступ 90°,
- Низкое энергопотребление, максимальная скорость удаления стружки,
- Стружколом, оптимизированный методом конечных элементов (FEM),
- Мягкое резание обеспечивает бесшумную работу и минимальную нагрузку на шпиндель,

Как выбрать стружколом?



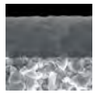
GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.

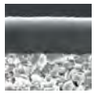


MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Сплавы

KRP130 

KRPD235 

KRM240 

KRS135 

Номенклатура пластин серии TOKX07

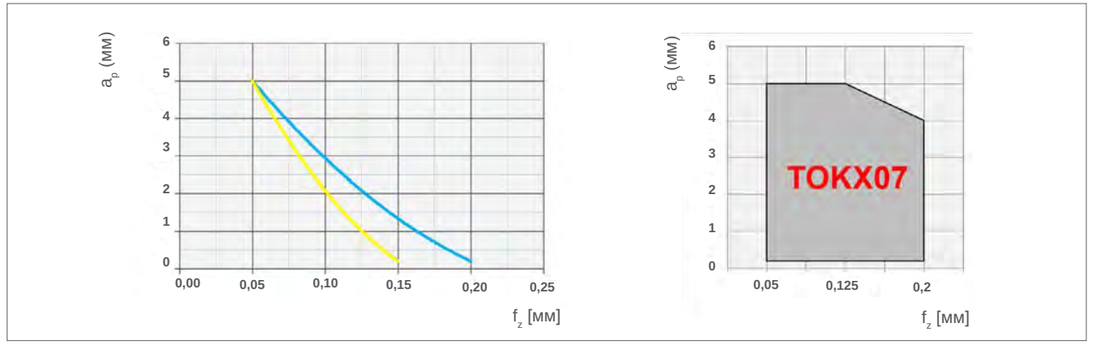
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	TOKX 070305PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	TOKX 070305PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	TOKX 070305PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	TOKX 070305PDER-MFB KRS135	...-MFB	•
	TOKX 070308PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	TOKX 070308PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	TOKX 070308PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	TOKX 070308PDER-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-T07-20.Z.03-W-25-77	20	3	•
	WS-T07-25.Z.04-W-34-90	25	4	•
	WS-T07-32.Z.05-W-40-102	32	5	•
	TC-T07-20.Z.03	20	3	•
	TC-T07-25.Z.04	25	4	•
	TC-T07-32.Z.05	32	5	•
	AR-T07-40.Z.05	40	5	•
	AR-T07-50.Z.06	50	6	○

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M2,5 × 6,0 – T08	1,2	•

Режимы резания серии TOKX07

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,05–0,2	5–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,05–0,15	5–0,2

Номенклатура пластин серии TOKX09

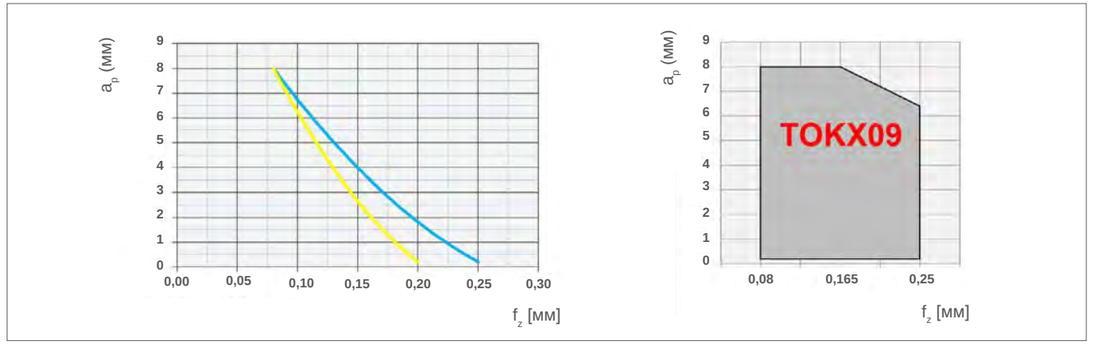
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	TOKX 09T308PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	TOKX 09T308PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	TOKX 09T308PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	TOKX 09T308PDER-MFB KRS135	...-MFB	•
	TOKX 09T312PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	TOKX 09T312PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	TOKX 09T312PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	TOKX 09T312PDER-MFB KRS135	...-MFB	•
	TOKX 09T316PDER-GCB KRP130	...-GCB	•
	TOKX 09T316PDER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	TOKX 09T316PDER-MFB KRM240	...-MFB	•
	TOKX 09T316PDER-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-T09-32.Z.03-W-40-102	32	3	•
	AR-T09-40.Z.04	40	4	•
	AR-T09-50.Z.05	50	5	•
	AR-T09-63.Z.06	63	6	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M3,0 × 7,3 – T08	1,2	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-T09-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серии TOKX09

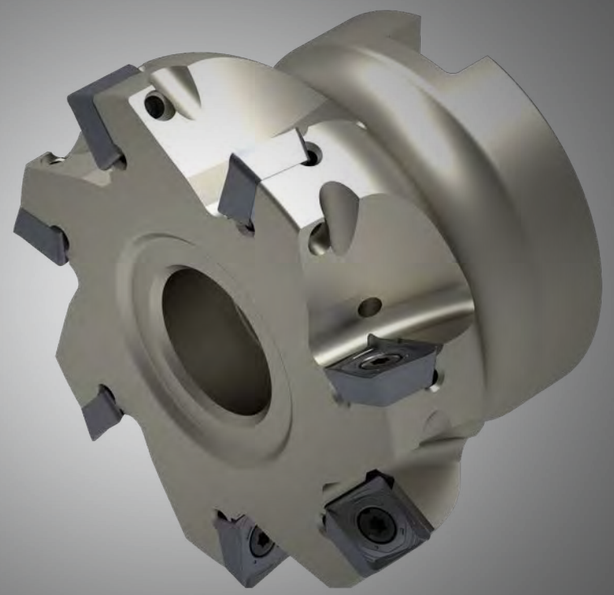
Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,08–0,25	8–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,2	8–0,2

SDKT
Краткое описание



Краткое описание серии SDKT

Область применения

1) Торцевое фрезерование
2) Фрезерование под углом
3) Винтовая интерполяция
4) Фрезерование уступов
5) Фрезерование канавок
6) Периферийное фрезерование
7) Трохоидальное фрезерование

Стружколом

GCB: Сталь
MFB: Нержавеющая сталь – специальные материалы* – титан*
KCB: Чугун
ACB: Цветные сплавы

4 эффективные режущие кромки



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■ KRK115 ■ KRN015 ■ KRS140■



* дополнительные области применения

Преимущества для клиента

Экономичное решение:
- Большой объем стружки даже на станках малой мощности.
- Сниженная стоимость режущей кромки по сравнению с другими пластинами для обработки уступов.
- Снижение затрат на обработку.

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



KCB
Прочная режущая кромка для обработки чугунных заготовок.



ACB
Очень острая режущая кромка для обработки деталей из алюминия и цветных металлов.

Номенклатура пластин серии SDKT09

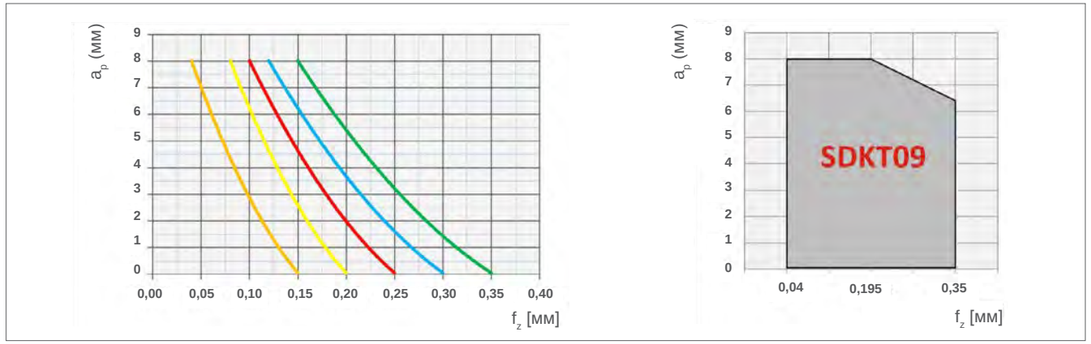
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SDKT 09T308SR-GCB KRP130	...-GCB	•
	SDKT 09T308SR-GCB KRPD235	...-GCB	•
	SDKT 09T308SR-MFB KRM240	...-MFB	•
	SDKT 09T308SR-MFB KRS135	...-MFB	•
	SDKT 09T308SR-MFB KRS140	...-MFB	•
	SDKT 09T308SR-KCB KRK115	...-KCB	•
	SDHT 09T308FR-ACB KRN015	...-ACB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-S09-25.Z.03-W-32-88	25	3	•
	WS-S09-32.Z.04-W-40-100	32	4	•
	TC-S09-25.Z.03	25	3	○
	TC-S09-32.Z.04	32	4	○
	AR-S09-40.Z.05	40	5	•
	AR-S09-50.Z.06	50	6	•
	AR-S09-63.Z.07	63	7	•
	AR-S09-80.Z.09	80	9	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M3,0 × 7,3 – T08	1,2	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-S09-40.Z.05)	15	•

Режимы резания серии SDKT09

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,12–0,3	8–0,05
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,2	8–0,05
K	Чугун	KCB	KRK115	320–100	0,1–0,25	8–0,05
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	‹ 2000	0,15–0,35	8–0,05
S	Жаропрочные сплавы	MFB	KRS135	75–25	0,04–0,15	8–0,05
S	Титан	MFB	KRS140			

Номенклатура пластин серии SDKT12

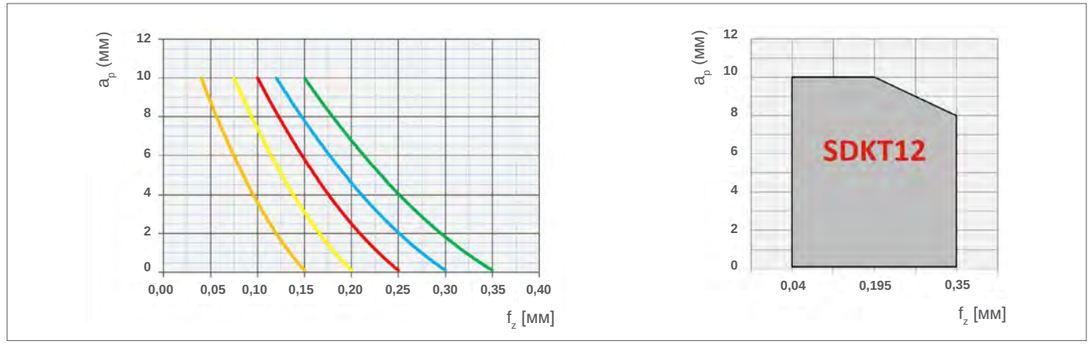
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SDKT 120508SR-GCB KRP130	...-GCB	•
	SDKT 120508SR-GCB KRPD235	...-GCB	•
	SDKT 120508SR-MFB KRM240	...-MFB	•
	SDKT 120508SR-MFB KRS135	...-MFB	•
	SDKT 120508SR-MFB KRS140	...-MFB	•
	SDKT 120508SR-KCB KRK115	...-KCB	•
	SDHT 120508FR-ACB KRN015	...-ACB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-S12-32.Z.03-W-40-100	32	3	•
	AR-S12-40.Z.04	40	4	•
	AR-S12-50.Z.05	50	5	•
	AR-S12-63.Z.06	63	6	•
	AR-S12-80.Z.07	80	7	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 8,5 – T15 (только для Ø32)	5	•
	M4,0 × 11 – T15+	5	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-S12-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серии SDKT12

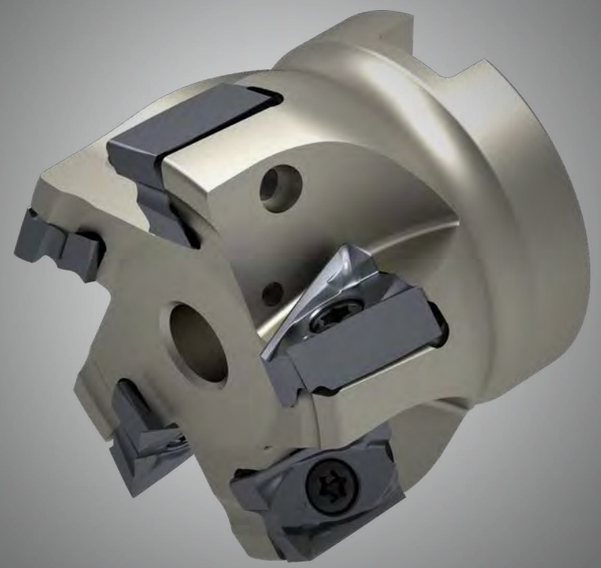
Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,12–0,3	10–0,1
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,2	10–0,1
K	Чугун	KCB	KRK115	320–100	0,1–0,25	10–0,1
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	‹ 2000	0,15–0,35	10–0,1
S	Жаропрочные сплавы	MFB	KRS135	75–25	0,04–0,15	10–0,1
S	Титан	MFB	KRS140			

LNKU
LOKU
Краткое описание



Краткое описание серии LNKU / LOKU

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование под углом



3) Винтовая интерполяция



4) Фрезерование уступов



5) Фрезерование канавок



6) Фрезерование карманов



Стружколом

GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь – специальные материалы* – титан*
KCB: Чугун

4 эффективные режущие кромки



* дополнительные области применения

Преимущества для клиента

- Высокоточное фрезерование под углом 90°.
- Низкое энергопотребление, максимальная скорость удаления стружки.
- Мягкое резание, обеспечивающее тихую обработку и максимальную защиту шпинделя.
- Геометрия стружколома оптимизирована методом конечных элементов (FEM).

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.

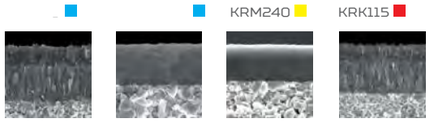


MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



KCB
Прочная режущая кромка для обработки чугунных заготовок.

Сплавы



Номенклатура пластин серий LNKU12 / LOKU 12

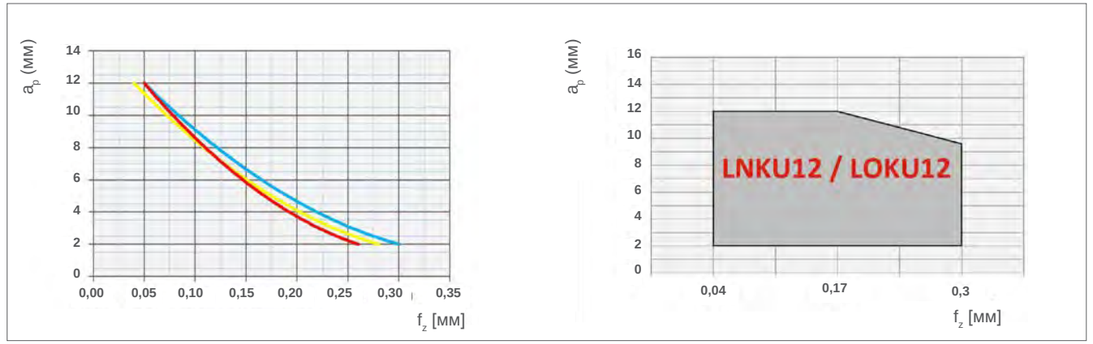
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	LNKU 120608ER-GCB KRP130	...-GCB	•
	LNKU 120608ER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	LNKU 120608ER-MFB KRM240	...-MFB	•
	LNKU 120608ER-KCB KRK115	...-KCB	•
	LOKU 120608ER-MFB KRM240	...-MFB	•
	LOKU 120608ER-EMB KRS135	...-EMB	○
	LOKU 120608ER-EMB KRS140	...-EMB	○

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	ARD-LO/LN12-40.Z.04	40	4	•
	ARD-LO/LN12-50.Z.05	50	5	•
	ARD-LO/LN12-63.Z.06	63	6	•
	ARD-LO/LN12-80.Z.07	80	7	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 11 – T15	5	•
	M10,0 × 31,0	20	•

Режимы резания серии LNKU12 / LOKU 12

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,05–0,30	12–2,0
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240	200–60	0,04–0,28	12–2,0
K	Чугун	KCB	KRK115	320–100	0,05–0,26	12–2,0

HPKT...
HPCT...
Краткое описание

Краткое описание серий HPKT... и HPCT...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



3) Снятие фасок



Стружколом

GCB Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь – специальные материалы* – титан*
ACB: Алюминий и цветные металлы

6 эффективных режущих кромок



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■ KRN015 ■



* дополнительные области применения

Технология Masterfinish

- Очень мягкое резание, не создающее большой нагрузки на шпиндель. Позитивная режущая кромка в сочетании с новым стружколомом подходит для фрезерования на станках малой и средней мощности.



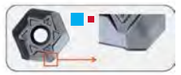
Технология Masterfinish

6-позиционное вращение пластины



- Возможно прецизионное перемещение режущей пластины без освобождения зажимного винта!
- Поворот пластины возможен без полного выкручивания зажимного винта, что позволяет экономить машинное время.

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



ACB
Очень острая режущая кромка для обработки деталей из алюминия и цветных металлов.

Номенклатура пластин серий HPKT... и HPCT...

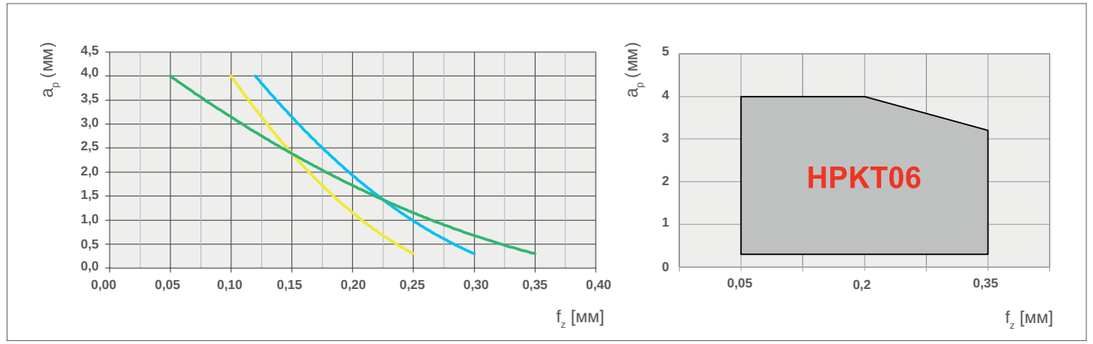
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	HPKT 0604AZER-GCB KRP130	...-GCB	•
	HPKT 0604AZER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	HPKT 0604AZER-MFB KRS135	...-MFB	•
	HPCT 0604AZFR-ACB KRN015	...-ACB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-H06-40.Z.04-W-32-50-110	40	4	•
	AR-H06-40.Z.04	40	4	•
	AR-H06-50.Z.05	50	5	•
	AR-H06-63.Z.06	63	6	•
	AR-H06-80.Z.07	80	7	•
	AR-H06-100.Z.09	100	9	•
	AR-H06-125.Z.10	125	10	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 11 – T15+	5	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-H06-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серий HPKT... и HPCT...

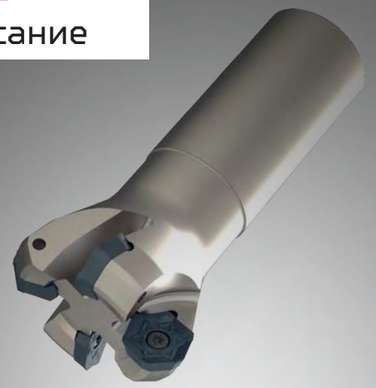
Исходные параметры:

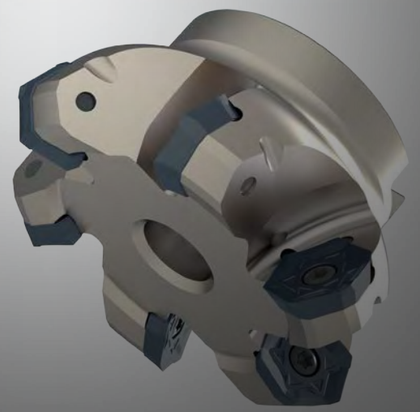


Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,12–0,3	4–0,3
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRS135	200–60	0,1–0,25	4–0,3
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	‹ 2000	0,05–0,35	4–0,3

HOKT...
HOCT...
Краткое описание





Краткое описание серий HOKT... и HOCT...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



3) Снятие фасок



Стружколом

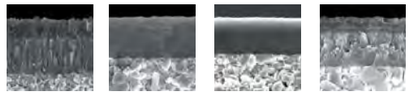
GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь – специальные материалы* – титан*

6 эффективных режущих кромок



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■



* дополнительные области применения

Технология Masterfinish

- Очень мягкое резание, не создающее большой нагрузки на шпиндель. Позитивная режущая кромка в сочетании с новым стружколомом подходит для фрезерования на станках малой и средней мощности.



Технология Masterfinish

6-позиционное вращение пластины

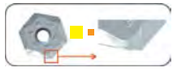


- Возможно прецизионное перемещение режущей пластины без освобождения зажимного винта!
- Поворот пластины возможен без полного выкручивания зажимного винта, что позволяет экономить машинное время.

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Номенклатура пластин серий HOKT... и HOCT...

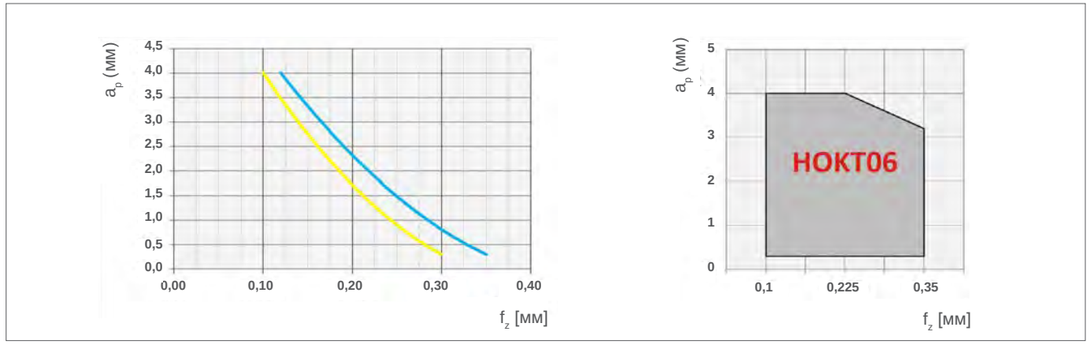
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	HOKT 0604AZER-GCB KRP130	...-GCB	•
	HOKT 0604AZER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	HOCT 0604AZER-MFB KRM240	...-MFB	•
	HOCT 0604AZER-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	WS-H06-40.Z.04-W-32-50-110	40	4	•
	AR-H06-40.Z.04	40	4	•
	AR-H06-50.Z.05	50	5	•
	AR-H06-50.Z.05	63	6	•
	AR-H06-80.Z.07	80	7	•
	AR-H06-100.Z.09	100	9	•
	AR-H06-125.Z.10	125	10	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 11 – T15+	5	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-H06-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серий HOKT... и HOCT...

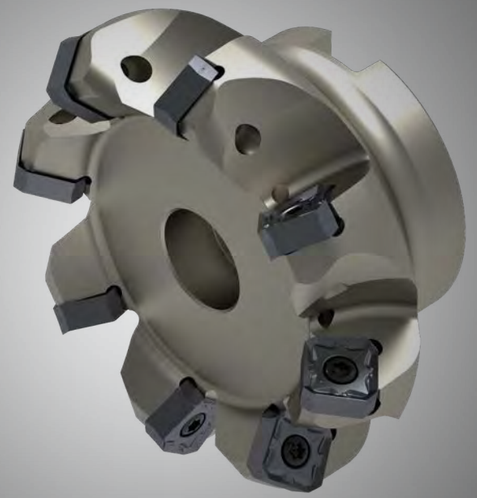
Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

				Параметры резания		
Группа материалов		Стружколом	Сплав	v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,12–0,35	4–0,3
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,1–0,3	4–0,3

SOKU
Краткое описание



Краткое описание серии SOKU

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



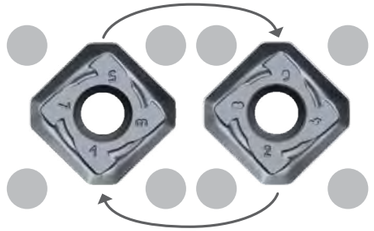
3) Снятие фасок



Стружколом

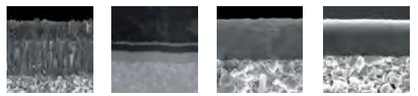
GCB: Сталь / операции получистовой и черновой обработки
MFB: Сталь – нержавеющая сталь / чистовая обработка
KCB: Чугун

4-позиционное вращение пластины, двухсторонняя геометрия = 8 режущих кромок

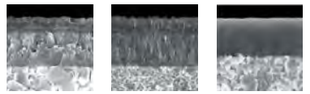


Сплавы

KRP130 ■ KRP135 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■



KRS135 ■ KRK115 ■ KRK220 ■



Преимущества для клиента

- Технология Masterfinish.
- Двусторонняя положительная заточка (положительный передний угол).

