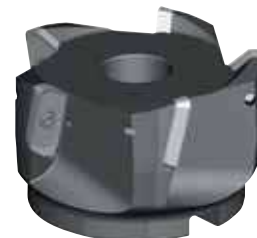
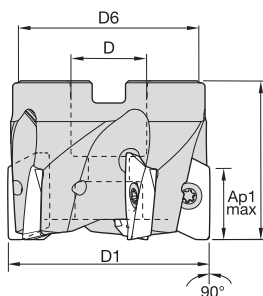
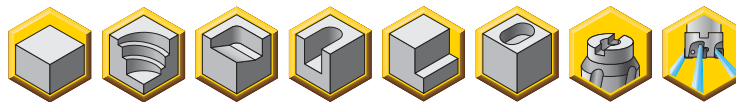


- Для обработки алюминия.
- Обработка с большими подачами.
- Винты пластин следует менять при смене пластин.



■ Насадные фрезы

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max угол врезания	max частота вращения
2878139	52A02RS90KE25	52	22	49	58	24,8	2	9.5°	0,50 20000
2954527	63A02RS90KE25	63	22	50	55	24,7	2	7.0°	0,69 17600
2954528	63A03RS90KE25	63	22	50	55	24,7	3	7.0°	0,59 17600
2954529	100B04RS90KE25	100	32	78	60	24,7	4	3.5°	1,73 13200

■ Комплектующие



винт
пластины



отвертка
Torx



винт с потайной
головкой и канавкой
для СОЖ



крепежный винт с
каналом для
СОЖ в сборе

D1	винт пластины	Нм	отвертка Torx	винт с потайной головкой и канавкой для СОЖ	крепежный винт с каналом для СОЖ в сборе
52	MS1374	3,9	DT15	MS1235CG	—
63	MS1374	3,9	DT15	MS1242CG	—
100	MS1374	3,9	DT15	—	MS2188C

ПРИМЕЧАНИЕ: для стандартных фрез допускается использование пластин с радиусом при вершине до 2 мм, без модификации корпуса.