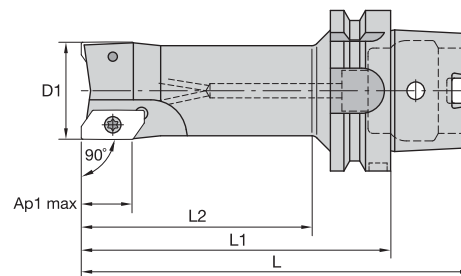
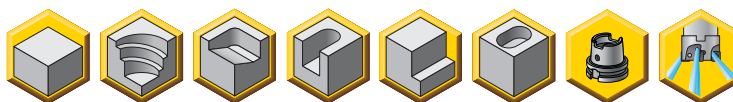


- Для обработки алюминия.
- Обработка с большими подачами.
- Все цельные инструменты с хвостовиком сбалансированы по классу G2.5 при частоте вращения 10 000 об/мин.
- Винты пластин следует менять при смене пластин.



■ Цельные фрезы • HSK63A

номер заказа	номер по каталогу	хвостовик	D1	L	L1	L2	Ap1 max	Z	max угол врезания	кг	max частота вращения
2880434	40A02R110S63SKE25	HSK63A	40	142	110	77,65	25,0	2	15.0°	1,17	24300
2880435	40A02R140S63SKE25	HSK63A	40	172	140	114,00	24,9	2	15.0°	1,17	24300
2880436	50A02R110S63SKE25	HSK63A	50	142	110	84,00	24,9	2	10.0°	1,51	20600
2880438	50A03R110S63SKE25	HSK63A	50	142	110	84,00	24,9	3	10.0°	1,44	20600
2880437	50A02R140S63SKE25	HSK63A	50	172	140	114,00	25,0	2	10.0°	1,91	20600
2880439	50A03R140S63SKE25	HSK63A	50	172	140	114,00	24,9	3	10.0°	1,81	20600

■ Комплектующие



D1	ВИНТ пластины	Нм	отвертка Torx	балансирующий винт
40	MS1374	3,9	DT15	KUAM27
50	MS1374	3,9	DT15	KUAM27

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