Положительный передний и задний угол



Квадратная двусторонняя режущая пластина!

Доступна в двух размерах



IC 12 IC 15

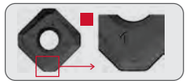
Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.

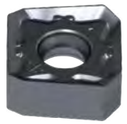


MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



KCB
Прочная режущая кромка для обработки чугунных заготовок.

Номенклатура пластин серии SOKU12

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SOKU 1205AZER-GCB KRP130	...-GCB	•
	SOKU 1205AZER-GCB KRP135	...-GCB	•
	SOKU 1205AZER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	SOKU 1205AZER-MFB KRM240	...-MFB	•
	SOKU 1205AZER-MFB KRS135	...-MFB	•
	SOKU 1205AZER-KCB KRK115	...-KCB	○
	SOKU 1205AZER-KCB KRK220	...-KCB	○

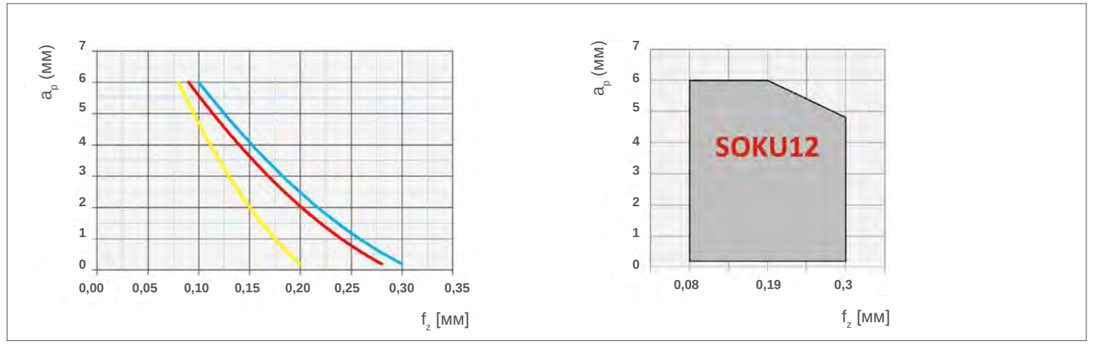
Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	ARD-S12-40.Z.04	40	4	•
	ARD-S12-50.Z.05	50	5	•
	ARD-S12-63.Z.06	63	6	•
	ARD-S12-80.Z.08	80	8	•
	ARD-S12-100.Z.10	100	10	•
	ARD-S12-125.Z.12	125	12	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 11,0 – T15	5	•

www.karcan.com

Режимы резания серии SOKU12

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRP135 KRPD235	220–60	0,1–0,3	6–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,2	6–0,2
K	Чугун	KCB	KRK115 KRK220	320–100	0,08–0,45	6–0,2

Номенклатура пластин серии SOKU15

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SOKU 1505AZER-GCB KRP130	...-GCB	•
	SOKU 1505AZER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	SOKU 1505AZER-GCB KRP135	...-GCB	•
	SOKU 1505AZER-MFB KRM240	...-MFB	•
	SOKU 1505AZER-MFB KRS135	...-MFB	•
	SOKU 1505AZER-KCB KRK115	...-KCB	•
	SOKU 1505AZER-KCB KRK220	...-KCB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	ARD-S15-40.Z.04	40	4	•
	ARD-S15-50.Z.04	50	4	•
	ARD-S15-63.Z.05	63	5	•
	ARD-S15-80.Z.06	80	6	•
	ARD-S15-100.Z.07	100	7	•
	ARD-S15-125.Z.08	125	8	•
	ARD-S15-160.Z.10	160	10	•

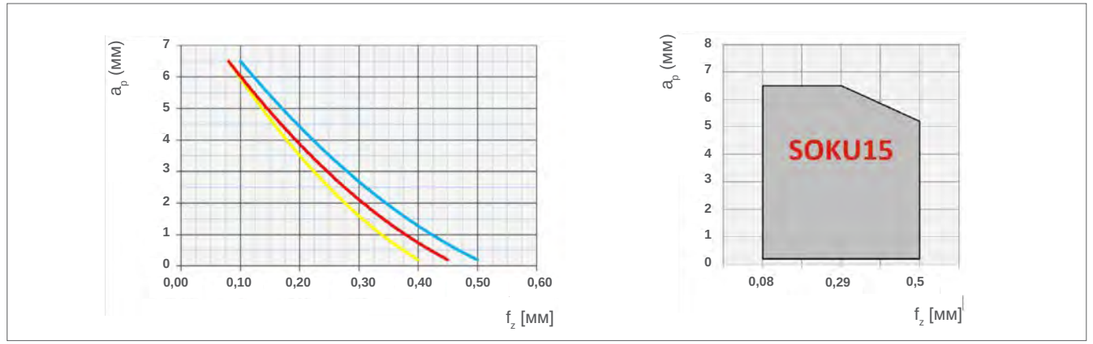
Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,5 ×13,0 – T20+	5	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-S15-40.Z.04)	15	•

www.karcan.com

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

Режимы резания серии SOKU15

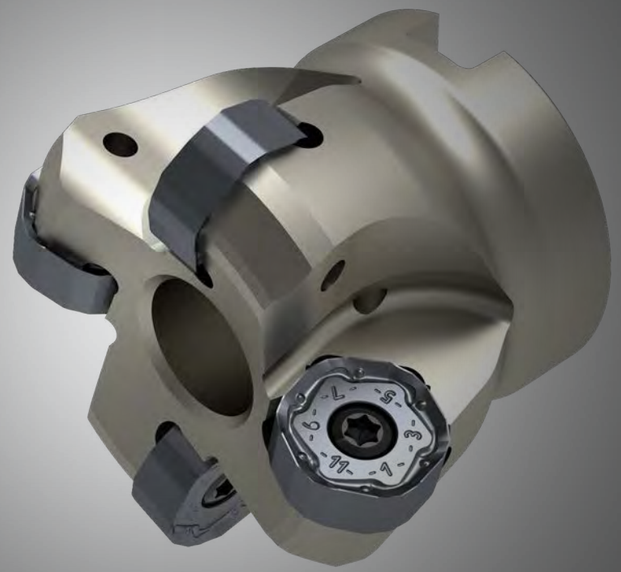
Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRP135 KRPD235	220–60	0,1–0,5	6,5–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,4	6,5–0,2
K	Чугун	KCB	KRK115 KRK220	320–100	0,08–0,45	6,5–0,2

HNKU
HOKU
Краткое описание



Краткое описание серий HNKU / HOKU

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



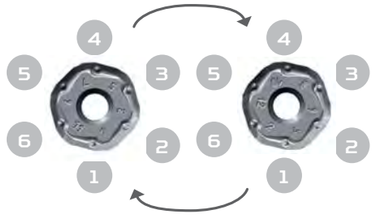
3) Снятие фасок



Стружколом

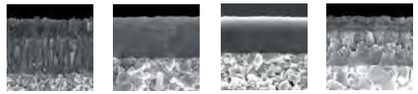
GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь – специальные материалы* – титан*

6-позиционное вращение пластины, двухсторонняя геометрия = 12 режущих кромок



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■



* дополнительные области применения

Преимущества для клиента

- Геометрия Masterfinish.
- Максимальная экономия благодаря наличию 12 режущих кромок.

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Номенклатура пластин серии HNKU

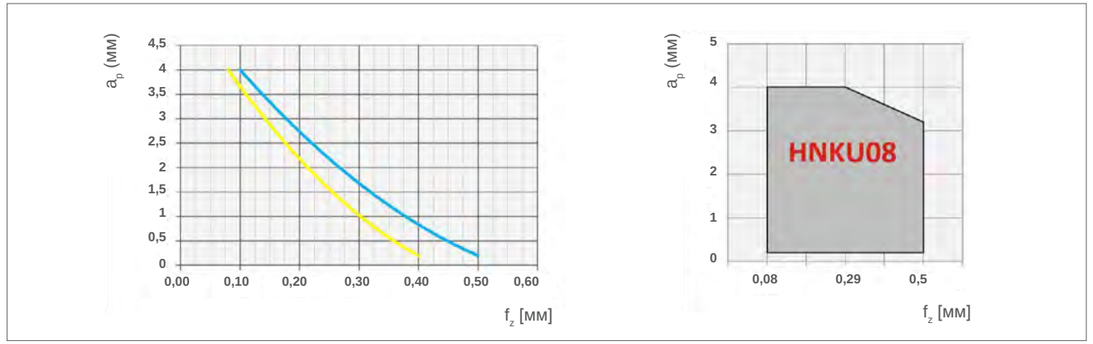
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	HNKU 0806AZER-GCB KRP130	...-GCB	•
	HNKU 0806AZER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	HNKU 0806AZER-MFB KRM240	...-MFB	○
	HNKU 0806AZER-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	ARD-H08-40.Z.04	40	4	•
	ARD-H08-50.Z.04	50	4	•
	ARD-H08-63.Z.05	63	5	•
	ARD-H08-80.Z.06	80	6	•
	ARD-H08-100.Z.08	100	8	•
	ARD-H08-125.Z.09	125	9	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 11,0 – T15+	5	•

Режимы резания серии HNKU

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	Параметры резания f_z [мм]	Параметры резания a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,1–0,5	4–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,4	4–0,2

Номенклатура пластин серии HOKU

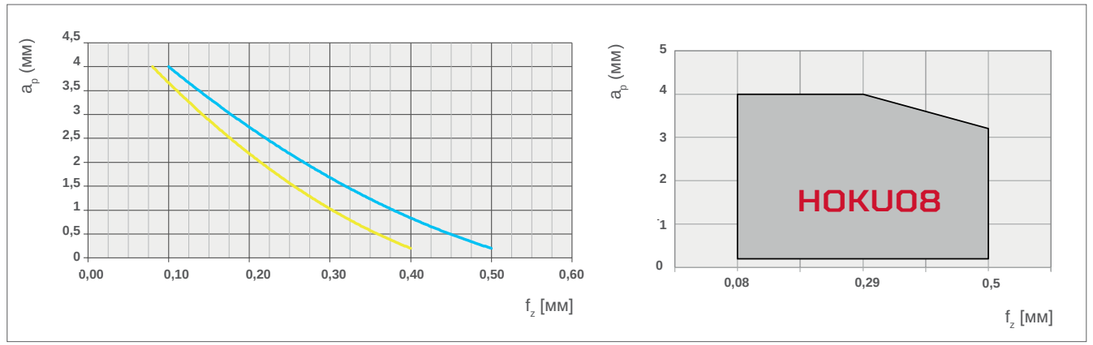
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	HOKU 0806AZER-GCB KRP130	...-GCB	•
	HOKU 0806AZER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	HOKU 0806AZER-MFB KRM240	...-MFB	•
	HOKU 0806AZER-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	ARD-H08-40.Z.04	40	4	•
	ARD-H08-50.Z.04	50	4	•
	ARD-H08-63.Z.05	63	5	•
	ARD-H08-80.Z.06	80	6	•
	ARD-H08-100.Z.08	100	8	•
	ARD-H08-125.Z.09	125	9	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 11,0 – T15+	5	•

Режимы резания серий HOKU

Исходные параметры:

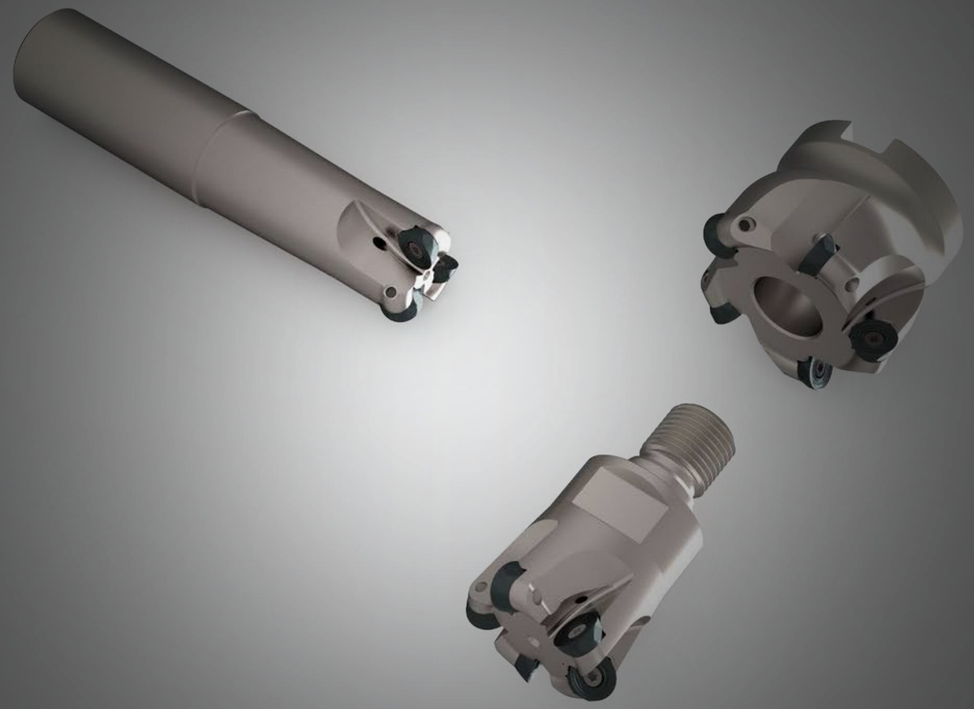


Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,1–0,5	4–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,4	4–0,2

RPMX... RDHX... RPHX... RDHW...

Краткое описание



Краткое описание серий RPMX..., RDHX..., RPHX... и RDHW...

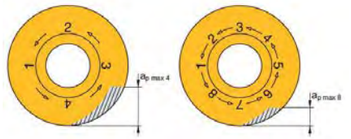
Область применения

1) Торцевое фрезерование
2) Фрезерование под углом
3) Фрезерование «в полный паз»
4) Фрезерование карманов
5) Контурное фрезерование
6) Винтовая интерполяция
7) Плунжерное фрезерование
8) Фрезерование точением

Стружколом

GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь
EMB: Специальные материалы – титан*
ACB: Алюминий и цветные металлы
MOSN: Усиленный стружколом для обработки твердых материалов

4- и 8-позиционное вращение пластины

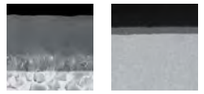


Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRN015 ■ KRS135 ■



KRS140 ■ KRR215 □



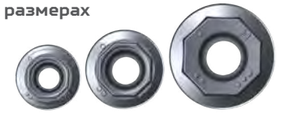
* дополнительные области применения

Преимущества для клиента

- Возможно прецизионное перемещение режущей пластины без освобождения зажимного винта!
- Поворот пластины возможен без полного выкручивания зажимного винта, что позволяет экономить машинное время.

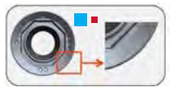


Доступны в трех размерах



IC 10 IC12 IC16

Как выбрать стружколом?



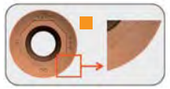
GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



ACB
Очень острая режущая кромка для обработки деталей из алюминия и цветных металлов.



EMB
Стабильная режущая кромка при обработке деталей из специальных материалов и титана.



MOSN
Усиленная режущая кромка для обработки деталей из твердых материалов.

RPMX... RDHX... RPHX... RDHW...

Краткое описание



Краткое описание серий RPMX..., RDHX..., RPHX... и RDHW...

Гибкость – один инструмент для нескольких видов круглых пластин.

Оптимизированные задние углы для повышения эффективности фрезерования.

11° (RP...): для стали. Нержавеющая сталь.
Чугун и специальные материалы.

15° (RD...): для твердых материалов и цветных металлов.



RP...



RD...

ДОПОЛНИТЕЛЬНО: Задние углы могут быть адаптированы к требованиям клиента.



ROMX 1204 (1°...16°)

Номенклатура пластин серии R10

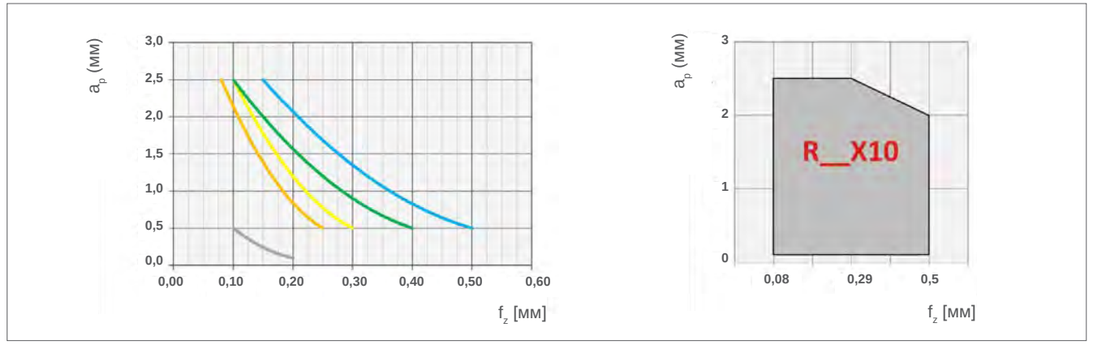
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	RPMX 10T3M0-GCB KRP130	...-GCB	•
	RPMX 10T3M0-GCB KRPD235	...-GCB	•
	RPMX 10T3M0-MFB KRM240	...-MFB	•
	RPMX 10T3M0-MFB KRS135	...-MFB	•
	RDHX 10T3M0-ACB KRN015	...-ACB	•
	RPHX 10T3M0-EMB KRS135	...-EMB	•
	RPHX 10T3M0-EMB KRS140	...-EMB	•
	RDHW 10T3M0SN KRR215	-	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-R10-20.Z.02-A-50-102	20	2	•
	SH-R10-20.Z.02-A-50-165-165	20	2	•
	SH-R10-25.Z.03-A-60-116	25	3	•
	SH-R10-25.Z.03-A-60-165-165	25	3	•
	SH-R10-32.Z.04-A-70-130	32	4	•
	SH-R10-32.Z.04-A-70-165-165	32	4	•
	TC-R10-20.Z.02	20	2	○
	TC-R10-25.Z.03	25	3	○
	TC-R10-32.Z.04	32	4	•
	TC-R10-35.Z.04	35	4	•
	AR-R10-40.Z.04	40	4	•
	AR-R10-42.Z.05	42	5	•
	AR-R10-50.Z.05	50	5	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M3,0 × 7,5 – T10+	2	•
	M8,0 × 30,0 (для AR-R10-40.Z.04 и AR-R10-42.Z.05)	15	•

Режимы резания серии R10

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,15–0,5	2,5–0,5
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,1–0,3	2,5–0,5
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	‹ 2000	0,1–0,4	2,5–0,5
S	Жаропрочные сплавы	EMB	KRS135	75–25	0,08–0,25	2,5–0,5
S	Титан	EMB	KRS140			
H	Твердые материалы	–	KRR215	180–100	0,1–0,2	0,5–0,1

Рекомендуемые параметры глубины резания

ø [мм]	4 реж. кромки a_p [мм]	4 реж. кромки $a_{p\ макс.}$ [мм]	8 реж. кромок $a_{p\ макс.}$ [мм]
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3

Номенклатура пластин серии R12

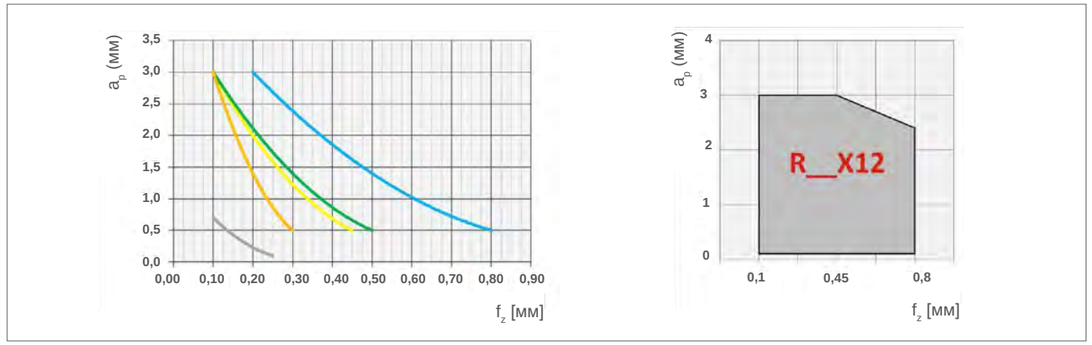
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	RPMX 1204MO-GCB KRP130	...-GCB	•
	RPMX 1204MO-GCB KRPD235	...-GCB	•
	RPMX 1204MO-MFB KRM240	...-MFB	•
	RPMX 1204MO-MFB KRS135	...-MFB	•
	RDHX 1204MO-ACB KRN015	...-ACB	•
	RPHX 1204MO-EMB KRS135	...-EMB	•
	RPHX 1204MO-EMB KRS140	...-EMB	•
	RDHW 1204MOSN KRR215	-	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-R12-25.Z.02-A-30-86	25	2	•
	SH-R12-25.Z.02-A-60-116	25	2	•
	SH-R12-32.Z.03-A-40-100	32	3	•
	SH-R12-32.Z.03-A-70-130	32	3	•
	TC-R12-25.Z.02	25	2	•
	TC-R12-35.Z.03	35	3	•
	AR-R12-40.Z.04	40	4	•
	AR-R12-42.Z.04	42	4	•
	AR-R12-50.Z.05	50	5	•
	AR-R12-52.Z.05	52	5	•
	AR-R12-63.Z.06	63	6	•
	AR-R12-66.Z.06	66	6	•
	AR-R12-80.Z.08	80	8	•
	AR-R12-100.Z.10	100	10	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 8,5 – T15 (только для SH и TC)	5	•
	M4,0 × 11,0 – T15+ (только для AR)	5	•
	M8,0 × 30,0 (для AR-R12-40.Z.04 и AR-R12-42.Z.04)	15	•

Режимы резания серии R12

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,2–0,8	3–0,5
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,1–0,45	3–0,5
N	Цветные металлы	ACB	KRN015	‹ 2000	0,1–0,5	3–0,5
S	Жаропрочные сплавы	EMB	KRS135	75–25	0,1–0,3	3–0,5
S	Титан	EMB	KRS140			
H	Твердые материалы	–	KRR215	180–100	0,1–0,25	0,7–0,1

Рекомендуемые параметры глубины резания

ø [мм]	4 реж. кромки: a_p [мм]	4 реж. кромки: $a_{p\ макс.}$ [мм]	8 реж. кромок: $a_{p\ макс.}$ [мм]
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3

Номенклатура пластин серии R16

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	RPMX 1605MO-GCB KRP130	...-GCB	•
	RPMX 1605MO-GCB KRPD235	...-GCB	•
	RPMX 1605MO-MFB KRM240	...-MFB	•
	RPMX 1605MO-MFB KRS135	...-MFB	•
	RDHX 1605MO-ACB KRN015	...-ACB	○
	RPHX 1605MO-EMB KRS135	...-EMB	•
	RPHX 1605MO-EMB KRS140	...-EMB	•
	RDHW 1605MOSN KRR215	-	○

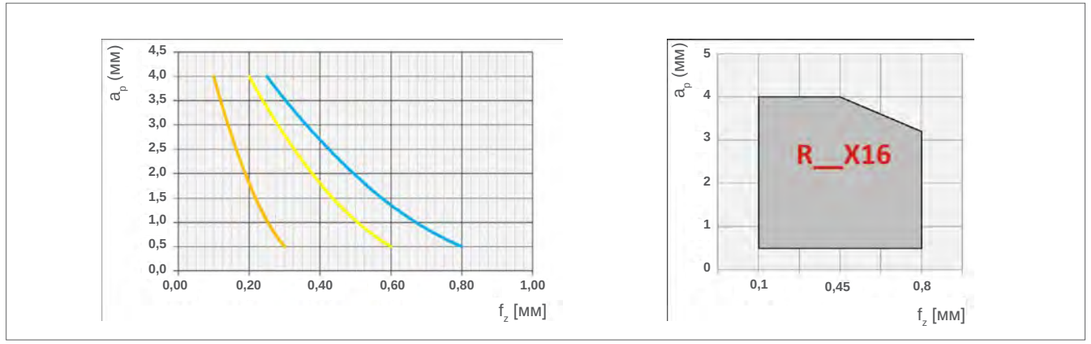
Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	AR-R16-50.Z.03	50	3	•
	AR-R16-52.Z.04	52	4	•
	AR-R16-63.Z.05	63	5	•
	AR-R16-66.Z.05	66	5	•
	AR-R16-80.Z.06	80	6	•
	AR-R16-100.Z.07	100	7	•
	AR-R16-125.Z.08	125	8	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,5 × 13,0 – T20+	5	•
	M10,0 × 31,0 (для AR-R16-50.Z.03 и AR-R16-52.Z.04)	20	•

● в наличии на складе, ○ поставляются под заказ

Режимы резания серии R16

Исходные параметры:



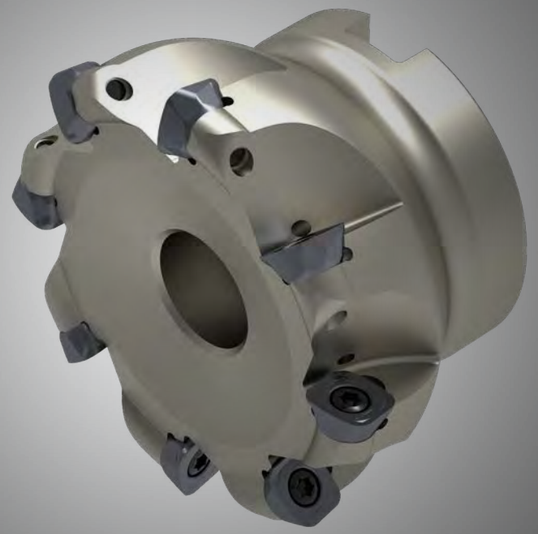
Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,25–0,8	4–0,5
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,2–0,6	4–0,5
S	Жаропрочные сплавы	EMB	KRS135	75–25	0,1–0,3	4–0,5
S	Титан	EMB	KRS140			

Рекомендуемые параметры глубины резания

ø [мм]	4 реж. кромки a_p [мм]	4 реж. кромки $a_{p\ макс.}$ [мм]	8 реж. кромок $a_{p\ макс.}$ [мм]
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3

RNKU...
ROHU...
Краткое описание



Краткое описание серий RNKU... и ROHU...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



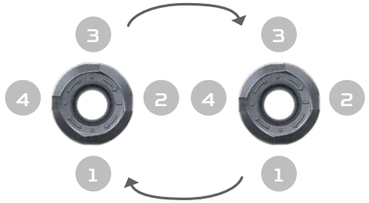
2) Фрезерование «в полный паз»



Стружколом

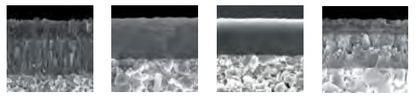
GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь

4-позиционное вращение пластины, двух сторонняя геометрия = 8 режущих кромок



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■



Преимущества для клиента

- Возможно прецизионное перемещение режущей пластины без освобождения зажимного винта!
- Поворот пластины возможен без полного выкручивания зажимного винта, что позволяет экономить машинное время.

