

Исполнение / Design **AF** » для обработки **стали и литья** / for **steel and cast materials**

Универсальные, для обработки стали и материалов, полученных методом литья.

For general milling of steel and cast materials.

Стр. / Page

23 - 55**Исполнение / Design** **AFJ** » для **нержавеющей стали и экзотических материалов** / for **stainless steel and exotic materials**

Предназначены для обработки нержавеющей стали и экзотических материалов (Titan, Inconel, Hastelloy).

Применяются при высокоскоростной обработке.

Especially developed for machining stainless steel and exotic materials. Suitable for high speed machining.

Стр. / Page

57 - 69**Исполнение / Design** **AFA** » для **алюминия и цветных металлов** / for **aluminium and non-ferrous materials**

Лучший выбор для обработки алюминия и цветных металлов. Специальная геометрия рабочей части обеспечивает высокое качество обработанной поверхности и оптимальную эвакуацию стружки из зоны резания.

Best performance for aluminium and non-ferrous machining. The dedicated geometry with a very strong cutting edge guarantees best surface finish and excellent chip flow.

Стр. / Page

71 - 91**Исполнение / Design** **AFD** » для обработки **алюминия, графита и неметаллов** / for **aluminium, graphite and non-ferrous materials**

Чрезвычайно высокая твердость покрытия обеспечивает отличную износостойкость инструмента. Мелкозернистое алмазное покрытие обеспечивает высокое качество обработанной поверхности и стабильный результат на протяжении долгого времени. Применяется для обработки графита, цветных металлов (алюминия, меди и её сплавов) и неметаллов, подходит для обработки пластиков.

Due to the extreme hardness of the coating these tools offer an excellent wear resistance and very good tool life. The ultra-fine diamond coating impresses with its excellent surface finish and performance it produces. Suitable for machining graphite and non-ferrous metals (aluminium, copper brass and bronze) as well as all plastics.

Стр. / Page

93 - 146**Исполнение / Design** **AFG** » для **стали и закаленной стали (< 50 HRC)** / for **steel and hardened steel (< 50 HRC)**

Предназначены для легированной и нелегированной стали. Оптимальная обработка стали твердостью до 50 HRC.

Подходят для обработки без использования СОЖ.

For machining of alloy and non-alloy steel. Excellent performance also when machining hard steel up to 50 HRC as well as tough materials. Suitable also for dry-machining.

Стр. / Page

147 - 173**Исполнение / Design** **AFR** » для обработки **стали, инструментальной стали, литья и нормализованной стали (< 40 HRC)** / for **steel, tool steel, Cast iron and pre-hardened steel (< 40 HRC)**

Черновые фрезы с переменным углом наклона спирали (43° – 46°) для обработки стали, инструментальной стали, литья и нормализованной стали до 40 HRC.

Roughing cutters with unequal pitch (43° – 46°) for machining steel, alloy steel, tool steel, cast materials and hardened steel up to 40 HRC.

Стр. / Page

175 - 183**Исполнение / Design** **AFH** » для обработки **закалённых сталей и высокоскоростного фрезерования** / for **hardened steel and high speed milling (<70 HRC)**

Предназначены для обработки стали твердостью до 70 HRC. Подходят для высокоскоростной обработки и обработки без подачи СОЖ.

For milling of hardened steel up to 70 HRC. Also suitable for high speed milling. Can be used for dry milling.

Стр. / Page

185 - 225**Исполнение / Design** **AFV** » с **неравномерным углом наклона спирали** / with **unequal pitch** (35°-38°)

Высокопроизводительные фрезы с неравномерным углом наклона спирали (35° - 38°). Применяются для черновой и чистовой обработки большинства материалов. Преимущества: до 60% выше скорость подачи, отсутствие вибрации, высокое качество обработанной поверхности, увеличенная глубина резания для черновой и чистовой обработки.

Solid carbide milling cutter with unequal pitch (35° - 38°) for highest requirements. Suitable for roughing and finishing of nearly all materials. Advantages: up to 60% more feed rate, vibration free machining, better surface finish, increased cutting depths.

Стр. / Page

227 - 241