

Борфреза цилиндрическая , Тип А, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	МХ
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Цилиндрическая, Тип А	6 x 16 мм	61 мм	6 мм	1616 000 011	1
Цилиндрическая, Тип А	8 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 000 031	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

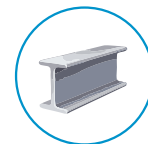
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза цилиндрическая с торцевыми зубьями, Тип В, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	МХ
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Цилиндрическая с торцевыми зубьями, Тип В	10 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 001 031	1
Цилиндрическая с торцевыми зубьями, Тип В	12 x 25 мм	70 мм	6 мм	1616 001 041	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

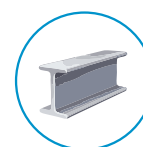
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза цилиндрическая с закруглённым концом, Тип С, WUMAX

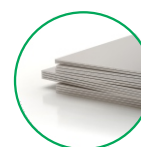
Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	МХ
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Цилиндрическая с закругленным концом, Тип С	6 x 16 мм	61 мм	6 мм	1616 002 011	1
Цилиндрическая с закругленным концом, Тип С	8 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 002 021	1
Цилиндрическая с закругленным концом, Тип С	10 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 002 031	1
Цилиндрическая с закругленным концом, Тип С	12 x 25 мм	70 мм	6 мм	1616 002 041	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

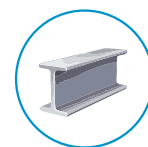
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза сферическая, Тип D, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	MX
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИИ И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Сферическая, Тип D	6 x 5 мм	50 мм	6 мм	1616 003 010	1
Сферическая, Тип D	10 x 9 мм	54 мм	6 мм	1616 003 031	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

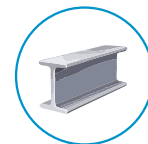
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза параболическая, Тип F, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	МХ
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Борфреза параболическая, Тип F	8 x 16 мм	63 мм	6 мм	1616 004 021	1
Борфреза параболическая, Тип F	10 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 004 031	1
Борфреза параболическая, Тип F	12 x 25 мм	70 мм	6 мм	1616 004 041	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

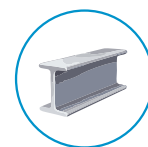
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза овальная, Тип E, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	MX
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Борфреза овальная, Тип E	12 x 20 мм	65 мм	6 мм	0616 005 000	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

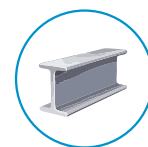
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза параболическая с заострённым концом, Тип G, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	MX
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Параболическая с заострённым концом, Тип G	6 x 18 мм	63 мм	6 мм	1616 007 011	1
Параболическая с заострённым концом, Тип G	8 x 18 мм	63 мм	6 мм	1616 007 021	1
Параболическая с заострённым концом, Тип G	10 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 007 031	1
Параболическая с заострённым концом, Тип G	12 x 25 мм	70 мм	6 мм	1616 007 041	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

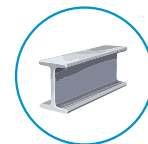
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза коническая заострённая, Тип M, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	MX
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Коническая заострённая, Тип M	10 x 20 мм	65 мм	6 мм	1616 008 031	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

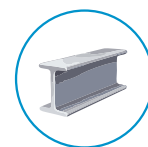
При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.

Борфреза коническая с закруглённым концом, Тип L, WUMAX

Стандартная фреза с системой разнонаправленных зубьев для универсальной обработки стали твердостью < 60 HRC, чугуна, нержавеющей стали, специальных сплавов, титана, твердых и прочных материалов (напр. Hardox) и твердых цветных металлов.

- Короткая стружка и высокое качество обработки поверхности
- Изготовлено в соответствии со строгими стандартами качества, включая полную проверку паяных соединений

Обрабатываемые материалы	Сталь, Чугун, Нержавеющая сталь Специальный сплавы, Твердый и вязкий материал, Цветной металл
Подходит для твердости вплоть до	60 HRC
Качество	WUMAX
Тип зубьев	MX
Режущий материал	Карбид вольфрама
Покрытие	Без покрытия
Срок службы	●●○○
Эффективность резки	●●○○
Качество поверхности	●●○○
Универсальность	●●●○
Характер управляемости	●●○○
Форма хвостовика	Цилиндрический
Маркировка	■ Нерж. сталь ■ Сталь ■ Цветной металл ■ Высокопрочный материал



STEEL



INOX

ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН И СТАНКОВ

Форма	Диаметр головки x длина режущей кромки	Длина	Диаметр хвостовика	Артикул	Кол-во
Борфреза коническая с закруглённым концом, Тип L	8 x 22 мм	67 мм	6 мм	1616 009 021	1
Борфреза коническая с закруглённым концом, Тип L	10 x 25 мм	70 мм	6 мм	1616 009 031	1

Применение

Удаление заусенцев, обработка контуров, поверхностей и сварных швов, зубонарезание, снятие фасок/скругление кромок

Внимание

При работе со шлифовальной насадкой всегда используйте подходящие средства защиты, например защитные перчатки и средства защиты органов зрения и слуха. Учитывайте рекомендуемую частоту вращения (n) и скорость резания (Vc) для обрабатываемого материала, а также данные таблиц о выборе инструментов в зависимости от материалов. Перед использованием шлифовальной насадки убедитесь, что насадка вращается с правильной частотой, и что крепление инструмента работает правильно. Убедитесь, что используете достаточно большую установочную длину. Рекомендуемая минимальная установочная длина составляет примерно 2/3 от длины хвостовика. Высокая производительность резания может привести к изменению цвета хвостовика. Изменение цвета вызвано экстремально высокой температурой инструмента и не угрожает безопасности. Материалы обычно обрабатываются при обратном вращении. Подходящие приводные инструменты: приводы с гибким валом, прямые шлифовальные машины, обычные и роботизированные станки.