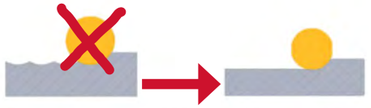


Доступна в двух размерах



CI 12 CI 16

Оптимальная чистовая обработка



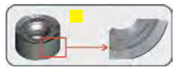
Параметры резания: v_c 280 м/мин, f 0,4 мм, a_p 0,5 мм

- Сочетание круглой формы пластины для прочности и поверхности для финишной обработки.
- Двусторонняя пластина имеет 4 режущих кромки Wiper с каждой стороны для обеспечения наилучшего качества поверхности.
  Например:
  → Ra со стандартной круглой пластиной: 3 мкм
  → Ra с двусторонней круглой пластиной: 1 мкм

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Номенклатура пластин серии R12

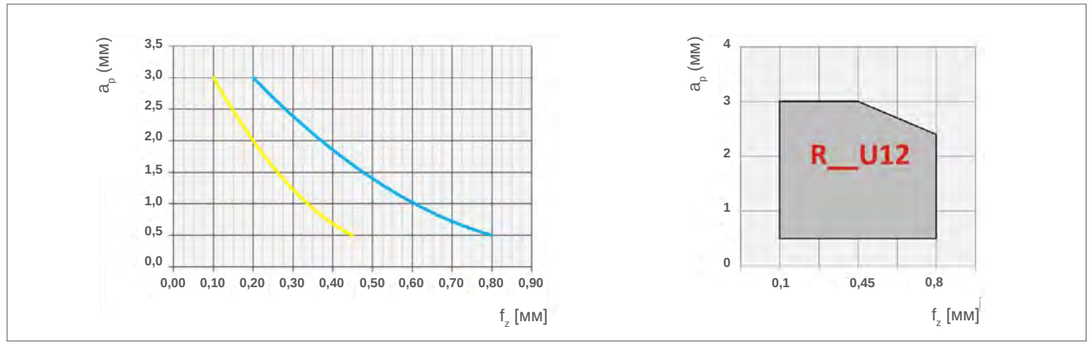
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	RNKU 1204M0ER-GCB KRP130	**...-GCB**	•
	RNKU 1204M0ER-GCB KRPD235	**...-GCB**	•
	ROHU 1204M0ER-MFB KRM240	**...-MFB**	•
	ROHU 1204M0ER-MFB KRS135	**...-MFB**	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SHD-R12-32.Z.03-A-70-131	32	3	•
	SHD-R12-32.Z.03-A-70-165	32	3	•
	ARD-R12-40.Z.04	40	4	•
	ARD-R12-50.Z.05	50	5	•
	ARD-R12-63.Z.06	63	6	•
	ARD-R12-80.Z.08	80	8	•
	ARD-R12-100.Z.10	100	10	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	Винт M4,0 x 11,0 – T15+	5	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-R12-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серии R12

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,2–0,8	3–0,5
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,1–0,45	3–0,5

Рекомендуемые параметры глубины резания

ø [мм]	4 реж. кромки a_p [мм]	4 реж. кромки $a_{p\ макс.}$ [мм]	8 реж. кромок $a_{p\ макс.}$ [мм]
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3

Номенклатура пластин серии R16

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	RNKU 1605MOER-GCB KRP130	...-GCB	•
	RNKU 1605MOER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	ROHU 1605MOER-MFB KRM240	...-MFB	•
	ROHU 1605MOER-MFB KRS135	...-MFB	•

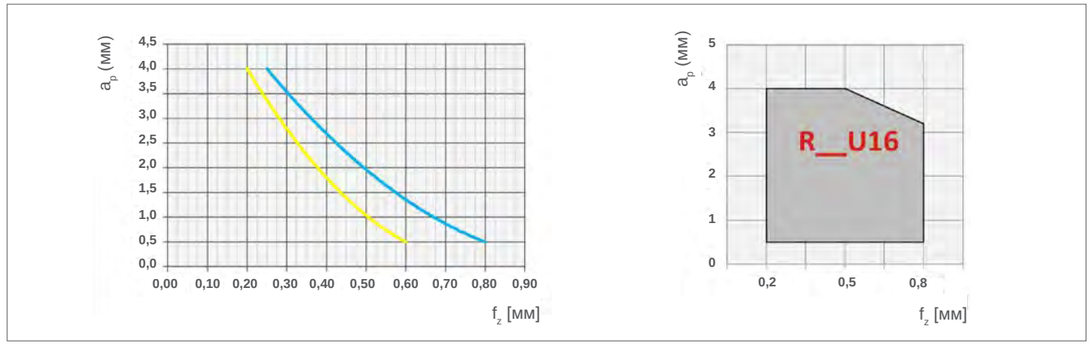
Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	ARD-R16-50.Z.03	50	3	○
	ARD-R16-63.Z.05	63	5	•
	ARD-R16-80.Z.06	80	6	○
	ARD-R16-100.Z.07	100	7	○
	ARD-R16-125.Z.08	125	8	○

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,5 × 13,0 – T20	5	•
	M10,0 × 31,0 (только для AR-R16-50.Z.03)	20	•

www.karcan.com

Режимы резания серии R16

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

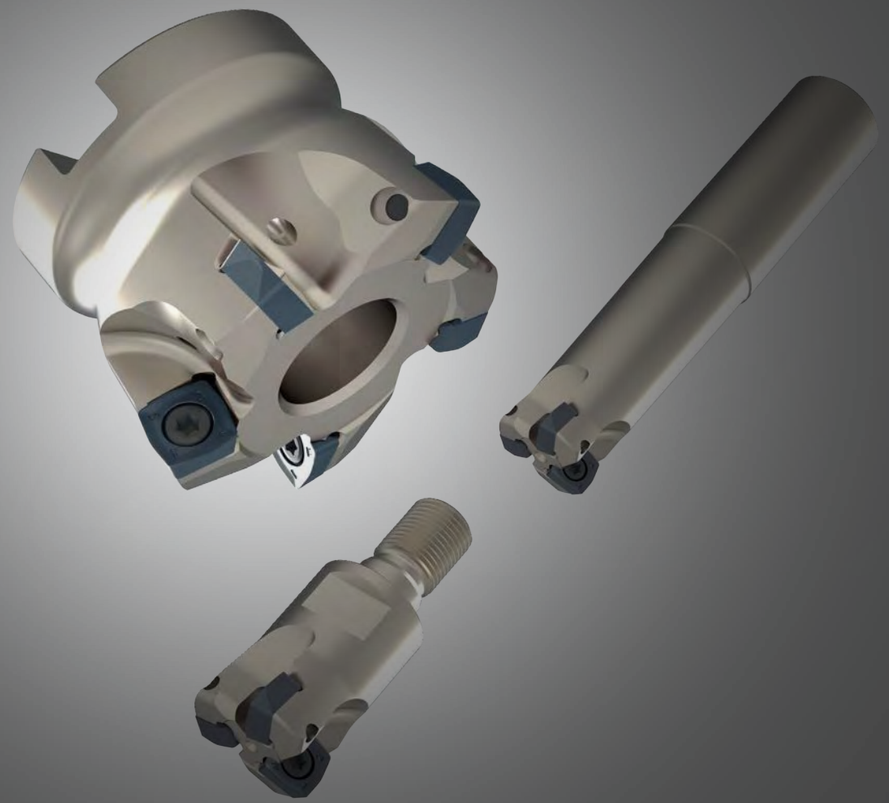
Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,25–0,8	4–0,5
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,2–0,6	4–0,5

Рекомендуемые параметры глубины резания

ø [мм]	4 реж. кромки a_p [мм]	4 реж. кромки $a_{p\ макс.}$ [мм]	8 реж. кромок $a_{p\ макс.}$ [мм]
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3

XPLT... XDLT... XDLX... XOLT...

Краткое описание



Краткое описание серий XPLT..., XDLT..., XDLX... и XPLT...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование под углом



3) Винтовая интерполяция



4) Плунжерное фрезерование



5) Контурное фрезерование



6) Фрезерование карманов



7) Фрезерование «в полный паз»



Стружколом

GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь – титан*

4 эффективные режущие кромки



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■ KRS140 ■



Преимущества для клиента

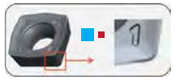
- Благодаря подаче до 3 мм/зуб и малому шагу достигается очень высокая скорость удаления материала.
- Долгий срок службы режущего инструмента благодаря покрытию HyperCoat.
- Максимальная экономия благодаря наличию 4 режущих кромок.
- Снижение шума и вибрации при обработке. Низкие усилия резания.

Доступны в трех размерах



IC 07 IC 10 IC 13

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Номенклатура пластин серии HFC07

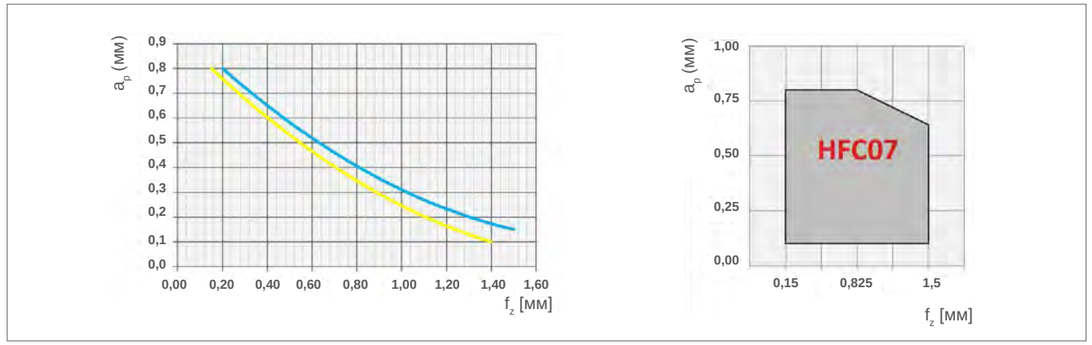
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	XPLT 070305SR-GCB KRP130	...-GCB	•
	XPLT 070305SR-GCB KRPD235	...-GCB	•
	XPLT 070305ER-MFB KRM240	...-MFB	•
	XPLT 070305ER-MFB KRS135	...-MFB	•
	XPLT 070305ER-MFB KRS140	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-HFC07-16.Z.02-A-50-200	16	2	•
	SH-HFC07-20.Z.03-A-50-200	20	3	•
	SH-HFC07-25.Z.04-A-50-200	25	4	•
	TC-HFC07-16.Z.02	16	2	•
	TC-HFC07-20.Z.03	20	3	•
	TC-HFC07-25.Z.04	25	4	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M2,5 × 5,0 – T08	1,2	•

Режимы резания серии HFC07

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,2–1,5	0,8–0,15
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135 KRS140	200–60	0,15–1,4	0,8–0,1

Номенклатура пластин серии HFC10 – XDLT

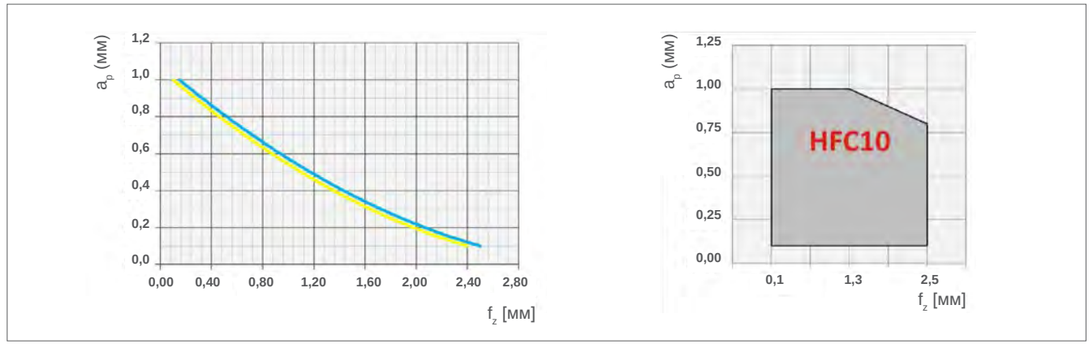
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	XDLT 10T308SR-GCB KRP130	...-GCB	•
	XDLT 10T308SR-GCB KRPD235	...-GCB	•
	XDLT 10T308ER-MFB KRM240	...-MFB	•
	XDLT 10T308ER-MFB KRS135	...-MFB	•
	XDLT 10T308ER-MFB KRS140	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-HFC10-25.Z.03-A-50-125	25	3	○
	SH-HFC10-25.Z.03-A-50-225	25	3	•
	AR-HFC10-40.Z.04	40	4	•
	AR-HFC10-50.Z.05	50	5	•
	AR-HFC10-63.Z.06	63	6	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M3,5 × 7,2 – T15+ (только для SH)	3,2	•
	M3,5 × 8,6 – T15 (только для AR)	3,2	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-HFC10-40.Z.04)	15	•

Режимы резания серии HFC10 – XDLT

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,15–2,5	1–0,1
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135 KRS140	200–60	0,1–2,4	1–0,1

Номенклатура пластин серии HFC10 – XDLX

Преимущества для клиента

- Снижение шума и вибрации при обработке.
  Низкие усилия резания.
- Максимальная экономия благодаря наличию 4 режущих кромок.
- Корпус фрезы аналогичен фрезам предыдущей серии.
- Повышение производительности.
- Продление срока службы режущего инструмента.





-GCB



-MFB

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	XDLX 10T308SR-GCB KRP130	...-GCB	•
	XDLX 10T308SR-GCB KRPD235	...-GCB	•
	XDLX 10T308SR-MFB KRM240	...-MFB	•
	XDLX 10T308SR-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-HFC10-25.Z.03-A-50-125	25	3	○
	SH-HFC10-25.Z.03-A-50-225	25	3	•
	AR-HFC10-40.Z.04	40	4	•
	AR-HFC10-50.Z.05	50	5	•
	AR-HFC10-63.Z.06	63	6	•

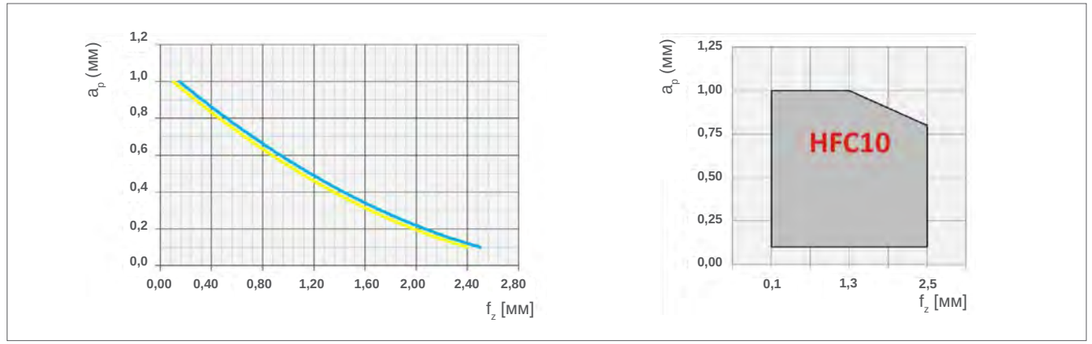
Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M3,5 × 7,2 – T15+ (только для SH)	3,2	•
	M3,5 × 8,6 – T15 (только для AR)	3,2	•
	M8,0 × 30,0 (только для AR-HFC10-40.Z.04)	15	•

www.karcan.com

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

Режимы резания серии HFC10 – XDLX

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,15–2,5	1–0,1
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135 KRS140	200–60	0,1–2,4	1–0,1

Номенклатура пластин серии HFC13

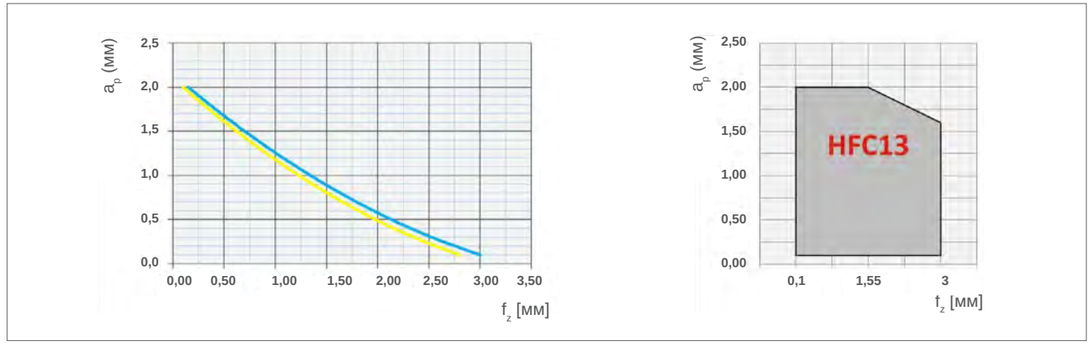
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	XOLT 130410SR-GCB KRP130	...-GCB	•
	XOLT 130410SR-GCB KRPD235	...-GCB	•
	XOLT 130410ER-MFB KRM240	...-MFB	•
	XOLT 130410ER-MFB KRS135	...-MFB	•
	XOLT 130410ER-MFB KRS140	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-HFC13-35.Z.03-A-63-144	35	3	○
	SH-HFC13-35.Z.03-A-63-250	35	3	•
	TC-HFC13-35.Z.03	35	3	○
	AR-HFC13-50.Z.04	50	4	•
	AR-HFC13-63.Z.05	63	5	•
	AR-HFC13-80.Z.07	80	7	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,5 × 10,5 – T20	5	•

Режимы резания серии HFC13

Исходные параметры:



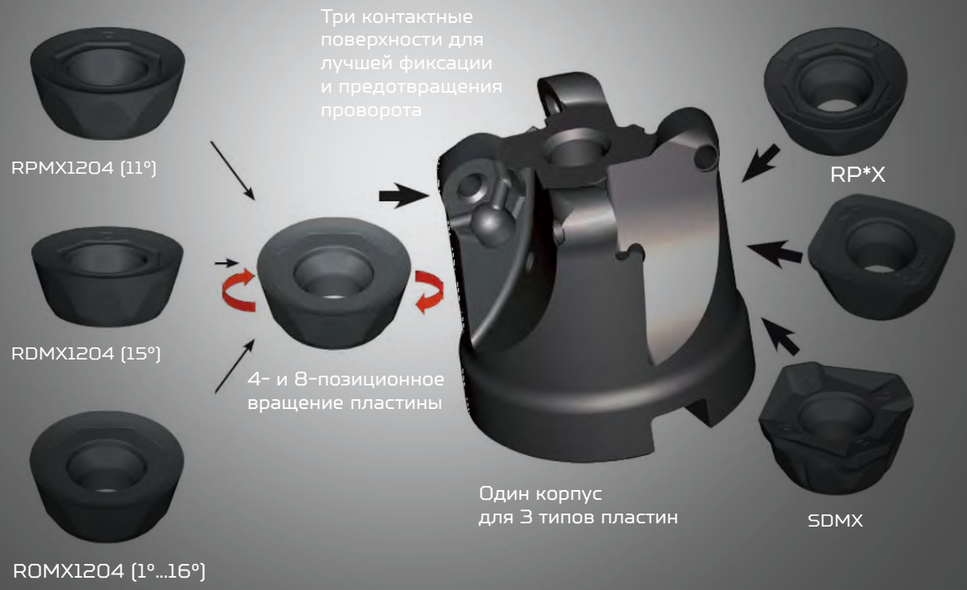
Типы материалов и сплавы:

Группа материалов		Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,15–2,5	1–0,1
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135 KRS140	200–60	0,1–2,4	1–0,1

SDMX
Краткое описание

Стандартная область применения

Дополнительные области применения



Краткое описание серий SDMX

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование под углом



3) Фрезерование «в полный паз»



4) Снятие фасок



5) Контурное фрезерование



Стружколом

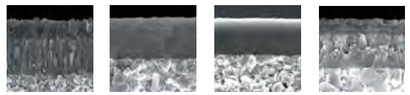
GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь

4 эффективные режущие кромки



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■



* дополнительные области применения

Преимущества для клиента

- Возможно прецизионное перемещение режущей пластины без освобождения зажимного винта!
- Поворот пластины возможен без полного выкручивания зажимного винта, что позволяет экономить машинное время.



Доступна в двух размерах



IC 12 IC 16

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Номенклатура пластин серии SDMX11

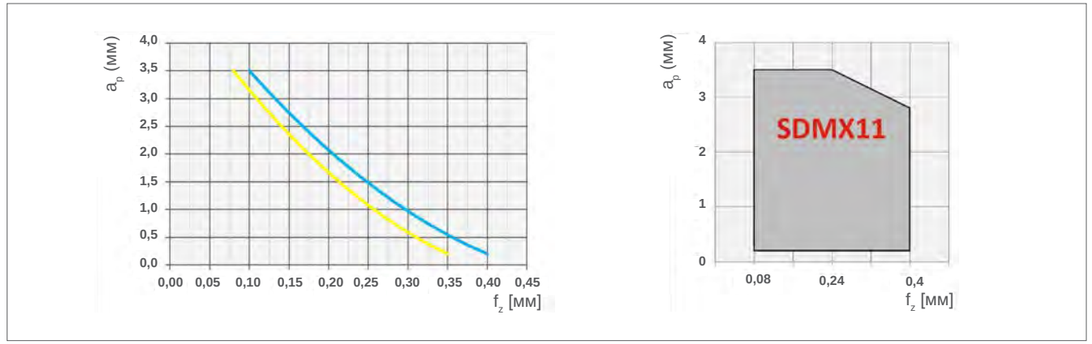
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SDMX 1105AEER-GCB KRP130	**...-GCB**	•
	SDMX 1105AEER-GCB KRPD235	**...-GCB**	•
	SDMX 1105AEER-MFB KRM240	**...-MFB**	•
	SDMX 1105AEER-MFB KRS135	**...-MFB**	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-R12-25.Z.02-A-30-86	25	2	•
	SH-R12-25.Z.02-A-60-116	25	2	•
	SH-R12-32.Z.03-A-40-100	32	3	•
	SH-R12-32.Z.03-A-70-130	32	3	•
	TC-R12-25.Z.02	25	2	•
	TC-R12-35.Z.03	35	3	•
	AR-R12-40.Z.04	40	4	•
	AR-R12-42.Z.04	42	4	•
	AR-R12-50.Z.05	50	5	•
	AR-R12-52.Z.05	52	5	•
	AR-R12-63.Z.06	63	6	•
	AR-R12-66.Z.06	66	6	•
	AR-R12-80.Z.08	80	8	•
	AR-R12-100.Z.10	100	10	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 8,5 – T15 (только для SH и TC)	5	•
	M4,0 × 11,0 – T15+ (только для AR)	5	•
	M8,0 × 30,0 (для AR-R12-40.Z.04 и AR-R12-42.Z.04)	15	•

Режимы резания серии SDMX11

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,1–0,4	3,5–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,35	3,5–0,2

Номенклатура пластин серии SDMX15

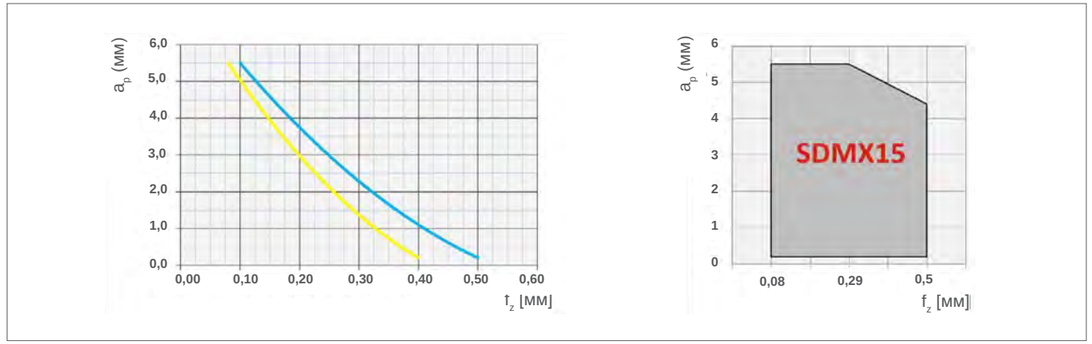
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SDMX 1506AEER-GCB KRP130	...-GCB	•
	SDMX 1506AEER-GCB KRPD235	...-GCB	•
	SDMX 1506AEER-MFB KRM240	...-MFB	•
	SDMX 1506AEER-MFB KRS135	...-MFB	•

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	AR-R16-50.Z.03	50	3	•
	AR-R16-52.Z.04	52	4	•
	AR-R16-63.Z.05	63	5	•
	AR-R16-66.Z.05	66	5	•
	AR-R16-80.Z.06	80	6	•
	AR-R16-100.Z.07	100	7	•
	AR-R16-125.Z.08	125	8	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,5 × 13,0 – T20+	5	•
	M10,0 × 31,0 (для AR-R16-50.Z.03 и AR-R16-52.Z.04)	20	•

Режимы резания серии SDMX15

Исходные параметры:

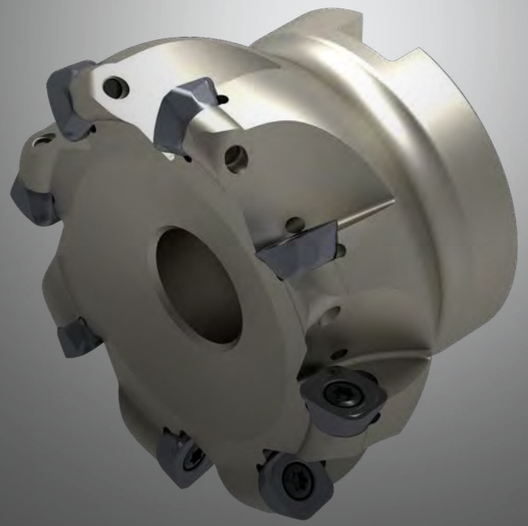


Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,1–0,5	5,5–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–0,4	5,5–0,2

EOMT
Краткое описание





Краткое описание серии EOMT

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование под углом



3) Фрезерование «в полный паз»



4) Снятие фасок



5) Контурное фрезерование



Стружколом

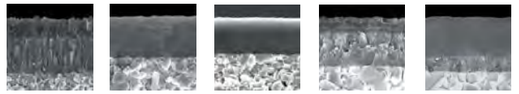
GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь

2-позиционное вращение пластины



Сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■ KRS135 ■ KRS140 ■



Преимущества для клиента

- Возможно прецизионное перемещение режущей пластины без освобождения зажимного винта!
- Поворот пластины возможен без полного выкручивания зажимного винта, что позволяет экономить машинное время.



Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Номенклатура пластин серии EOMT12

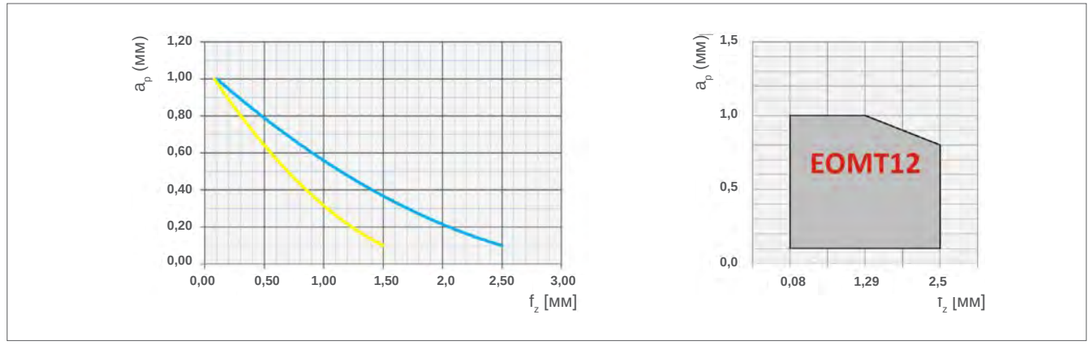
Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	EOMT 120416-GCB KRP130	...-GCB	•
	EOMT 120416-GCB KRPD235	...-GCB	•
	EOMT 120416-MFB KRM240	...-MFB	•
	EOMT 120416-MFB KRS135	...-MFB	•
	EOMT 120416-MFB KRS140	...-MFB	○

Корпус	Обозначение	ø фрезы [мм]	z	В наличии
	SH-R12-25.Z.02-A-30-86	25	2	•
	SH-R12-25.Z.02-A-60-116	25	2	•
	SH-R12-32.Z.03-A-40-100	32	3	•
	SH-R12-32.Z.03-A-70-130	32	3	•
	TC-R12-25.Z.02	25	2	•
	TC-R12-35.Z.03	35	3	•
	AR-R12-40.Z.04	40	4	•
	AR-R12-42.Z.04	42	4	•
	AR-R12-50.Z.05	50	5	•
	AR-R12-52.Z.05	52	5	•
	AR-R12-63.Z.06	63	6	•
	AR-R12-66.Z.06	66	6	•
	AR-R12-80.Z.08	80	8	•
	AR-R12-100.Z.10	100	10	•

Запасные части	Обозначение	Крутящий момент [Н·м]	В наличии
	M4,0 × 8,5 – T15 (только для SH и TC)	5	•
	M4,0 × 11,0 – T15+ (только для AR)	5	•
	M8,0 × 30,0 (для AR-R12-40.Z.04 и AR-R12-42.Z.04)	15	•

Режимы резания серии EOMT12

Исходные параметры:



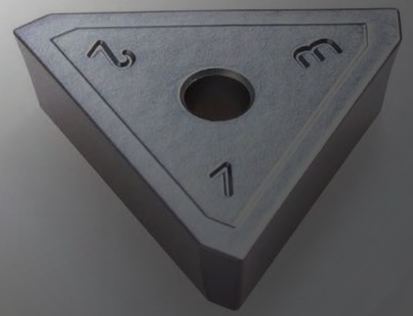
Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,1–2,5	1–0,1
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240 KRS135	200–60	0,08–1,5	1–0,1

TPKN...
TPKR...
Краткое описание







Краткое описание серий TPKN... и TPKR...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



3) Периферийное фрезерование



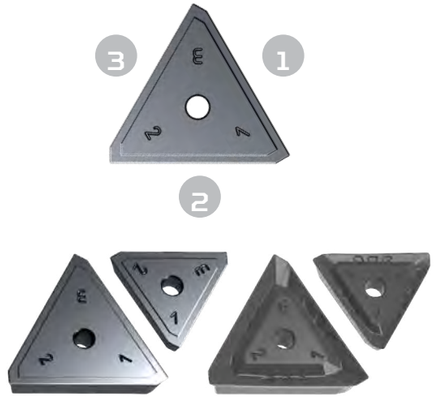
4) Фрезерование уступов



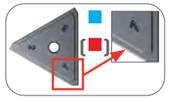
Стружколом

GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь

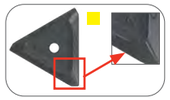
3 эффективные режущие кромки



Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.

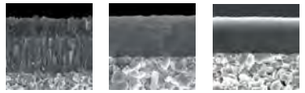


MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Сплавы

Стандартные сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■



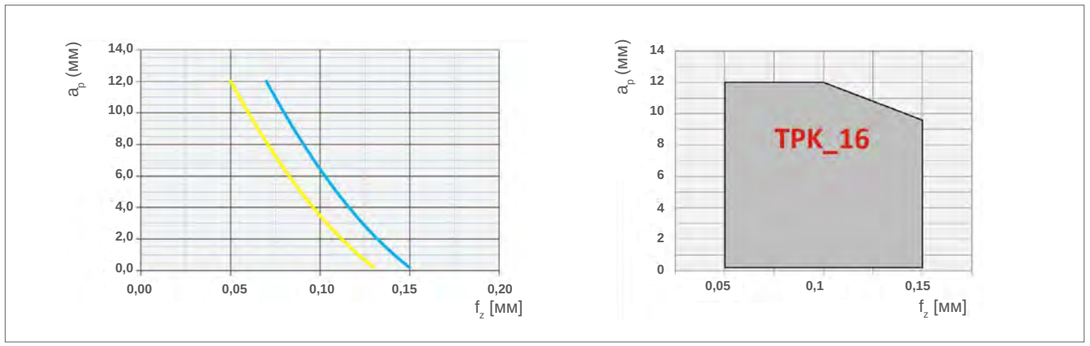
* дополнительные области применения

Номенклатура пластин серии TPKN / TPKR 16

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	TPKN 1603PDR-GCB KRP130	...-GCB	○
	TPKN 1603PDR-GCB KRPD235	...-GCB	○
	TPKR 1603PDR-MFB KRM240	...-MFB	○

Режимы резания серии TPKN / TPKR 16

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

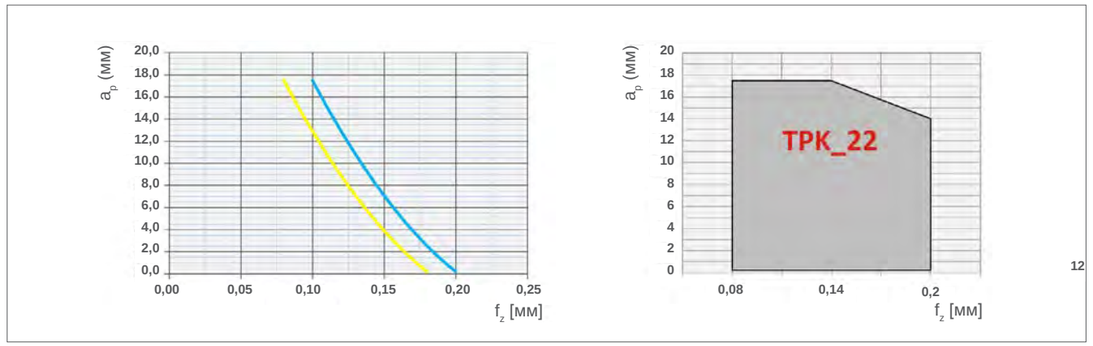
	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,7–0,15	12–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240	200–60	0,05–0,13	12–0,2

Номенклатура пластин серии TPKN / TPKR 22

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	TPKN 2204PDR-GCB KRP130	...-GCB	○
	TPKN 2204PDR-GCB KRPD235	...-GCB	○
	TPKR 2204PDR-MFB KRM240	...-MFB	○

Режимы резания серии TPKN / TPKR 16

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130 KRPD235	220–60	0,1–0,2	17,5–0,2
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240	200–60	0,08–0,18	17,5–0,2

SEK...
SPK...
Краткое описание



Краткое описание серий SEK... и SPK...

Область применения

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование «в полный паз»



3) Снятие фасок (только для SEK...)



4) Уступ 45° (только для SEK...)



5) Уступ 75° (только для SPK..)



Стружколом

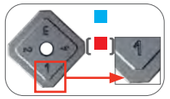
GCB: Сталь – чугун*
MFB: Нержавеющая сталь

4 эффективные режущие кромки



* дополнительные области применения

Как выбрать стружколом?



GCB
Прочная режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.

Сплавы

Стандартные сплавы

KRP130 ■ KRPD235 ■ KRM240 ■

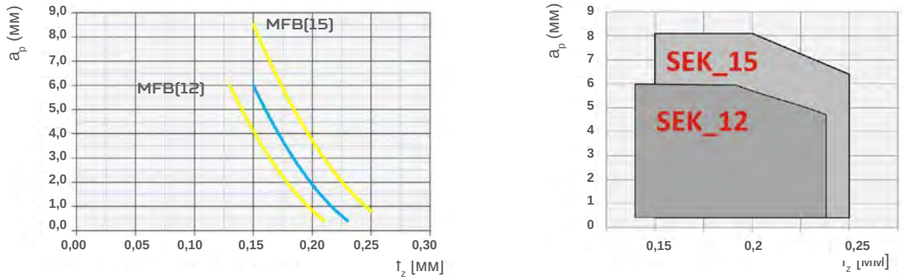


Номенклатура пластин серии SEK_12 / 15

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SEKN 1203AFSN-GCB KRP130	...-GCB	○
	SEKN 1203AFSN-GCB KRPD235	...-GCB	○
	SEKR 1203AFSN-MFB KRM240	...-MFB	○
	SEKR 1504AFSN-MFB KRM240	...-MFB	○

Режимы резания серии SPK_12 / 15

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

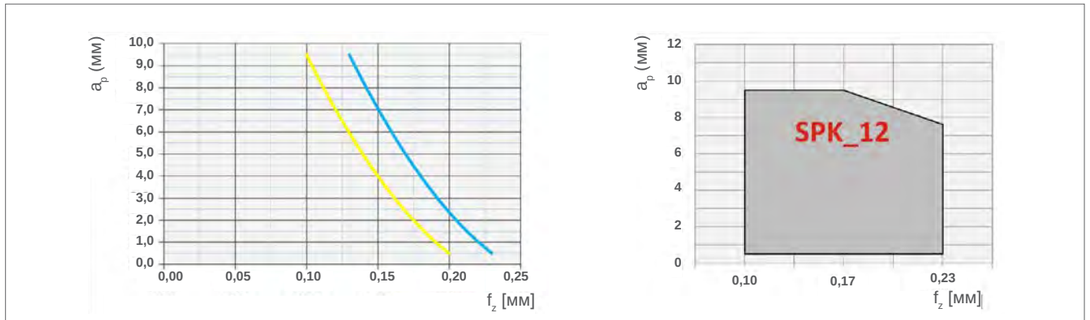
	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB (12)	KRP130	220–60	0,15–0,23	6–0,4
		GCB (15)	KRPD235		0,15–0,28	8,5–0,8
M	Нержавеющая сталь	MFB (12)	KRM240	200–60	0,13–0,21	6–0,4
		MFB (15)			0,15–0,23	8,5–0,8

Номенклатура пластин серии SEK_12

Режущая пластина	Обозначение	Стружколом	В наличии
	SPKN 1203EDTR-GCB KRP130	...-GCB	○
	SPKN 1203EDTR-GCB KRPD235	...-GCB	○
	SPKR 1203EDER-MFB KRM240	...-MFB	○

Режимы резания серии SPK_12

Исходные параметры:



Типы материалов и сплавы:

	Группа материалов	Стружколом	Сплав	Параметры резания: v_c [м/мин]	f_z [мм]	a_p [мм]
P	Сталь	GCB	KRP130	220–60	0,15–0,23	9,5–0,5
			KRPD235			
M	Нержавеющая сталь	MFB	KRM240	200–60	0,1–0,2	9,5–0,5

BEYOND
THE
MACHINING

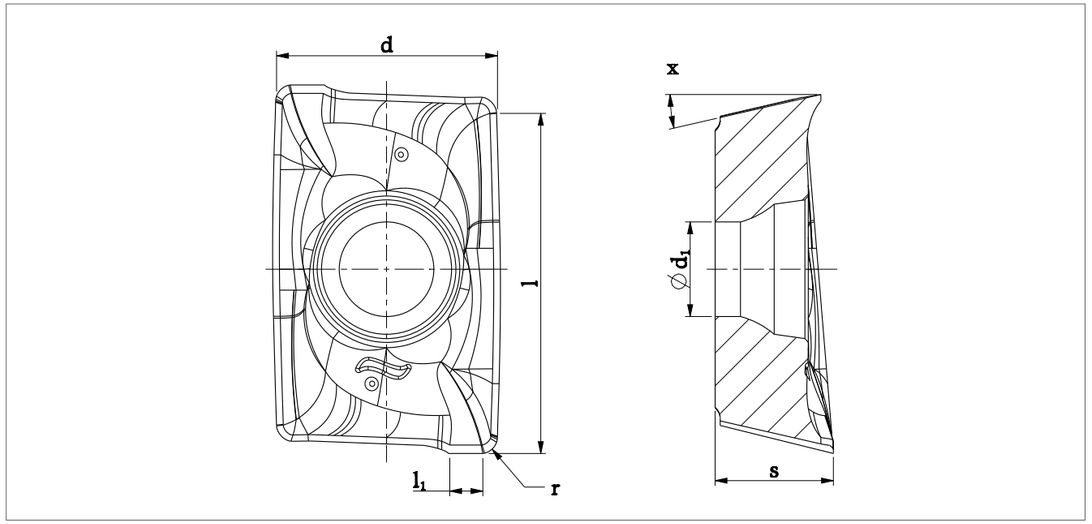
Технические данные





SSM-A / Обработка уступов 2 × 90°

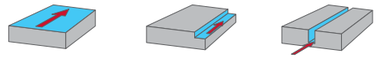
Режущая пластина (APKT / APHT 10)

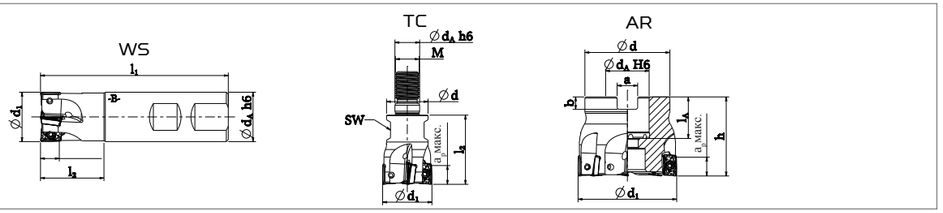


Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
APKT 1003PDER-GCB	6,75	10	3,5	1	0,5	2,8	11
APKT 1003PDER-MFB	6,75	10	3,5	1	0,5	2,8	11
APKT 1003PDER-KCB	6,75	10	3,5	1	0,5	2,8	11
APHT 100302FR-ACB	6,75	10	3	2,2	0,2	2,8	11
APHT 100304FR-ACB	6,75	10	3	2,2	0,4	2,8	11
APHT 100308FR-ACB	6,75	10	3	2,2	0,8	2,8	11
APKT 100308ER-RCB	6,7	10	3,5	0,64	0,85	2,8	11
APKT 100312ER-RCB	6,7	10	3,5	0,5	1,2	2,8	11
APKT 100316ER-RCB	6,7	11,5	3,4	0	1,6	2,8	11
APKT 100330ER-RCB	6,7	11,5	3,4	0,2	3	2,8	11

SSM-A / Обработка уступов 2 × 90°

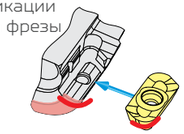
Корпус фрезы (APKT10)



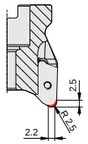


Описание	Ød1 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	SW	M	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-UA10-12.Z.01-W-16-24-79	12	79	24	-	16	10	55000	1	-	-	-	-	-	-
WS-UA10-16.Z.02-W-25-80	16	80	25	-	16	10	42000	2	-	-	-	-	-	-
WS-UA10-20.Z.03-W-25-85	20	85	25	-	20	10	36900	3	-	-	-	-	-	-
WS-UA10-25.Z.04-W-32-95	25	95	32	-	25	10	33200	4	-	-	-	-	-	-
WS-UA10-32.Z.05-W-40-105	32	105	40	-	32	10	30200	5	-	-	-	-	-	-
TC-UA10-16.Z.02	16	-	25	-	8,5	10	42000	2	13	SW10	M8	-	-	-
TC-UA10-20.Z.03	20	-	30	-	10,5	10	36900	3	18	SW15	M10	-	-	-
TC-UA10-25.Z.04	25	-	35	-	12,5	10	33200	4	21	SW17	M12	-	-	-
TC-UA10-32.Z.05	32	-	40	-	17	10	30200	5	29	SW24	M16	-	-	-
AR-UA10-40.Z.04	40	-	-	40	16	10	27700	4	38	-	-	19	8,4	5,6
AR-UA10-40.Z.06	40	-	-	40	16	10	27700	6	38	-	-	19	8,4	5,6
AR-UA10-50.Z.05	50	-	-	40	22	10	25400	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-UA10-50.Z.08	50	-	-	40	22	10	25400	8	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-UA10-63.Z.06	63	-	-	40	22	10	23300	6	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-UA10-63.Z.09	63	-	-	40	22	10	23300	9	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-UA10-80.Z.07	80	-	-	50	27	10	21300	7	58	-	-	23	12,4	7
AR-UA10-80.Z.10	80	-	-	50	27	10	21300	10	58	-	-	23	12,4	7
AR-UA10-100.Z.12	100	-	-	50	32	10	19600	12	78	-	-	26	14,4	8

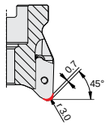
Модификации корпуса фрезы



> r 1,6



> r 3,0

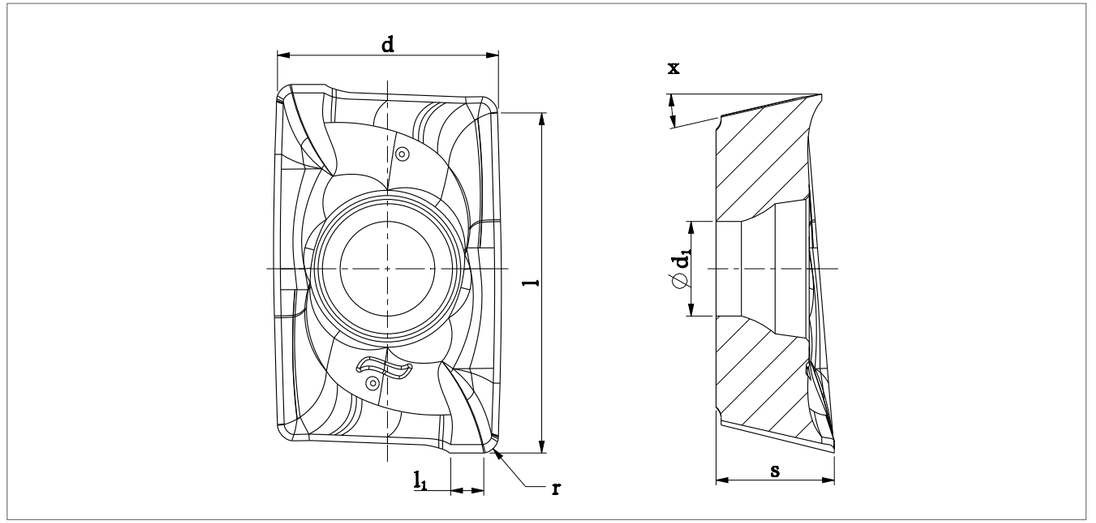


ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

www.karcan.com

SSM-A / Обработка уступов 2 × 90°

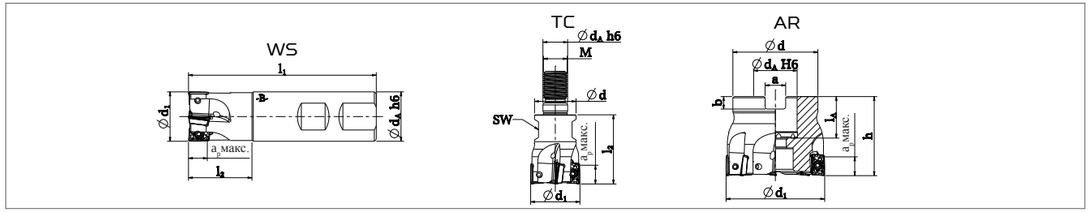
Режущая пластина (APKT / APHT 16)



Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l1 [мм]	r [мм]	d1 [мм]	x [°]
APKT 1604PDER-GCB	9,5	15,3	5,25	1,4	0,85	4,4	11,5
APKT 1604PDER-MFB	9,5	15,3	5,25	1,4	0,85	4,4	11,5
APKT 1604PDER-KCB	9,5	15,3	5,25	1,4	0,85	4,4	11,5
APHT 1604PDFR-ACB	9,5	15,3	4,65	2	0,85	4,4	11,5
APKT 160416ER-RCB	9,5	15,3	5,25	0,65	1,6	4,4	11,5
APKT 160424ER-RCB	9,5	15,3	5,25	0,6	2,4	4,4	11,5
APKT 160432ER-RCB	9,5	15,3	5,25	0,3	3,2	4,4	11,5
APKT 160440ER-RCB	9,5	15,3	5,25	0,3	4,0	4,4	11,5
APKT 160448ER-RCB	9,5	15,3	5,8	0,3	4,8	4,4	11,5

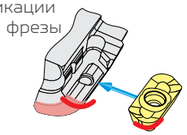
SSM-A / Обработка уступов 2 × 90°

Корпус фрезы (APKT16)

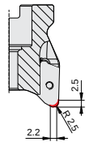


Описание	Ød1 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	SW	M	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-UA16-25.Z.02-W-40-95	25	95	40	-	25	15,3	26560	2	-	-	-	-	-	-
WS-UA16-32.Z.03-W-40-105	32	105	40	-	32	15,3	24160	3	-	-	-	-	-	-
WS-UA16-40.Z.04-W-50-125	40	125	50	-	40	15,3	22160	4	-	-	-	-	-	-
TC-UA16-25.Z.02 25	25	-	35	-	12,5	15,3	26560	2	21	SW17	M12	-	-	-
TC-UA16-32.Z.03 32	32	-	40	-	17	15,3	20500	3	29	SW24	M15	-	-	-
TC-UA16-40.Z.04 40	40	-	40	-	17	15,3	16400	4	29	SW24	M16	-	-	-
AR-UA16-40.Z.04	40	-	-	40	16	15,3	22160	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-UA16-50.Z.05	50	-	-	40	22	15,3	20320	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-UA16-63.Z.06	63	-	-	40	22	15,3	18640	6	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-UA16-80.Z.07	80	-	-	50	27	15,3	17040	7	0	-	-	23	12,4	7
AR-UA16-80.Z.08	80	-	-	50	27	15,3	17040	8	58	-	-	23	12,4	7
AR-UA16-100.Z.09	100	-	-	50	32	15,3	15680	9	78	-	-	26	14,4	8
AR-UA16-125.Z.09	125	-	-	63	40	15,3	12600	9	0	-	-	28	16,4	9

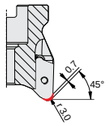
Модификации корпуса фрезы



› r 1,6



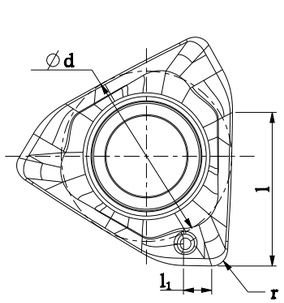
› r 3,0

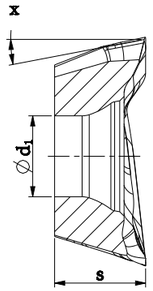




SSM-T / Обработка уступов 3 × 90°

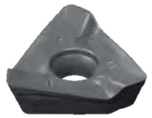
Режущая пластина (TOKX)







-GCB



-MFB

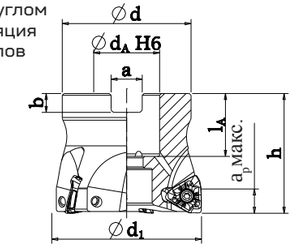
Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]
TOKX 070305PDER-GCB	5,9	5,5	3,15	1	0,5	2,8
TOKX 070305PDER-MFB	5,9	5,5	3,15	1	0,5	2,8
TOKX 070308PDER-GCB	5,9	5,5	3,15	1	0,8	2,8
TOKX 070308PDER-MFB	5,9	5,5	3,15	1	0,8	2,8
TOKX 09T308PDER-GCB	9,525	9,2	3,8	1,5	1,2	3,4
TOKX 09T308PDER-MFB	9,525	9,2	3,8	1,5	0,8	3,4
TOKX 09T312PDER-GCB	9,525	9,2	3,8	1,5	1,2	3,4
TOKX 09T312PDER-MFB	9,525	9,2	3,8	1,5	1,2	3,4
TOKX 09T316PDER-GCB	9,525	9,2	3,8	1,5	1,6	3,4
TOKX 09T316PDER-MFB	9,525	9,2	3,8	1,5	1,6	3,4

SSM-T / Обработка уступов 3 × 90°

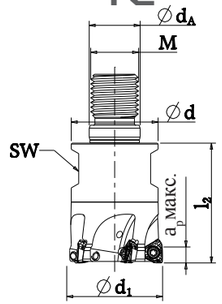
Корпус фрезы (TOKX07)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование «в полный паз»
- Фрезерование карманов

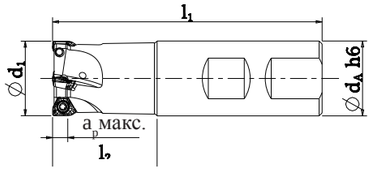
AR



TC



WS



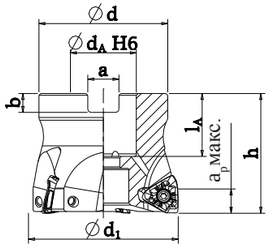
Описание	Ød_1 [мм]	l_1 [мм]	l_2 [мм]	h [мм]	Ød_A H6/h6 [мм]	a_pмакс. [мм]	$n_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	SW	M	l_A [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-T07-20.Z.03-W-25-77	20	77	25	-	20	5	22000	3	-	-	-	-	-	-
WS-T07-25.Z.04-W-34-90	25	90	34	-	25	5	20000	4	-	-	-	-	-	-
WS-T07-32.Z.05-W-40-102	32	102	40	-	32	5	19700	5	-	-	-	-	-	-
TC-T07-20.Z.03	20	-	30	-	10,5	5	36900	3	18	SW15	M10	-	-	-
TC-T07-25.Z.04	25	-	35	-	12,5	5	33200	4	21	SW17	M12	-	-	-
TC-T07-32.Z.05	32	-	40	-	17	5	30200	5	29	SW24	M16	-	-	-
AR-T07-40.Z.05	40	-	-	40	16	5	17000	5	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-T07-50.Z.06	50	-	-	40	22	5	14800	6	43	-	-	21	10,4	6,3

SSM-T / Обработка уступов 3 × 90°

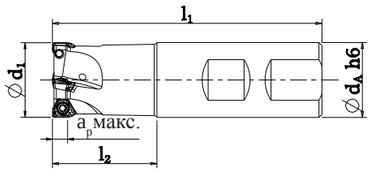
Корпус фрезы (TOKX09)

AR

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование «в полный паз»
- Фрезерование карманов



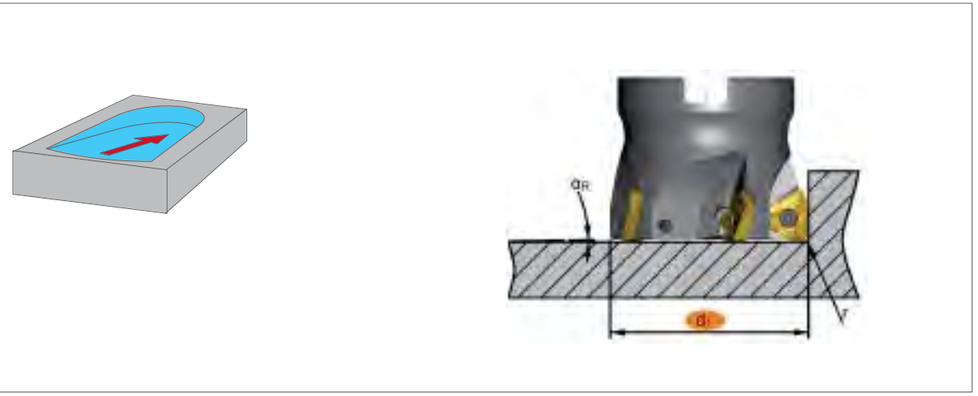
WS



Описание	Ød1 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-T09-32.Z.03-W-40-102	32	102	40	-	32	8	19700	3	-	-	-	-
AR-T09-40.Z.04	40	-	-	40	16	8	17000	4	38	20,5	8,4	5,6
AR-T09-50.Z.05	50	-	-	40	22	8	14800	5	43	21	10,4	6,3
AR-T09-63.Z.06	63	-	-	40	22	8	12850	6	48	21	10,4	6,3

SSM-T / Обработка уступов 3 × 90°

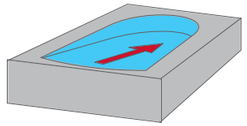
Информация о применении (обработка под углом TOKX07)

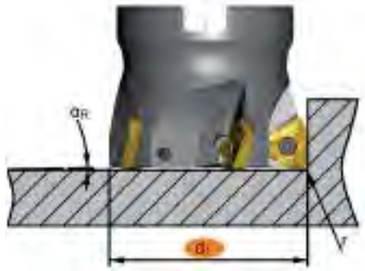


Описание	d1 [мм]	αR [°]
WS-T07-20.Z.03-W-25-77	20	1,4
WS-T07-25.Z.04-W-34-90	25	1,2
WS-T07-32.Z.05-W-40-102	32	0,8
TC-T07-20.Z.03	20	1,4
TC-T07-25.Z.04	25	1,2
TC-T07-32.Z.05	32	0,8
AR-T07-40.Z.05	40	0,6
AR-T07-50.Z.06	50	0,5

SSM-T / Обработка уступов 3 × 90°

Информация о применении (обработка под углом TOKX09)



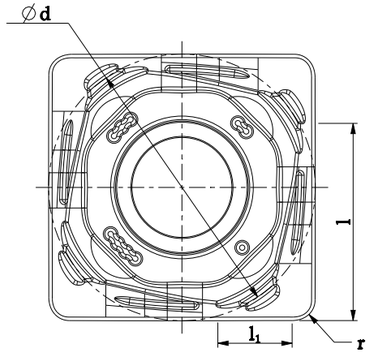


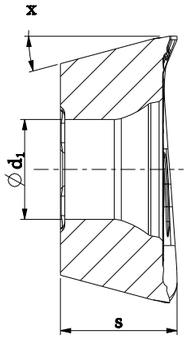
Описание	d_1 [мм]	α_R [°]
WS-T09-32.Z.03-W-40-102	32	1,1
AR-T09-40.Z.04	40	0,8
AR-T09-50.Z.05	50	0,5
AR-T09-63.Z.06	63	0,5



SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

Режущая пластина (SDKT)







-GCB



-MFB



-KCB



-ACB

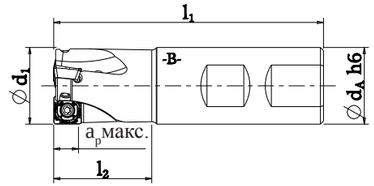
Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_2 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
SDKT 09T308SR-GCB	9,9	7,4	3,97	2,5	0,8	3,4	15
SDKT 09T308SR-MFB	9,9	7,4	3,97	2,5	0,8	3,4	15
SDKT 09T308SR-KCB	9,9	7,4	3,97	2,5	0,8	3,4	15
SDHT 09T308FR-ACB	9,9	7,4	3,97	2,5	0,8	3,4	15
SDKT 120508SR-GCB	12,3	9,8	5	2,5	0,8	4,7	15
SDKT120508SR-MFB	12,3	9,8	5	2,5	0,8	4,7	15
SDKT 120508SR-KCB	12,3	9,8	5	2,5	0,8	4,7	15
SDHT 120508FR-ACB	12,3	9,8	5	2,5	0,8	4,7	15

SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

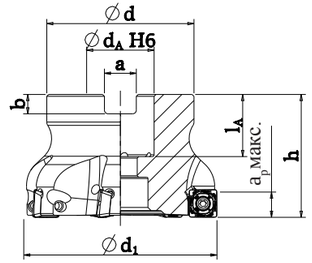
Корпус фрезы (SDKT09)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование «в полный паз»
- Периферийное фрезерование
- Трохоидальное фрезерование

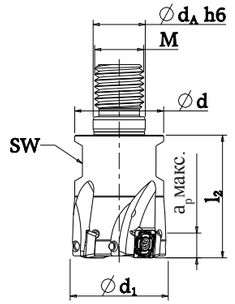
WS



AR



TC



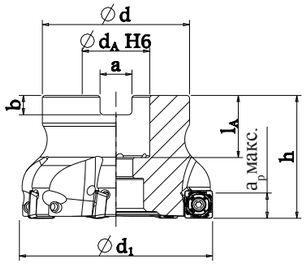
Описание	Ød_1 [мм]	l_1 [мм]	l_2 [мм]	h [мм]	Ød_A H6/h6 [мм]	a_pмакс. [мм]	$n_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	SW	M	l_A [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-S09-25.Z.03-W-32-88	25	88	32	-	25	8	23700	3	-	-	-	-	-	-
WS-S09-32.Z.04-W-40-100	32	100	40	-	32	8	19700	4	-	-	-	-	-	-
TC-S09-25.Z.03	25	-	35	-	12,5	8	33200	3	21	SW17	M12	-	-	-
TC-S09-32.Z.04	32	-	40	-	17	8	30200	4	29	SW24	M16	-	-	-
AR-S09-40.Z.05	40	-	-	40	16	8	17000	5	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-S09-50.Z.06	50	-	-	40	22	8	14800	6	43	-	-	20	10,4	6,3
AR-S09-63.Z.07	63	-	-	40	22	8	12855	7	48	-	-	20	10,4	6,3
AR-S09-80.Z.09	80	-	-	50	27	8	11250	9	58	-	-	22	12,4	7

SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

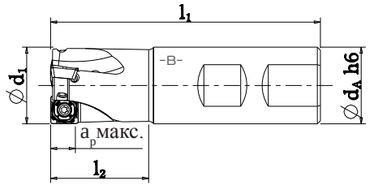
Корпус фрезы (SDKT12)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование «в полный паз»
- Периферийное фрезерование
- Трохоидальное фрезерование

AR



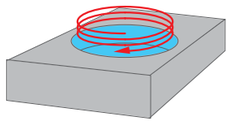
WS

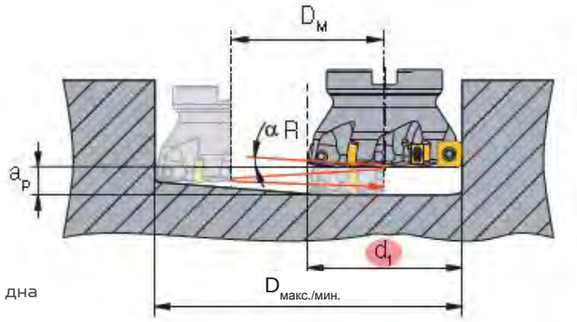


Описание	Ød1 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-S12-32.Z.03-W-40-100	32	100	40	-	32	10	19700	3	-	-	-	-
AR-S12-40.Z.04	40	-	-	40	16	10	17000	4	38	20	8,4	5,6
AR-S12-50.Z.05	50	-	-	40	22	10	14800	5	43	20	10,4	6,3
AR-S12-63.Z.06	63	-	-	40	22	10	12850	6	48	21	10,4	6,3
AR-S12-80.Z.07	80	-	-	50	27	10	11250	7	58	22	12,4	7

SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией SDKT09)



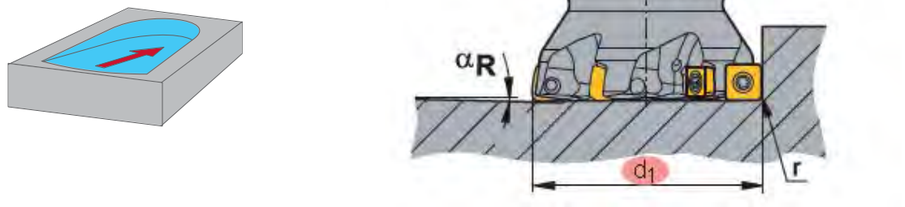


$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	α_R [°]
WS-S09-25.Z.03-W-32-88	25	48	37	4,4
WS-S09-32.Z.04-W-40-100	32	62	47	2,2
TC-S09-25.Z.03	25	48	37	4,4
TC-S09-32.Z.04	32	62	47	2,2
AR-S09-40.Z.05	40	78	63	0,75
AR-S09-50.Z.06	50	98	83	0,5
AR-S09-63.Z.07	63	124	109	0,35
AR-S09-80.Z.09	80	158	143	0,25

SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

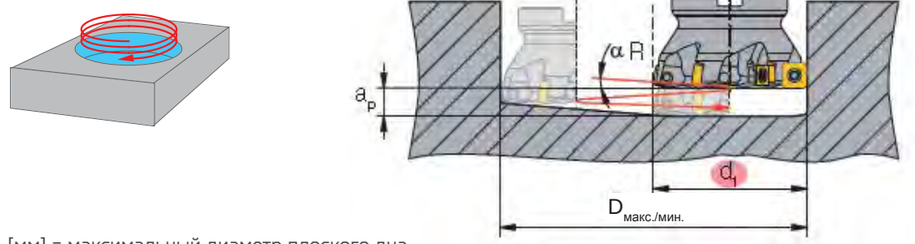
Информация о применении (обработка под углом SDKT09)



Описание	d_1 [мм]	α_R [°]
WS-S09-25.Z.03-W-32-88	25	4,4
WS-S09-32.Z.04-W-40-100	32	2,2
TC-S09-25.Z.03	25	4,4
TC-S09-32.Z.04	32	2,2
AR-S09-40.Z.05	40	0,75
AR-S09-50.Z.06	50	0,5
AR-S09-63.Z.07	63	0,35
AR-S09-80.Z.09	80	0,25

SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией SDKT12)

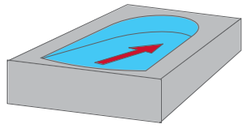


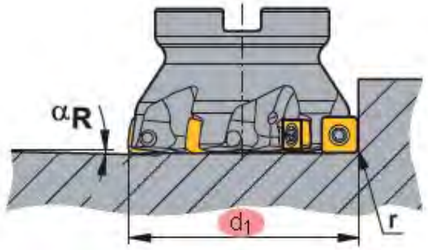
$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	α_R [°]
WS-S12-32.Z.03-W-40-100	32	62	41	2,0
AR-S12-40.Z.04	40	78	57	2,0
AR-S12-50.Z.05	50	98	77	1,2
AR-S12-63.Z.06	63	124	103	0,7
AR-S12-80.Z.07	80	158	137	0,6

SSM-T / Обработка уступов 4 × 90°

Информация о применении (обработка под углом SDKT12)



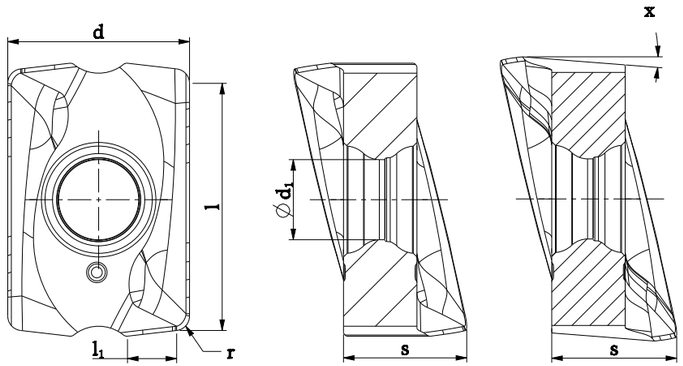


Описание	d_1 [мм]	α_R [°]
WS-S12-32.Z.03-W-40-100	32	2,0
AR-S12-40.Z.04	40	2,0
AR-S12-50.Z.05	50	1,2
AR-S12-63.Z.06	63	0,7
AR-S12-80.Z.07	80	0,6



DSM-L / Обработка уступов 4 × 90°

Режущая пластина (LNKU12 / LOKU12)



LNKU12 LOKU12

Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
LNKU 120608ER-GCB	10	13,4	6,78	2,7	0,8	4,4	0
LNKU 120608ER-MFB	10	13,4	6,78	2,7	0,8	4,4	0
LNKU 120608ER-KCB	10	13,4	6,78	2,7	0,8	4,4	0
LOKU 120608ER-MFB	10	13,4	6,87	2,7	0,8	4,4	5
LOKU 120608ER-EMB	10	13,4	6,87	2,7	0,8	4,4	5

www.karcan.com

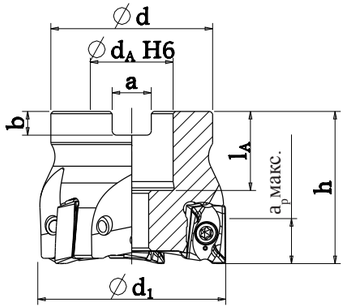
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

DSM-L / Обработка уступов 4 × 90°

Корпус фрезы (LNKU12 / LOKU12)

AR

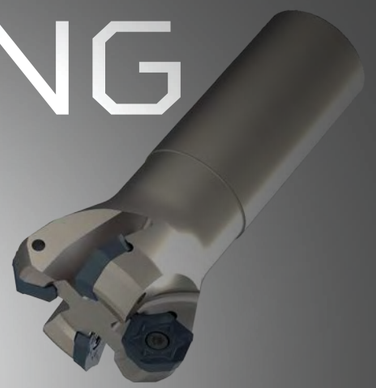
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование «в полный паз»
- Фрезерование карманов

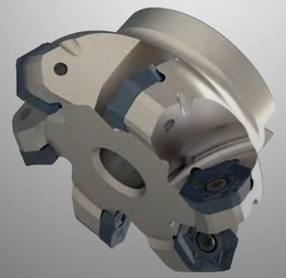


Описание	Ød$_1$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a_p макс. [мм]	n $_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l_A [мм]	a [мм]	b [мм]
ARD-LO/LN12-40.Z.04	40	40 / 40,44*	16	12	17000	4	38	20	8,4	5,6
ARD-LO/LN12-50.Z.05	50	40 / 40,44*	22	12	14800	5	43	20	10,4	6,3
ARD-LO/LN12-63.Z.06	63	40 / 40,44*	22	12	12850	6	48	21	10,4	6,3
ARD-LO/LN12-80.Z.07	80	50 / 50,44*	27	12	11250	7	58	22	12,4	7

*с режущей пластиной LOKU

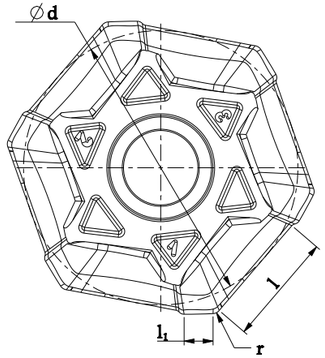
BEYOND
THE
MACHINING





SSM-H / Торцевое фрезерование 6 × 45°

Режущая пластина (HPKT, HOKT, HPCT и HOCT)





HPKT-GCB



HOKT-GCB



HPKT-MFB



HOCT-MFB



HPCT-ACB

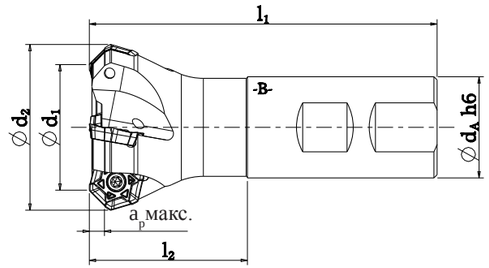
Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
HPKT 0604AZER-GCB	16,3	6,5	4,5	1,7	0,5	4,4	11
HPKT 0604AZER-MFB	16,3	6,5	4,5	1,7	0,5	4,4	11
HPCT 0604AZFR-ACB	16,3	6,5	4,5	1,7	0,4	4,4	11
HOKT 0604AZER-GCB	16,3	6,5	4,5	1,7	0,5	4,4	10
HOCT 0604AZER-MFB	16,3	6,5	4,5	1,7	0,4	4,4	10

SSM-H / Торцевое фрезерование 6 × 45°

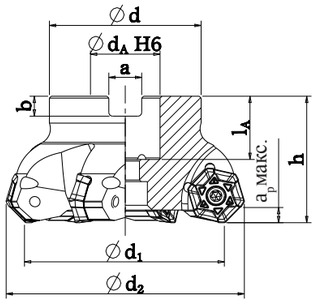
Корпус фрезы (HPKT, HOKT, HPCT и HOCT)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок

WS

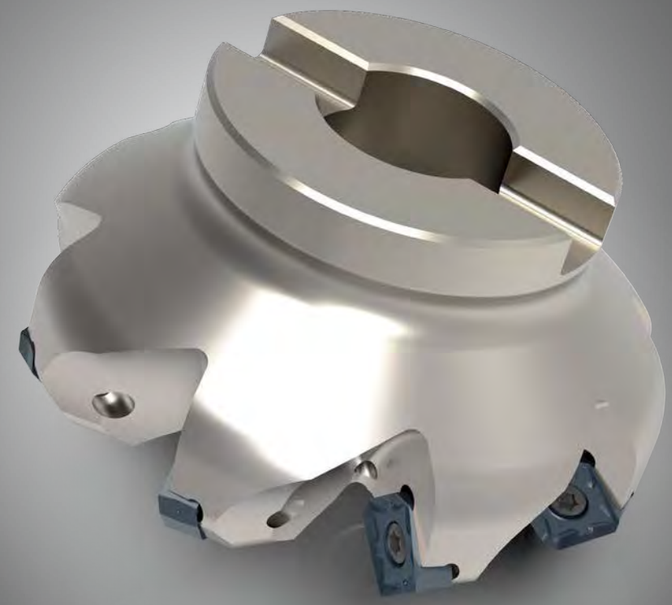


AR



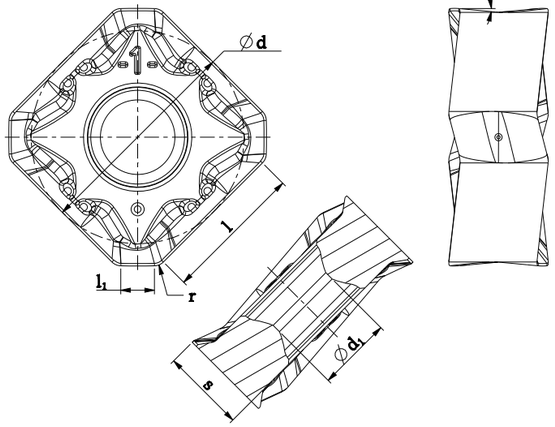
Описание	Ød1 [мм]	Ød2 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин⁻¹]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
WS-H06-40.Z.04-W-32-50-110	40	52,2	110	50	-	32	4,5	17000	4	-	-	-	-
AR-H06-40.Z.04	40	52,2	-	-	40	16	4,5	19900	4	38	19	8,4	5,6
AR-H06-50.Z.05	50	62,2	-	-	40	22	4,5	15900	5	43	20	10,4	6,3
AR-H06-63.Z.06	63	75,2	-	-	40	22	4,5	12600	6	48	20	10,4	6,3
AR-H06-80.Z.07	80	92,2	-	-	50	27	4,5	9900	7	58	22	12,4	7
AR-H06-100.Z.09	100	112,2	-	-	50	32	4,5	7900	9	78	25	14,4	8
AR-H06-125.Z.10	125	137,2	-	-	63	40	4,5	6300	10	88	33	16,4	9

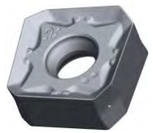
BEYOND
THE
MACHINING



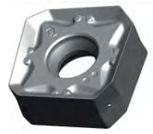
DSM-S / Торцевое фрезерование 8 × 45°

Режущая пластина (SOKU)





-GCB



-MFB



-KCB

Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
SOKU 1205AZER-GCB	13	8,5	5,1	2	0,8	4,55	6
SOKU 1205AZER-MFB	13	8,5	5,1	2	0,8	4,55	6
SOKU 1205AZER-KCB	13	8,5	5,1	2	0,8	4,55	6
SOKU 1505AZER-GCB	15,875	10,5	6	2,7	1	5,74	6
SOKU 1505AZER-MFB	15,875	10,5	6	2,7	1	5,74	6
SOKU 1505AZER-KCB	15,875	10,5	6	2,7	1	5,74	6

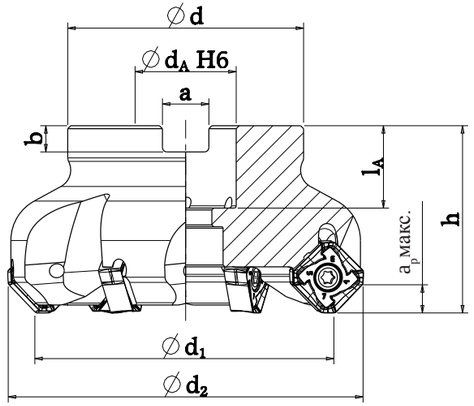
www.karcan.com

DSM-S / Торцевое фрезерование 8 × 45°

Корпус фрезы (SOKU12)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок

AR



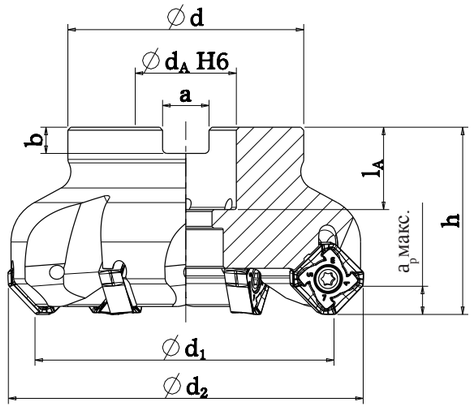
Описание	Ød$_1$ [мм]	Ød$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a_pмакс. [мм]	$n_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l_A [мм]	a [мм]	b [мм]
ARD-S12-40.Z.04	40	52,4	45	16	6	19900	4	38	19	8,4	5,6
ARD-S12-50.Z.05	50	62,4	45	22	6	15900	5	43	20	10,4	6,3
ARD-S12-63.Z.06	63	75,4	45	22	6	12600	6	48	20	10,4	6,3
ARD-S12-80.Z.08	80	92,4	50	27	6	9900	8	58	23	12,4	7
ARD-S12-100.Z.10	100	112,4	50	32	6	7900	10	78	25	14,4	8
ARD-S12-125.Z.12	125	137,4	63	40	6	6300	12	88	28	16,4	9

DSM-S / Торцевое фрезерование 8 × 45°

Корпус фрезы (SOKU15)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок

AR



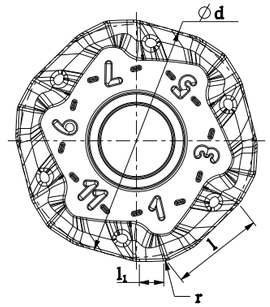
Описание	Ød$_1$ [мм]	Ød$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$ макс. [мм]	n макс. [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
ARD-S15-40.Z.04	40	55	45	16	6,5	15900	4	38	19	8,4	5,6
ARD-S15-50.Z.04	50	65	45	22	6,5	12700	4	43	20	10,4	6,3
ARD-S15-63.Z.05	63	78	45	22	6,5	10100	5	48	20	10,4	6,3
ARD-S15-80.Z.06	80	95	50	27	6,5	7900	6	58	22	12,4	7
ARD-S15-100.Z.07	100	115	50	32	6,5	6300	7	78	25	14,4	8
ARD-S15-125.Z.08	125	140	63	40	6,5	5000	8	88	28	16,4	9
ARD-S15-160.Z.10	160	175	63	40	6,5	3800	10	93,4	29	16,4	9

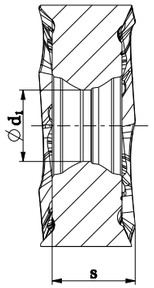
BEYOND
THE
MACHINING



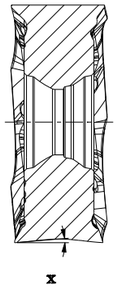
DSM-H / Торцевое фрезерование 12 × 45°

Режущая пластина (HNKU / HOKU)





HNKU08



HOKU08



-GCB



-MFB

Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	r [мм]	l_1 [мм]	d_1 [мм]	x [°]
HNKU 0806AZER-GCB	14,7	7,5	5,19	1	1,5	4,5	-
HNKU 0806AZER-MFB	14,7	7,5	5,19	1	1,5	4,5	-
HOKU 0806AZER-GCB	14,7	7,5	5,23	1	1,5	4,5	4,5
HOKU 0806AZER-MFB	14,7	7,5	5,23	1	1,5	4,5	4,5

www.karcan.com

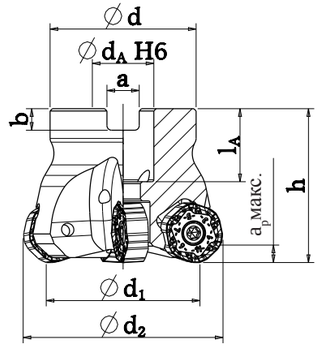
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

DSM-H / Торцевое фрезерование 12 × 45°

Корпус фрезы (HNKU / HOKU)

AR

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок

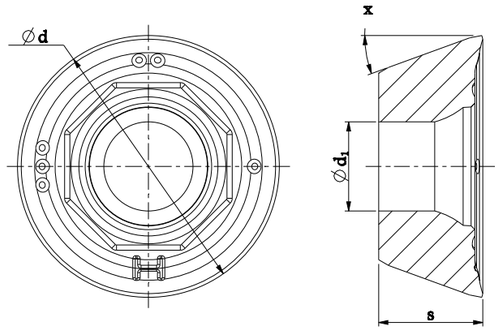


Описание	Ød_1 [мм]	Ød_2 [мм]	h [мм]	Ød_A H6/h6 [мм]	a_p макс. [мм]	$n_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l_A [мм]	a [мм]	b [мм]
ARD-H08-40.Z.04	40	52	40	16	4	15900	4	38	19	8,4	5,6
ARD-H08-50.Z.04	50	62	40	22	4	12700	4	43	20	10,4	6,3
ARD-H08-63.Z.05	63	75	40	22	4	10100	5	48	20	10,4	6,3
ARD-H08-80.Z.06	80	92	50	27	4	7900	6	58	22	12,4	7
ARD-H08-100.Z.08	100	112	50	32	4	6400	8	78	25	14,4	8
ARD-H08-125.Z.09	125	137	63	40	4	5100	9	88	28	16,4	9



SSM-R / Фасонное фрезерование

Режущая пластина (RPMX, RPHX, RDHW и RDHX)





-GCB -MFB -EMB -MOSN -ACB

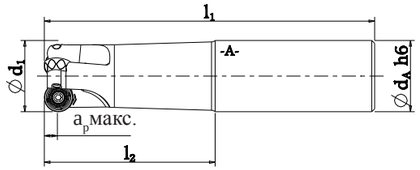
Описание	d [мм]	s [мм]	d_1 [мм]	x [°]
RPMX 10T3M0-GCB	10	3,97	3,4	11
RPMX 10T3M0-MFB	10	3,97	3,4	11
RDHX 10T3M0-ACB	10	3,97	3,4	15
RPHX 10T3M0-EMB	10	3,97	3,4	11
RDHW 10T3M0SN	10	3,97	3,4	15
RPMX 1204M0-GCB	12	4,76	4,4	11
RPMX 1204M0-MFB	12	4,76	4,4	11
RDHX 1204M0-ACB	12	4,76	4,4	15
RPHX 1204M0-EMB	12	4,76	4,4	11
RDHW 1204M0SN	12	4,76	4,4	15
RPMX 1605M0-GCB	16	5,56	5,5	11
RPMX 1605M0-MFB	16	5,56	5,5	11
RDHX 1605M0-ACB	16	5,56	5,5	15
RPHX 1605M0-EMB	16	5,56	5,5	11
RDHW 1605M0SN	16	5,56	5,5	15

SSM-R / Фасонное фрезерование

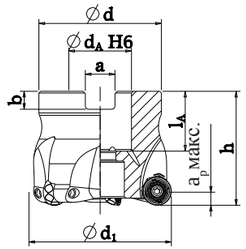
Корпус фрезы (RP/RD10)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Фрезерование карманов
- Контурное фрезерование
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Фрезерование точением

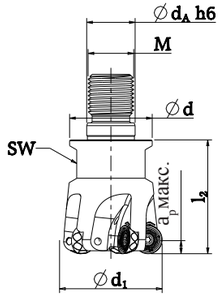
WS



AR



TC



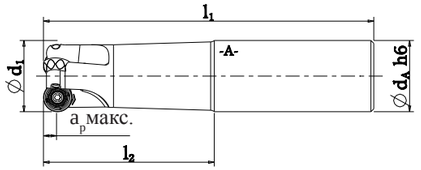
Описание	Ød$_1$ [мм]	l$_1$ [мм]	l$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$макс. [мм]	n$_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	SW	M	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-R10-20.Z.02-A-50-102	20	102	50	-	20	5	31800	2	-	-	-	-	-	-
SH-R10-20.Z.02-A-50-165-165	20	165	50	-	20	5	22260	2	-	-	-	-	-	-
SH-R10-25.Z.03-A-60-116	25	116	60	-	25	5	20000	3	-	-	-	-	-	-
SH-R10-25.Z.03-A-60-165-165	25	165	60	-	25	5	20000	3	-	-	-	-	-	-
SH-R10-32.Z.04-A-70-130	32	130	70	-	32	5	19000	4	-	-	-	-	-	-
SH-R10-32.Z.04-A-70-165-165	32	165	70	-	32	5	18000	4	-	-	-	-	-	-
TC-R10-20.Z.02	20	-	30	-	10,5	5	36900	2	18	SW15	M10	-	-	-
TC-R10-25.Z.03	25	-	35	-	12,5	5	33200	3	21	SW17	M12	-	-	-
TC-R10-32.Z.04	32	-	40	-	17	5	30200	4	29	SW24	M16	-	-	-
TC-R10-35.Z.04	35	-	40	-	17	5	30200	4	29	SW24	M16	-	-	-
AR-R10-40.Z.04	40	-	-	40	16	5	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R10-42.Z.05	42	-	-	40	16	5	15900	5	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R10-50.Z.05	50	-	-	40	22	5	12700	5	43	-	-	21	10,4	7,6

SSM-R / Фасонное фрезерование

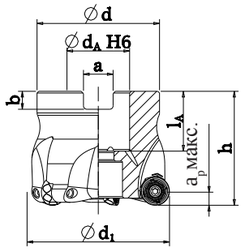
Корпус фрезы (RP/RD12)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Фрезерование карманов
- Контурное фрезерование
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Фрезерование точением

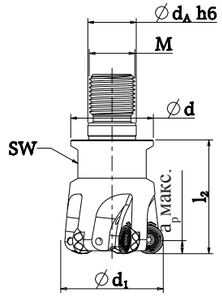
WS



AR



TC



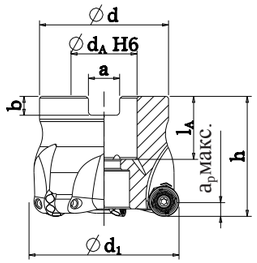
Описание	Ød$_1$ [мм]	l$_1$ [мм]	l$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$макс. [мм]	n$_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-R12-25.Z.02-A-30-86	25	86	30	-	25	6	25000	2	-	-	-	-
SH-R12-25.Z.02-A-60-116	25	116	60	-	25	6	18000	2	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-40-100	32	100	40	-	32	6	19000	3	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-70-130	32	130	70	-	32	6	17000	3	-	-	-	-
TC-R12-25.Z.02	25	-	35	-	12,5	6	25000	2	21	-	-	-
TC-R12-35.Z.03	35	-	40	-	17	6	15900	3	29	-	-	-
AR-R12-40.Z.04	40	-	-	40	16	6	15900	4	38	20	8,4	5,6
AR-R12-42.Z.04	42	-	-	40	16	6	15900	4	38	20	8,4	5,6
AR-R12-50.Z.05	50	-	-	40	22	6	12700	5	43	21	10,4	6,3
AR-R12-52.Z.05	52	-	-	40	22	6	12700	5	43	21	10,4	6,3
AR-R12-63.Z.06	63	-	-	40	22	6	10100	6	48	21	10,4	6,3
AR-R12-66.Z.06	66	-	-	40	27	6	10100	6	58	23	12,4	7
AR-R12-80.Z.08	80	-	-	50	27	6	7950	8	58	22	12,4	7
AR-R12-100.Z.10	100	-	-	50	32	6	6350	10	78	26	14,4	8

SSM-R / Фасонное фрезерование

Корпус фрезы (RP16)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Фрезерование карманов
- Контурное фрезерование
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Фрезерование точением

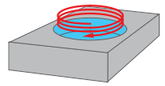
AR

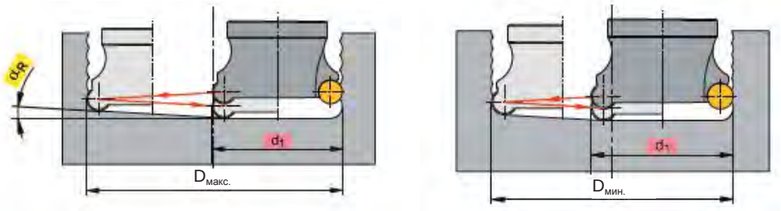


Описание	Ød1 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
AR-R16-50.Z.03	50	40	22	8	12700	3	48	22	10,4	6,3
AR-R16-52.Z.04	52	40	22	8	12700	4	48	21	10,4	6,3
AR-R16-63.Z.05	63	40	22	8	10100	5	48	21	10,4	6,3
AR-R16-66.Z.05	66	40	22	8	10100	5	48	21	10,4	6,3
AR-R16-80.Z.06	80	50	27	8	7950	6	58	23	12,4	7
AR-R16-100.Z.07	100	50	32	8	6350	7	78	26	14,4	8
AR-R16-125.Z.08	125	63	40	8	5050	8	88	28	16,4	9

SSM-R / Фасонное фрезерование

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией RP/RD10)



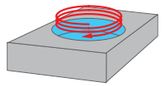


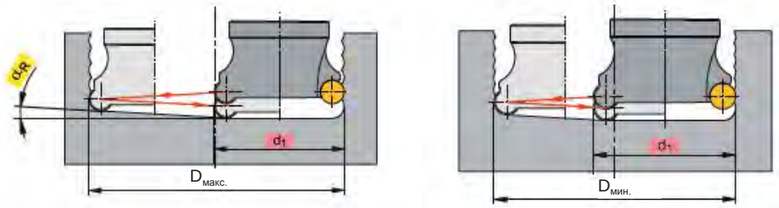
$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр для плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d_1 [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	$R_{макс.}$ [°]
SH-R10-20.Z.02-A-50-102	20	30	26	1,3
SH-R10-20.Z.02-A-50-165-165	20	30	26	1,3
SH-R10-25.Z.03-A-60-116	25	40	37	1,8
SH-R10-25.Z.03-A-60-165-165	25	40	37	1,8
SH-R10-32.Z.04-A-70-130	32	54	50	1,5
SH-R10-32.Z.04-A-70-165-165	32	54	50	1,5
TC-R10-20.Z.02	20	30	26	1,3
TC-R10-25.Z.03	25	40	37	1,8
TC-R10-32.Z.04	32	54	50	1,5
TC-R10-35.Z.04	35	54	50	1,5
AR-R10-40.Z.04	40	70	64	1,1
AR-R10-42.Z.05	42	70	64	1,1
AR-R10-50.Z.05	50	74	68	1,1

SSM-R / Фасонное фрезерование

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией RP/RD12)



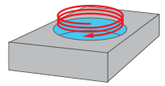


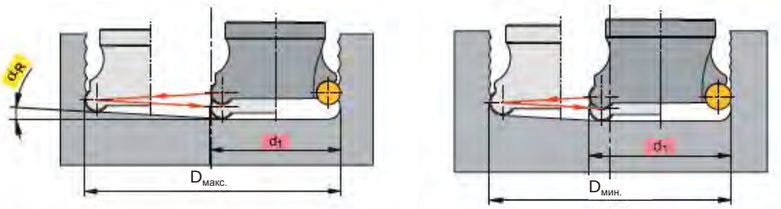
$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр для плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d_1 [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	α_R [°]
SH-R12-25.Z.02-A-30-86	25	38	31	2,2
SH-R12-25.Z.02-A-60-116	32	38	31	2,2
SH-R12-32.Z.03-A-40-100	32	52	46	1,7
SH-R12-32.Z.03-A-70-130	32	52	46	1,7
TC-R12-25.Z.02	25	38	31	2,2
TC-R12-35.Z.03	35	52	46	1,7
AR-R12-40.Z.04	40	68	62	1,4
AR-R12-42.Z.04	42	68	62	1,4
AR-R12-50.Z.05	50	88	81	1,1
AR-R12-52.Z.05	52	88	81	1,1
AR-R12-63.Z.06	63	114	107	0,9
AR-R12-66.Z.06	66	114	107	0,9
AR-R12-80.Z.08	80	148	142	0,7
AR-R12-100.Z.10	100	188	181	0,5

SSM-R / Фасонное фрезерование

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией RP/RD16)



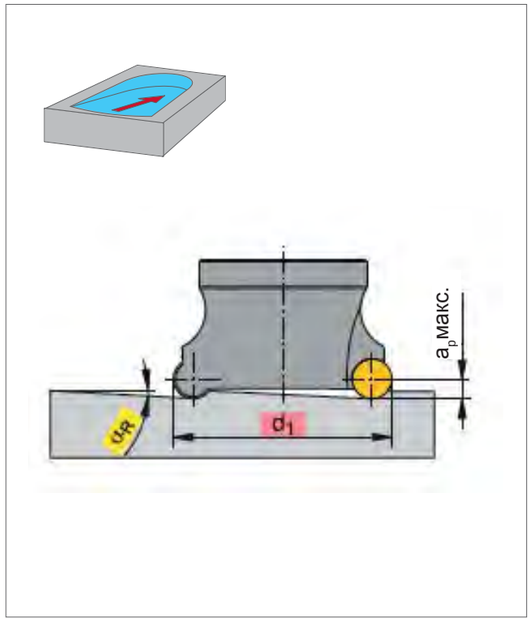


$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр для плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d_1 [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	α_R [°]
AR-R16-50.Z.03	50	84	75	1,5
AR-R16-52.Z.04	52	84	75	1,5
AR-R16-63.Z.05	63	110	101	1,1
AR-R16-66.Z.05	66	110	101	1,1
AR-R16-80.Z.06	80	144	135	0,9
AR-R16-100.Z.07	100	184	175	0,7
AR-R16-125.Z.08	125	234	225	0,5

SSM-R / Фасонное фрезерование

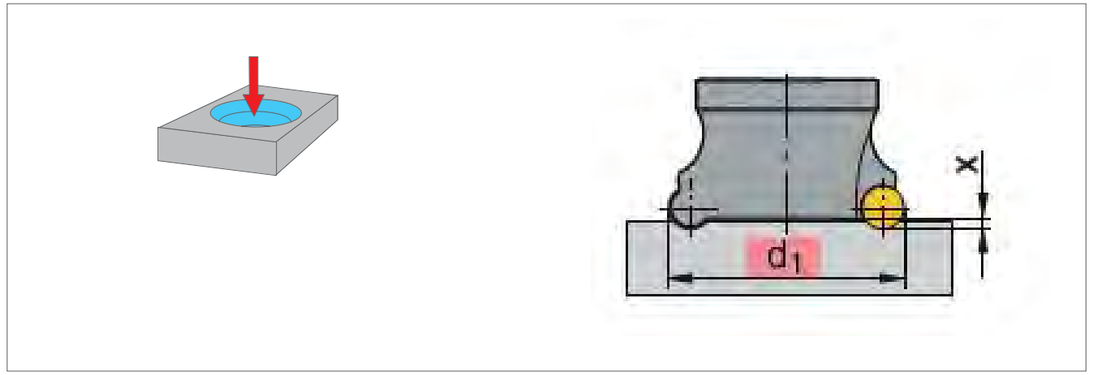
Информация о применении (обработка под углом)



Описание	d_1 [мм]	α_R [°]
SH-R10-20.Z.02-A-50-102	20	1,3
SH-R10-20.Z.02-A-50-165-165	20	1,3
SH-R10-25.Z.03-A-60-116	25	2,0
SH-R10-25.Z.03-A-60-165-165	25	2,0
SH-R10-32.Z.04-A-70-130	32	3,0
SH-R10-32.Z.04-A-70-165-165	32	3,0
TC-R10-20.Z.02	20	1,3
TC-R10-25.Z.03	25	2,0
TC-R10-32.Z.04	32	3,0
TC-R10-35.Z.04	35	3,0
AR-R10-40.Z.04	40	3,3
AR-R10-42.Z.05	42	3,3
AR-R10-50.Z.05	50	2,4
SH-R12-25.Z.02-A-30-86	25	6,4
SH-R12-25.Z.02-A-60-116	25	6,4
SH-R12-32.Z.03-A-40-100	32	4,0
SH-R12-32.Z.03-A-70-130	32	4,0
AR-R12-40.Z.04	40	2,8
AR-R12-42.Z.04	42	2,8
AR-R12-50.Z.05	50	2,6
AR-R12-52.Z.05	52	2,6
AR-R12-63.Z.06	63	1,9
AR-R12-66.Z.06	66	1,9
AR-R12-80.Z.08	80	1,3
AR-R12-100.Z.10	100	1,0
AR-R16-50.Z.03	50	4,0
AR-R16-52.Z.04	52	4,0
AR-R16-63.Z.05	63	2,8
AR-R16-66.Z.05	66	2,8
AR-R16-80.Z.06	80	2,0
AR-R16-100.Z.07	100	1,5
AR-R16-125.Z.08	125	1,0

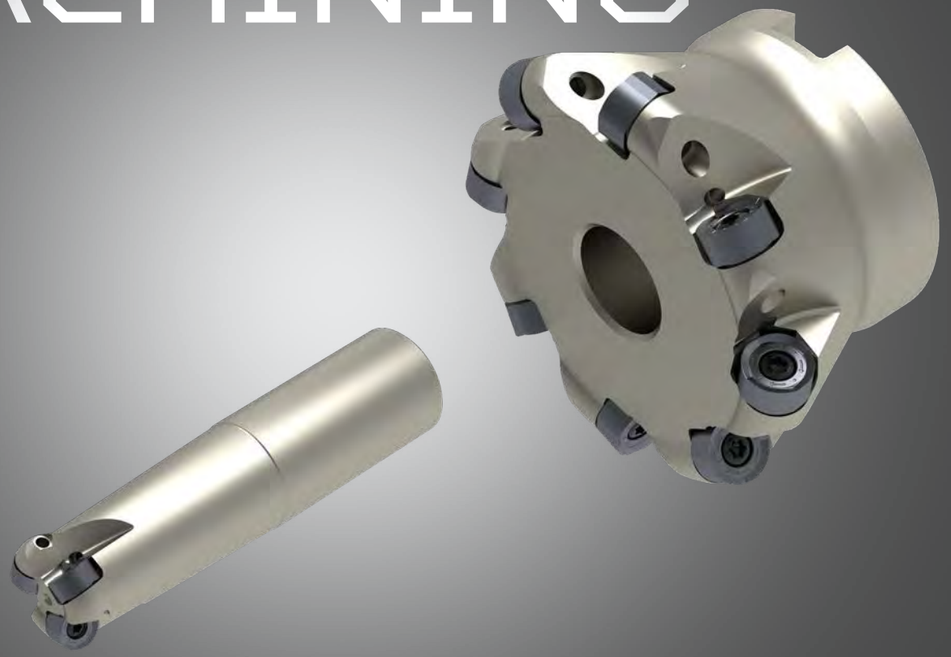
SSM-R / Фасонное фрезерование

Информация о применении (осевое врезание)



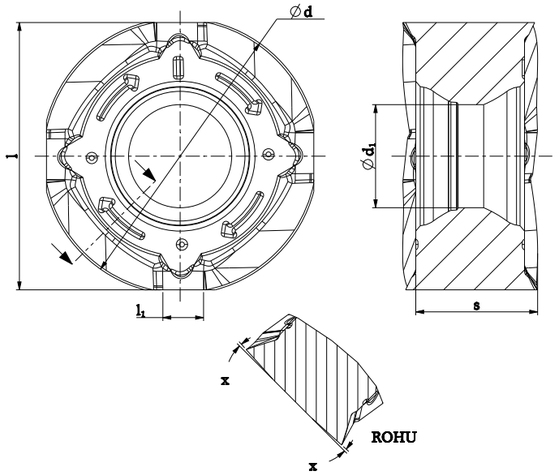
Ø [мм]	d_1 [мм]	X [мм]
10	20	0,2
	25	0,4
	32–35	0,8
	40–50	1,5
12	25	1,0
	32–35	1,1
	40–50	1,2
	50–100	1,5
16	50–52	1,1
	63–125	1,0

BEYOND
THE
MACHINING



DSM-R / Фасонное фрезерование

Режущая пластина (RNKU и ROHU)





-GCB



-MFB

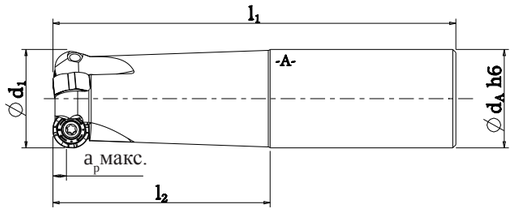
Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	d_1 [мм]	x [°]
RNKU 1204MOER-GCB	12	-	5,9	2,3	4,5	0
ROHU 1204MOER-MFB	12	-	5,9	2,3	4,5	3
RNKU 1605MOER-GCB	16	-	6,7	2,7	5,8	0
ROHU 1605MOER-MFB	16	-	6,7	2,7	5,8	3

DSM-R / Фасонное фрезерование

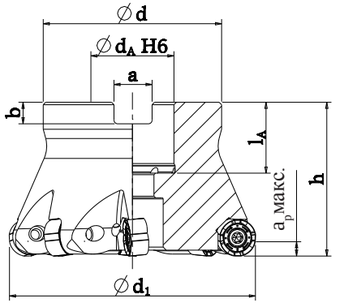
Корпус фрезы (RNKU12 и ROHU12)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование «в полный паз»

WS



AR



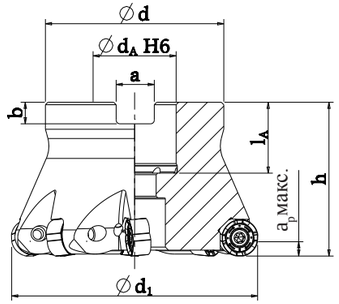
Описание	Ød1 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
SHD-R12-32.Z.03-A-70-131	32	131	70	-	32	4,5	19000	3	-	-	-	-
SHD-R12-32.Z.03-A-70-165	32	165	70	-	32	4,5	17000	3	-	-	-	-
ARD-R12-40.Z.04	40	-	-	40	16	4,5	15900	4	38	20	8,4	5,6
ARD-R12-40.Z.04	50	-	-	40	22	4,5	12700	5	43	21	10,4	6,3
ARD-R12-63.Z.06	63	-	-	40	22	4,5	10100	6	48	21	10,4	6,3
ARD-R12-80.Z.08	80	-	-	50	27	4,5	7950	8	58	23	12,4	7
ARD-R12-100.Z.10	100	-	-	50	32	4,5	6350	10	78	26	14,4	8

DSM-R / Фасонное фрезерование

Корпус фрезы (RNKU16 и ROHU16)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование «в полный паз»

AR

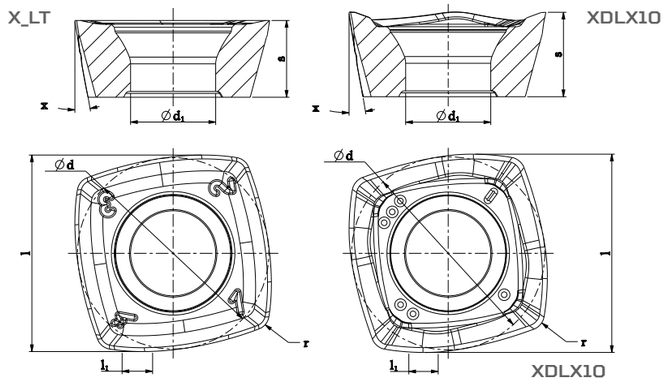


Описание	Ød1 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
ARD-R16-50.Z.03	50	40	22	6	12700	3	43	22	10,4	6,3
ARD-R16-63.Z.05	63	40	22	6	10100	5	48	21	10,4	6,3
ARD-R16-80.Z.06	80	50	27	6	7950	6	58	23	12,4	7
ARD-R16-100.Z.07	100	50	32	6	6350	7	78	26	14,4	8
ARD-R16-125.Z.08	125	63	40	6	5050	8	88	28	16,4	9



SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

Режущая пластина (XPLT, XDLT, XDLX и XOLT)





-GCB -MFB -GCB -MFB

Описание	d [мм]	s [мм]	d_1 [мм]	x [°]
XPLT 070305SR-GCB	6,9	2,75	2,8	11
XPLT 070305ER-MFB	6,9	2,75	2,8	11
XDLT 10T308SR-GCB	9,9	3,97	4,4	15
XDLT 10T308ER-MFB	9,9	3,97	4,4	15

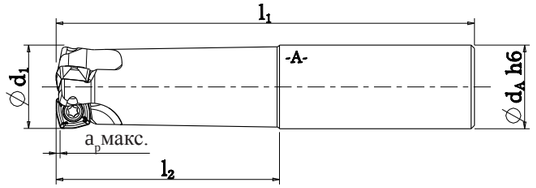
Описание	d [мм]	s [мм]	d_1 [мм]	x [°]
XDLX 10T308SR-GCB	9,9	4,38	4,4	15
XDLX 10T308SR-MFB	9,9	4,38	4,4	15
XOLT 130410SR-GCB	13,1	4,76	5,5	9
XOLT 130410ER-MFB	13,1	4,76	5,5	9

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

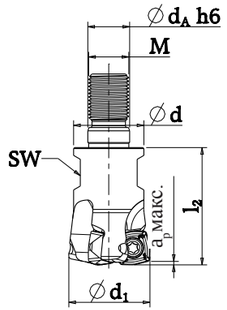
Корпус фрезы (XPLT07)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Контурное фрезерование
- Фрезерование карманов
- Фрезерование «в полный паз»

WS



TC



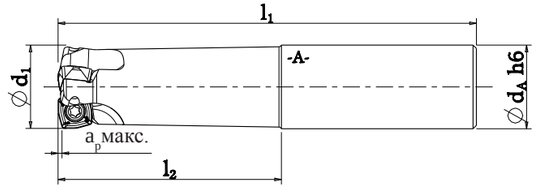
Описание	Ød$_1$ [мм]	l$_1$ [мм]	l$_2$ [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$макс. [мм]	n$_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	SW	M
SH-HFC07-16.Z.02-A-50-200	16	200	50	16	0,8	4600	2	–	–	–
SH-HFC07-20.Z.03-A-50-200	20	200	50	20	0,8	4200	3	–	–	–
SH-HFC07-25.Z.04-A-50-200	25	200	50	25	0,8	3900	4	–	–	–
TC-HFC07-16.Z.02	16	–	25	8,5	0,8	20800	2	13,8	SW10	M8
TC-HFC07-20.Z.03	20	–	30	10,5	0,8	19800	3	18	SW15	M10
TC-HFC07-25.Z.04	25	–	35	12,5	0,8	18700	4	21	SW17	M12

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

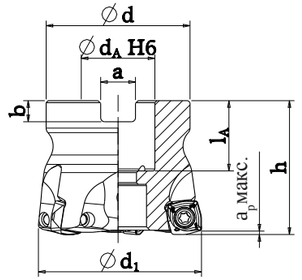
Корпус фрезы (XDLT10 и XDLX10)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Контурное фрезерование
- Фрезерование карманов
- Фрезерование «в полный паз»

WS



AR



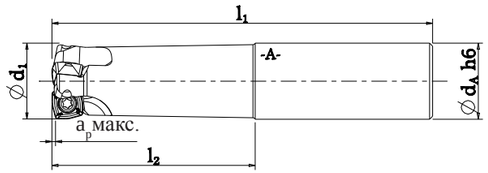
Описание	Ød$_1$ [мм]	l$_1$ [мм]	l$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$макс. [мм]	n$_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-HFC10-25.Z.03-A-50-125	25	125	50	-	25	1	15600	3	-	-	-	-
SH-HFC10-25.Z.03-A-50-225	25	225	50	-	25	1	9000	3	-	-	-	-
AR-HFC10-40.Z.04	40	-	-	40	16	1	26400	4	38	20	8,4	5,6
AR-HFC10-50.Z.05	50	-	-	40	22	1	23500	5	43	21	10,4	6,3
AR-HFC10-63.Z.06	63	-	-	40	22	1	20500	6	48	21	10,4	6,3

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

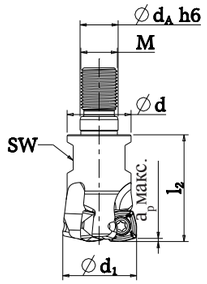
Корпус фрезы (XOLT13)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Контурное фрезерование
- Фрезерование карманов
- Фрезерование «в полный паз»

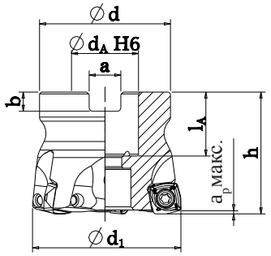
WS



TC



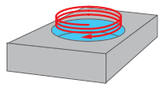
AR

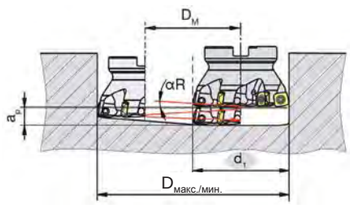


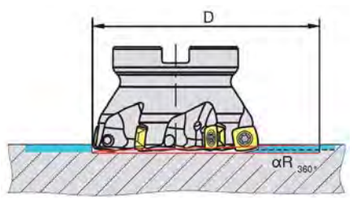
Описание	Ød$_1$ [мм]	l$_1$ [мм]	l$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$ макс. [мм]	n$_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	SW	M	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-HFC13-35.Z.03-A-63-144	35	144	63	-	32	2	9000	3	-	-	-	-	-	-
SH-HFC13-35.Z.03-A-63-250	35	250	63	-	32	2	6400	3	-	-	-	-	-	-
TC-HFC13-35.Z.03	35	-	40	-	17	2	21360	3	29	SW24	M16	-	-	-
AR-HFC13-50.Z.04	50	-	-	40	22	2	18800	4	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-HFC13-63.Z.05	63	-	-	40	22	2	16400	5	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-HFC13-80.Z.07	80	-	-	50	27	2	14000	7	58	-	-	23	12,4	7

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией XPLT07)





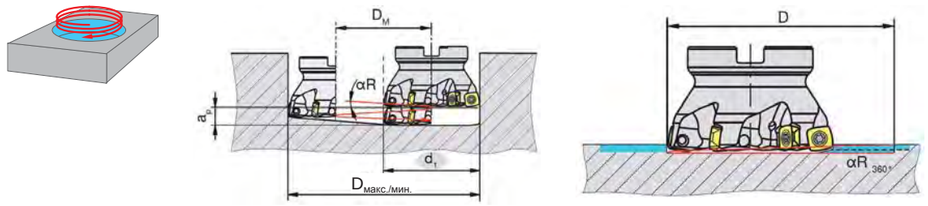


$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр для плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d$_1$ [мм]	D$_{макс.}$ [мм]	D$_{мин.}$ [мм]	α$_R$ [°]
SH-HFC07-16.Z.02-A-50-200	16	31	22	4,5
SH-HFC07-20.Z.03-A-50-200	20	39	30	2,3
SH-HFC07-25.Z.04-A-50-200	25	49	40	1,3
TC-HFC07-16.Z.02	16	31	22	4,5
TC-HFC07-20.Z.03	20	39	30	2,3
TC-HFC07-25.Z.04	25	49	40	1,3

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией XDLT10, XDLX10)

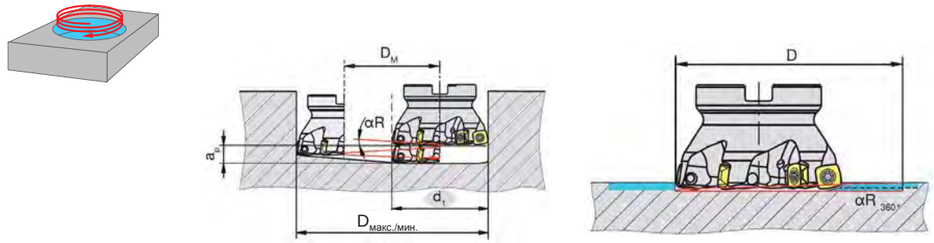


$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр для плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d_1 [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	α_R [°]
SH-HFC10-25.Z.03-A-50-125	25	48	35	3,1
SH-HFC10-25.Z.03-A-50-225	25	48	35	3,1
AR-HFC10-40.Z.04	40	78	65	1,0
AR-HFC10-50.Z.05	50	98	85	0,8
AR-HFC10-63.Z.06	63	124	111	0,7

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

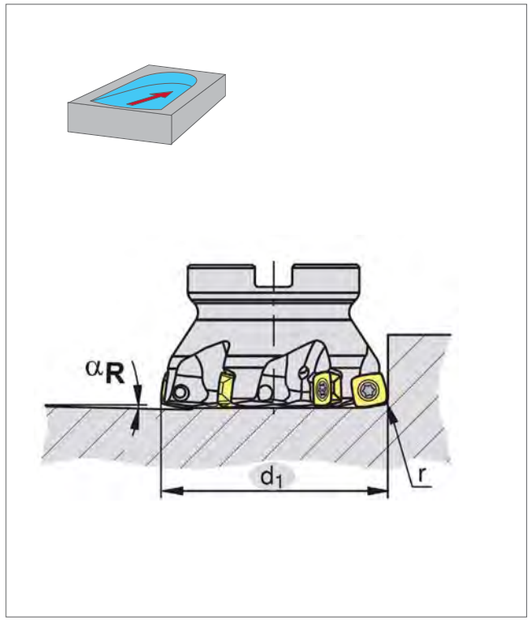
Информация о применении (фрезерование с винтовой интерполяцией XPLT13)



$D_{макс.}$ [мм] = максимальный диаметр для плоского дна
$D_{мин.}$ [мм] = минимальный диаметр отверстия
$D_M = D_{макс.} - d_1$ или $D_{мин.} - d_1$

Описание	d_1 [мм]	$D_{макс.}$ [мм]	$D_{мин.}$ [мм]	α_R [°]
SH-HFC13-35.Z.03-A-63-144	35	68	50	3,7
SH-HFC13-35.Z.03-A-63-250	35	68	50	3,7
TC-HFC13-35.Z.03	35	68	59	3,7
AR-HFC13-50.Z.04	50	98	80	1,3
AR-HFC13-63.Z.05	63	124	106	0,9
AR-HFC13-80.Z.07	80	158	140	1,1

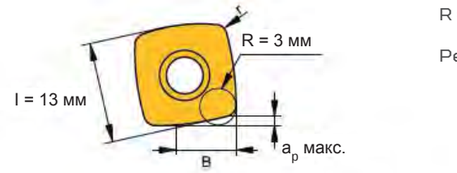
SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование



Описание	d_1 [мм]	α_R [°]
SH-HFC07-16.Z.02-A-50-200	16	5,9
SH-HFC07-20.Z.03-A-50-200	20	3,2
SH-HFC07-25.Z.04-A-50-200	25	2,0
TC-HFC07-16.Z.02	16	5,9
TC-HFC07-20.Z.03	20	3,2
TC-HFC07-25.Z.04	25	2,0
SH-HFC10-25.Z.03-A-50-125	25	3,6
SH-HFC10-25.Z.03-A-50-225	25	3,6
AR-HFC10-40.Z.04	40	1,2
AR-HFC10-50.Z.05	50	0,9
AR-HFC10-63.Z.06	63	0,8
SH-HFC13-35.Z.03-A-63-144	35	4,4
SH-HFC13-35.Z.03-A-63-250	35	4,4
TC-HFC13-35.Z.03	35	4,4
AR-HFC13-50.Z.04	50	1,5
AR-HFC13-63.Z.05	63	1,1
AR-HFC13-80.Z.07	80	1,3

SSM-HFC / Высокоскоростное фрезерование

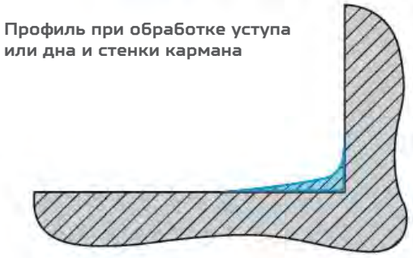
Глубина резания и остаточный материал



R = запрограммированный радиус

Рекомендованное значение $f_z \geq 0,5$ / зуб

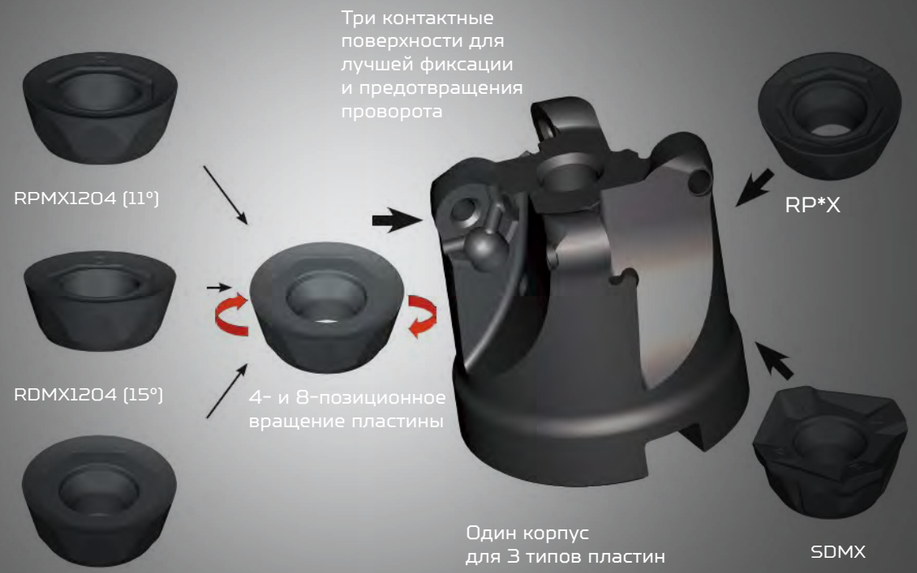
Профиль при обработке уступа или дна и стенки кармана



Режущая пластина	l [мм]	R [мм]	B [мм]	r [мм]	a_p макс. [мм]
XPLT07	7,15	1,2	4,3	0,5	0,8
XDLT10	10,2	2,0	5,9	0,8	1,0
XDLX10	10,2	2,0	5,9	0,8	1,0
XOLT13	13,5	3,0	8,5	1,0	2,0

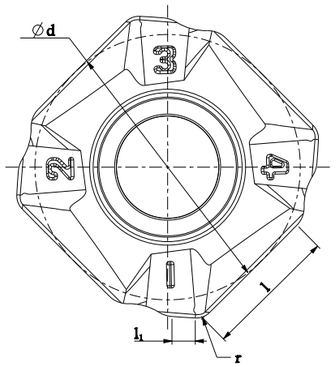
Стандартная область применения

Дополнительные области применения



SSM-A.R / Широкая область применения

Режущая пластина (SDMX)





-GCB



-MFB

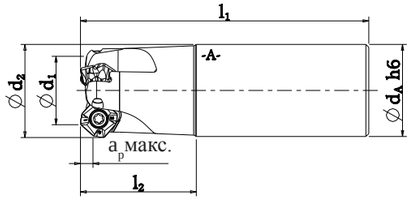
Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	d_1 [мм]	r [мм]	x [°]
SDMX 1105AEER-GCB	11,4	5,8	5,9	1	4,4	0,8	15
SDMX 1105AEER-MFB	11,4	5,8	5,9	1	4,4	0,8	15
SDMX 1506AEER-GCB	15	8	6,5	1,5	5,5	0,8	15
SDMX 1506AEER-MFB	15	8	6,5	1,5	5,5	0,8	15

SSM-A.R / Широкая область применения

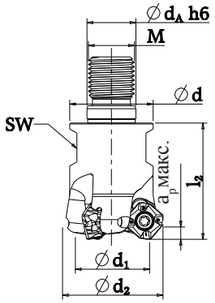
Корпус фрезы (SDMX11)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок
- Контурное фрезерование

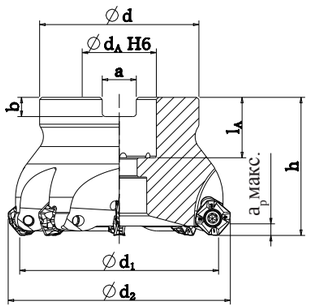
WS



TC



AR



Описание	Ød1 [мм]	Ød2 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	SW	M	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-R12-25.Z.02-A-30-86	17,5	25	86,3	30,3	-	25	6	25000	2	-	-	-	-	-	-
SH-R12-25.Z.02-A-60-116	17,5	25	116,3	60,3	-	25	6	18000	2	-	-	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-40-100	24,5	32	100,3	40,3	-	32	6	19000	3	-	-	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-70-130	24,5	32	130,3	70,3	-	32	6	17000	3	-	-	-	-	-	-
TC-R12-25.Z.02	17,5	25	-	35,3	-	12,5	6	25000	2	21	SW17	M12	-	-	-
TC-R12-35.Z.03	27,5	35	-	40,3	-	17	6	15900	3	29	SW24	M16	-	-	-
AR-R12-40.Z.04	32,5	40	-	-	40,3	16	6	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R12-42.Z.04	34,5	42	-	-	40,3	16	6	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R12-50.Z.05	42,5	50	-	-	40,3	22	6	12700	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-52.Z.05	44,5	52	-	-	40,3	22	6	12700	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-63.Z.06	55,5	63	-	-	40,3	22	6	10100	6	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-66.Z.06	58,5	66	-	-	40,3	27	6	10100	6	58	-	-	23	12,4	7
AR-R12-80.Z.08	72,5	80	-	-	50,3	27	6	7950	8	58	-	-	22	12,4	7
AR-R12-100.Z.10	92,5	100	-	-	50,3	32	6	6350	10	78	-	-	26	14,4	8

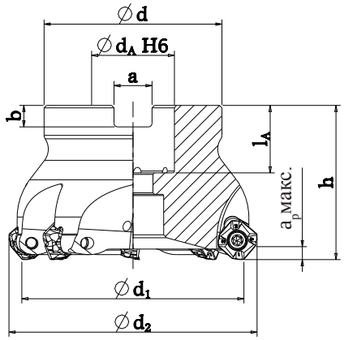
www.karcan.com

SSM-A.R / Широкая область применения

Корпус фрезы (SDMX15)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок
- Контурное фрезерование

AR

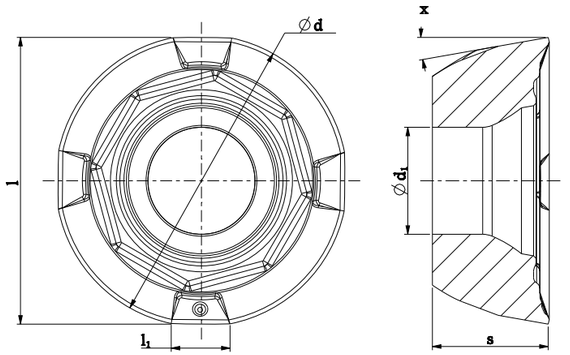


Описание	Ød1 [мм]	Ød2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
AR-R16-50.Z.03	39,8	50	40,5	22	8	12700	3	48	22	10,4	6,3
AR-R16-52.Z.04	41,8	52	40,5	22	8	12700	4	48	21	10,4	6,3
AR-R16-63.Z.05	52,8	63	40,5	22	8	10100	5	48	21	10,4	6,3
AR-R16-66.Z.05	55,8	66	40,5	22	8	10100	5	48	21	10,4	6,3
AR-R16-80.Z.06	69,8	80	50,5	27	8	7950	6	58	23	12,4	7
AR-R16-100.Z.07	89,8	100	50,5	32	8	6350	7	78	26	14,4	8
AR-R16-125.Z.08	114,8	125	63,5	40	8	5050	8	88	28	16,4	9



SSM-A.R / Широкая область применения

Режущая пластина (RPMX)





-MFGCB



-MFMFB

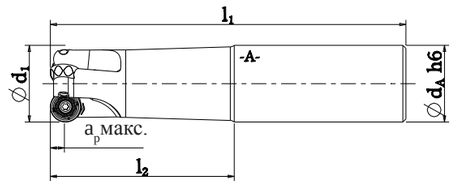
Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	d_1 [мм]	x [°]
RPMX 1204MO-MFGCB	12	11,75	4,76	2,4	4,4	11
RPMX 1204MO-MFMFB	12	11,75	4,76	2,4	4,4	11
RPMX 1605MO-MFGCB	16	15,8	5,56	2,5	5,5	11
RPMX 1605MO-MFMFB	16	15,8	5,56	2,5	5,5	11

SSM-A.R / Широкая область применения

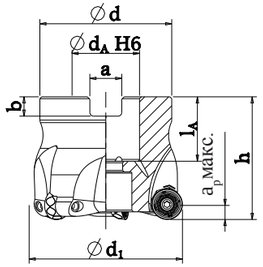
Корпус фрезы (RP12)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок
- Контурное фрезерование

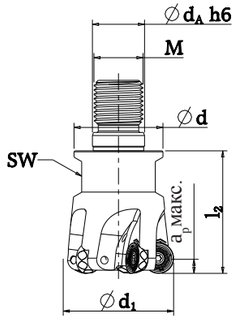
WS



AR



TC



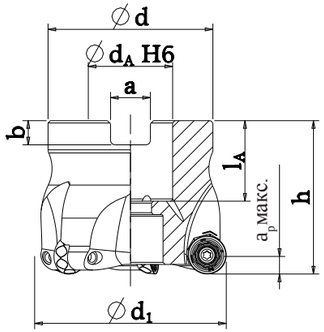
Описание	Ød$_1$ [мм]	l$_1$ [мм]	l$_2$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$макс. [мм]	n $_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	SW	M	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-R12-25.Z.02-A-30-86	24,75	85,87	29,87	-	25	6	25000	2	-	-	-	-	-	-
SH-R12-25.Z.02-A-60-116	24,75	115,87	59,87	-	25	6	18000	2	-	-	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-40-100	31,75	99,87	39,87	-	32	6	19000	3	-	-	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-70-130	31,75	129,87	69,87	-	32	6	17000	3	-	-	-	-	-	-
TC-R12-25.Z.02	24,75	-	34,87	-	12,5	6	25000	2	21	SW17	M12	-	-	-
TC-R12-35.Z.03	34,75	-	39,87	-	17	6	15900	3	29	SW24	M16	-	-	-
AR-R12-40.Z.04	39,75	-	-	39,87	16	6	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R12-42.Z.04	41,75	-	-	39,87	16	6	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R12-50.Z.05	49,75	-	-	39,87	22	6	12700	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-52.Z.05	51,75	-	-	39,87	22	6	12700	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-63.Z.06	62,75	-	-	39,87	22	6	10100	6	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-66.Z.06	65,75	-	-	39,87	27	6	10100	6	58	-	-	23	12,4	7
AR-R12-80.Z.08	79,75	-	-	49,87	27	6	7950	8	58	-	-	22	12,4	7
AR-R12-100.Z.10	99,75	-	-	49,87	32	6	6350	10	78	-	-	26	14,4	8

SSM-A.R / Широкая область применения

Корпус фрезы (RP16)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок
- Контурное фрезерование

AR

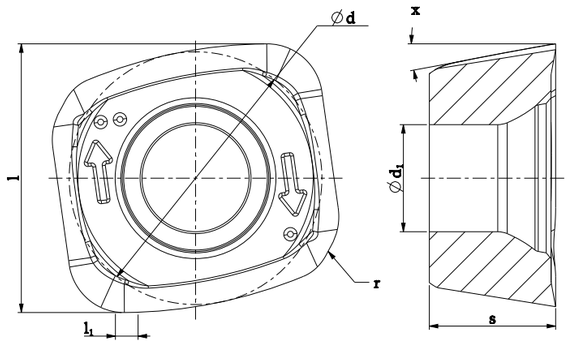


Описание	Ød$_1$ [мм]	h [мм]	Ød$_A$ H6/h6 [мм]	a$_p$макс. [мм]	n $_{макс.}$ [мин$^{-1}$]	z	Ød [мм]	l$_A$ [мм]	a [мм]	b [мм]
AR-R16-50.Z.03	49,8	39,9	22	8	12700	3	48	22	10,4	6,3
AR-R16-52.Z.04	51,8	39,9	22	8	12700	4	48	21	10,4	6,3
AR-R16-63.Z.05	62,8	39,9	22	8	10100	5	48	21	10,4	6,3
AR-R16-66.Z.05	65,8	39,9	22	8	10100	5	48	21	10,4	6,3
AR-R16-80.Z.06	79,8	49,9	27	8	7950	6	58	23	12,4	7
AR-R16-100.Z.07	99,8	49,9	32	8	6350	7	78	26	14,4	8
AR-R16-125.Z.08	124,8	62,9	40	8	5050	8	88	28	16,4	9



SSM-A.R / Широкая область применения

Режущая пластина (EOMT)





-GCB -MFB

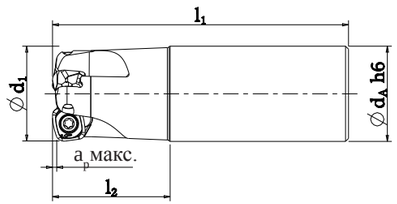
Описание	d [мм]	s [мм]	l [мм]	d_1 [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	x [°]
EOMT 120416-GCB	11,3	5,2	11	4,4	1	1,6	9
EOMT 120416-MFB	11,3	5,2	11	4,4	1	1,6	9

SSM-A.R / Широкая область применения

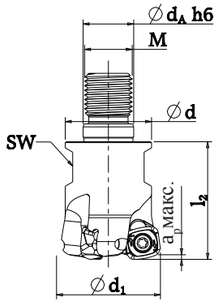
Корпус фрезы (SSM-A.R / EOMT12)

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование под углом
- Фрезерование «в полный паз»
- Снятие фасок
- Контурное фрезерование

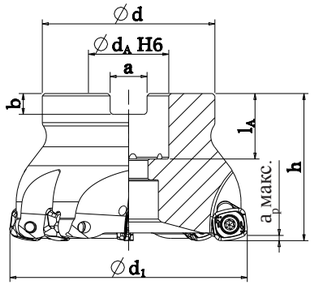
WS



TC



AR

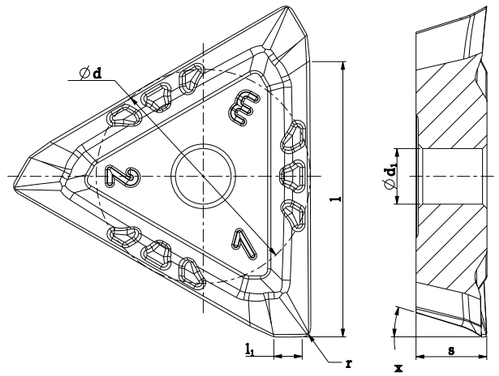


Описание	Ød1 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	h [мм]	ØdA H6/h6 [мм]	ap макс. [мм]	n макс. [мин-1]	z	Ød [мм]	SW	M	lA [мм]	a [мм]	b [мм]
SH-R12-25.Z.02-A-30-86	24,75	85,87	29,87	-	25	6	25000	2	-	-	-	-	-	-
SH-R12-25.Z.02-A-60-116	24,75	115,87	59,87	-	25	6	18000	2	-	-	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-40-100	31,75	99,87	39,87	-	32	6	19000	3	-	-	-	-	-	-
SH-R12-32.Z.03-A-70-130	31,75	129,87	69,87	-	32	6	17000	3	-	-	-	-	-	-
TC-R12-25.Z.02	24,75	-	34,87	-	12,5	6	25000	2	21	SW17	M12	-	-	-
TC-R12-35.Z.03	34,75	-	39,87	-	17	6	15900	3	29	SW24	M16	-	-	-
AR-R12-40.Z.04	39,75	-	-	39,87	16	6	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R12-42.Z.04	41,75	-	-	39,87	16	6	15900	4	38	-	-	20	8,4	5,6
AR-R12-50.Z.05	49,75	-	-	39,87	22	6	12700	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-52.Z.05	51,75	-	-	39,87	22	6	12700	5	43	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-63.Z.06	62,75	-	-	39,87	22	6	10100	6	48	-	-	21	10,4	6,3
AR-R12-66.Z.06	65,75	-	-	39,87	27	6	10100	6	58	-	-	23	12,4	7
AR-R12-80.Z.08	79,75	-	-	49,87	27	6	7950	8	58	-	-	22	12,4	7
AR-R12-100.Z.10	99,75	-	-	49,87	32	6	6350	10	78	-	-	26	14,4	8



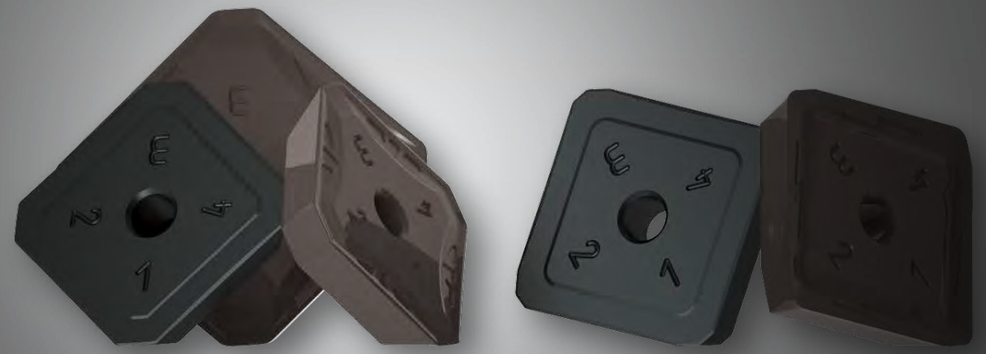
SSM-T / Обработка уступов 3 × 90°

Режущая пластина (TPKN / TPKR)



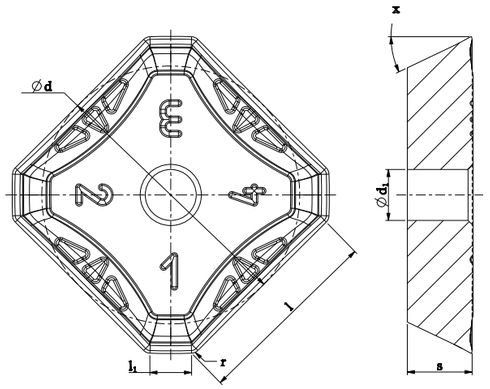
Описание	l [мм]	s [мм]	d [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
TPKN 1603PDR-GCB	13	3,18	9,525	1,4	0,2	2,5	11
TPKR 1603PDR-MFB	13	3,18	9,525	1,2	0,4	2,5	11
TPKN 2204PDR-GCB	18,5	4,76	12,7	1,5	0,2	2,5	11
TPKR 2204PDR-MFB	18,5	4,76	12,7	1,6	0,3	2,5	11

BEYOND
THE
MACHINING



SSM-S / Торцевое фрезерование 4 × 45°

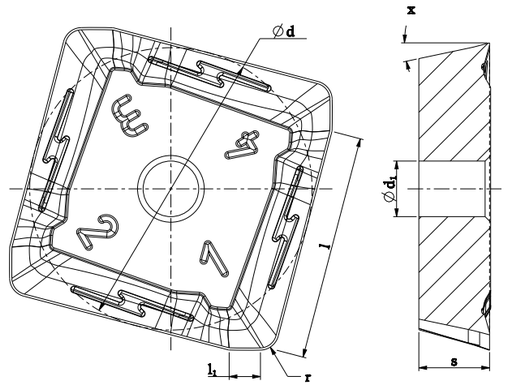
Режущая пластина (SEKN / SEKR)



Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
SEKN 1203AFSN-GCB	12,7	9	3,18	2	0,45	2,5	20
SEKR 1203AFSN-MFB	12,7	9	3,18	2	0,45	2,5	20
SEKR 1504AFSN-MFB	15,875	12	4,76	1,7	1	2,5	20

SSM-S / Торцевое фрезерование 4 × 75°

Режущая пластина (SPKN / SPKR)



Описание	d [мм]	l [мм]	s [мм]	l_1 [мм]	r [мм]	d_1 [мм]	x [°]
SPKN 1203EDTR-GCB	12,7	10	3,18	1,2	0,5	2,5	11,25
SPKN 1203EDTR-GCB	12,7	10	3,18	1,2	0,5	2,5	11,25
SPKR 1203EDER-MFB	12,7	10	3,18	1,4	0,9	2,5	11,25



Техническая информация

KARCAN
cutting tools

Система обозначений компании KARCAN

Обозначение режущей пластины

Форма режущей пластины

A	85°
B	82°
K	55°
H	120°
L	90°
O	135°
P	108°
C	80°
D	55°
E	75°
M	86°
V	35°
R	
S	90°
T	60°
W	80°
X	Специальные формы
Z	

Задний угол

A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
O	Специальные формы

Допуски

	d ±	m ±	s ±	ø6,35/9,52	ø12,7	ø15,87/19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
	0,05	0,005	0,025	●		
J	0,08	0,005	0,025		●	
	0,10	0,005	0,025			●
	0,05	0,013	0,025	●		
K	0,08	0,013	0,02		●	
	0,10	0,013	0,02			●
	0,05	0,08	0,13	●		
M	0,08	0,13	0,13		●	
	0,10	0,15	0,13			●
	0,05	0,08	0,025	●		
N	0,08	0,13	0,025		●	
	0,10	0,15	0,025			●
	0,08	0,13	0,13	●		
U	0,13	0,20	0,13		●	
	0,18	0,27	0,13			●

Форма передней поверхности

A	
F	
G	
M	
N	
Q	
R	
T	
U	
W	
X	Специальные формы

A	P	K	T	10
R	P	G	T	10

Длина режущей кромки

A	T	C/S	H	R

Толщина режущей пластины

	s [мм]
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

Радиус закругления фаски

Радиус

	r [мм]
M0*	
2	0,2
4	0,4
8	0,8
12	1,2

1-й знак

	s [мм] r
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Другое

2-й знак

	n
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Другое
O	

Стружколом

Обозначение стружколома

- **GCB** = Механическая обработка стали
- **MFB** = Механическая обработка нержавеющей стали
- **KCB** = Механическая обработка чугуна
- **ACB** = Механическая обработка цветных металлов
- **EMB** = Механическая обработка деталей из специальных материалов
- – = Механическая обработка деталей из твердых материалов
- **RCB** = Режущая пластина с заданным радиусом закругления вершины

03	PD	E	R	-	GCB
T3	M0	E	N	-	ACB

Режущая кромка

- **F** острая
- **E** заточенная
- **S** заточенная с фаской
- **T** с фаской

Направление резания

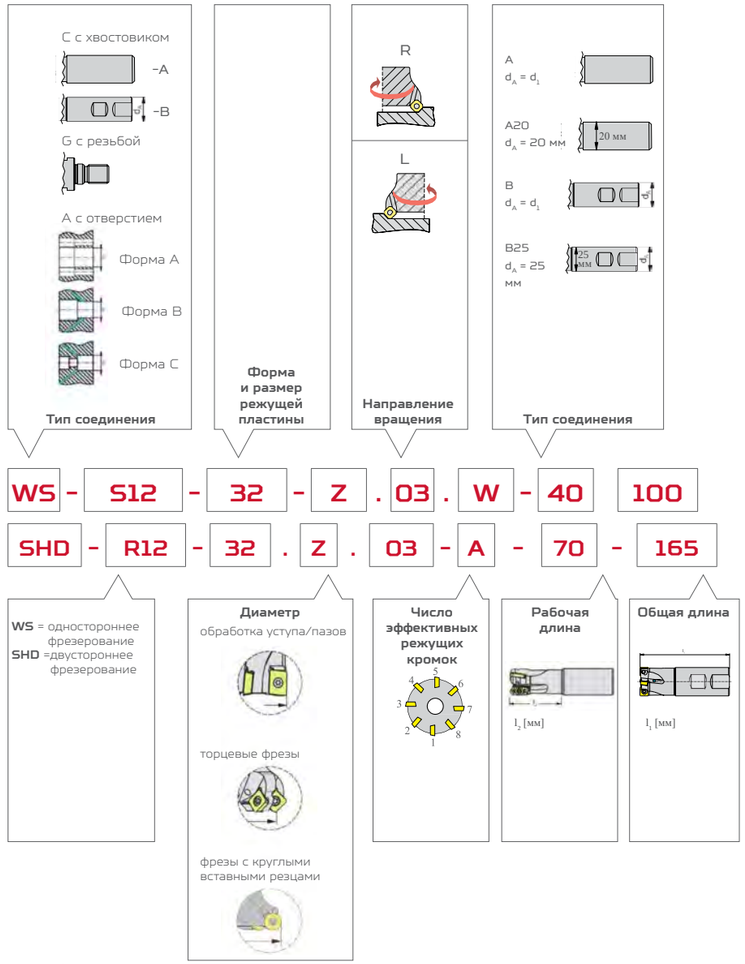
R

L

N

Система обозначений компании KARCAN

Обозначение корпуса



Область применения

P	Сталь	M	Нержавеющая сталь	K	Чугун
N	Цветные металлы и неметаллы	S	Жаропрочные сплавы, титан	H	Твердые материалы

Области применения механообработки



GCB
Твердая режущая кромка для обработки стальных деталей широкого применения и фрезерования в сложных условиях.



MFB
Острая режущая кромка для обработки деталей из нержавеющих сталей широкого применения и финишной обработки.



ACB
Острая режущая кромка для обработки деталей из алюминия и цветных металлов.



EMB
Стабильность режущей кромки при обработке деталей из специальных материалов и титана.



KCB
Твердая режущая кромка для обработки чугунных заготовок.



MOSN
Прочная усиленная режущая кромка для обработки деталей из твердых материалов.

Сплавы



Система обозначений

Производитель: KARCAN

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Легкие и цветные металлы, неметаллы
S	Жаропрочные сплавы, титан
H	Твердые материалы
X	Универсальные сплавы для широкого спектра применения

Основные области применения (материал), вариант 2: Символ по стандарту ISO

KR	2	35
1	4	5

Основные области применения (метод механообработки)

0	Твердосплавный инструмент без износостойкого покрытия
1	Твердосплавный инструмент с покрытием CVD
2	Твердосплавный инструмент с покрытием PVD

ISO 513, область применения

Например:
05
10
15
25
35 ISO P35
...

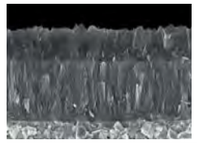
Область применения сплавов

Обозначение сплава		Стандартное обозначение ISO	ANSI	* Тип покрытия	Область применения 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	P Сталь	M Нержавеющая	K Чугун	N Цветные сплавы	S Жаропрочные сплавы	H Твердые материалы
KRP130		HC-P30	C6	C		•		○			
		HC-K25	C2	C				•			
		HC-M25	–	C			•	○			
KRP135		HC-P35	C5	C		•					
		HC-M30	–	C			•				
KRPD235		HC-P35	C5	P		•					
		HC-M30	–	P			•				
KRM240		HC-M40	–	P			•				
		HC-P40	C5	P		•					
KRK115		HC-K15	C3	C				•			
KRK220		HC-K20	C2	P				•			
KRWN715		HW-N15	C3	W					•		
		HW-K15	C3	W				•			
KRS135		HC-S35	–	C						•	
		HC-M35	–	C			•				
KRS140		HC-S35	–	C						•	
KRR215		HC-H15	–	P							•
		HC-K15	–	P				•			

● Основные области применения
○ Возможная область применения

KRP130 — HC-P30 | HC-K25 | HC-M25

● ○ ○



Технические характеристики:
Химический состав: Co 10,5 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 1–2 мкм | Твердость: HV_{30} 1400 | Характеристики покрытия: CVD TiCN-Al_2O_3

Рекомендуемая область применения:
Оптимальный выбор для сухой высокоскоростной механообработки стальных деталей.

KRP135 — HC-P35 | HC-M30

● ○

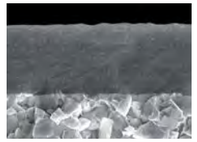


Технические характеристики:
Химический состав: Co 12,5 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбида вольфрама | Зернистость: мелкая | Твердость: HV_{30} 1380 | Характеристики покрытия: CVD TiCN-Al_2O_3 + TiN; 7 мкм

Рекомендуемая область применения:
Марка сплава для обработки деталей из легированной стали.

KRPD235 — HC-P35 | HC-M30

● ○

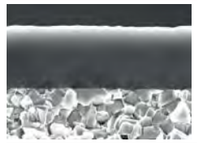


Технические характеристики:
Химический состав: Co 10,5 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 1–2 мкм | Твердость: HV_{30} 1400 | Характеристики покрытия: PVD TiAlTaN

Рекомендуемая область применения:
Наиболее подходит для механической обработки стальных деталей с подачей СОЖ.

KRM240 — HC-M40 | HC-P40

● ○

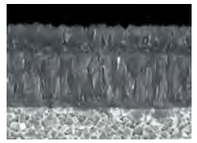


Технические характеристики:
Химический состав: Co 12,5 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 1 мкм | Твердость: HV_{30} 1380 | Характеристики покрытия: PVD TiAlTaN

Рекомендуемая область применения:
В первую очередь подходит для механической обработки деталей из аустенитных сталей и жаропрочных сплавов.

KRK115 — HC-K15

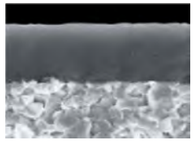
●



Технические характеристики:
Химический состав: Co 6,0 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 1 мкм | Твердость: HV_{30} 1600 | Характеристики покрытия: CVD TiN, MT-TiCN; Al_2O_3

Рекомендуемая область применения:
Оптимальный выбор для высокоскоростной механической обработки деталей из чугуна.

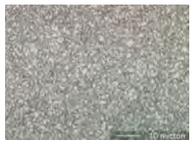
KRK220 — HC-K20



Технические характеристики:
Химический состав: Co 6,0 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 1 мкм | Твердость: HV_{30} 1630 | Характеристики покрытия: PVD TiAlTaN

Рекомендуемая область применения:
Оптимально для механической обработки деталей из высокопрочного чугуна, когда требуется ударная прочность.

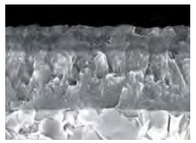
KRN015 — HW-N15 | HW-K15



Технические характеристики:
Химический состав: Co 6,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 1 мкм | Твердость: HV_{30} 1630

Рекомендуемая область применения:
Твердосплавные пластины без покрытия предназначены для механической обработки алюминия, с низкой склонностью к адгезии.

KRS135 — HC-S35 | HC-M35



Технические характеристики:
Химический состав: связующий компонент 10,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 2 мкм | Твердость: HV_{30} 1330 | Характеристики покрытия: CVD TiCN-Al_2O_3, многослойное

Рекомендуемая область применения:
Отлично подходят для механической обработки деталей из жаропрочных сталей и сплавов на основе железа.

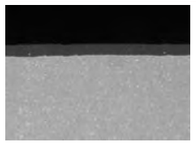
KRS140 — HC-S35



Технические характеристики:
Химический состав: Co 10,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 2 мкм | Твердость: HV 1330 | Характеристики покрытия: CVD TiN +TiB2; 4 мкм

Рекомендуемая область применения:
Рекомендованы для механической обработки деталей из титановых материалов.

KRR215 — HC-H15 | HC-K15



Технические характеристики:
Химический состав: Co 12,0 %; баланс карбидов вольфрама | Зернистость: 4 мкм | Твердость: HV 1730 | Характеристики покрытия: PVD (TiA)N; 4 мкм

Рекомендуемая область применения:
Наиболее подходит для механической обработки деталей из твердых сталей.

Главный офис KARCAN / Производство
O.S.B 20. Cadde No: 31 TR26110 Eskisehir/Turkey
+90 222 228 10 40
info@karcan.com
www.karcan.com

Официальный представитель на территории РФ:

ООО «МЕАТЭК ИНЖИНИРИНГ»
125130, г. Москва, Старопетровский проезд, д. 7А, стр. 25
info@meatec.ru
www.meatec-e.ru