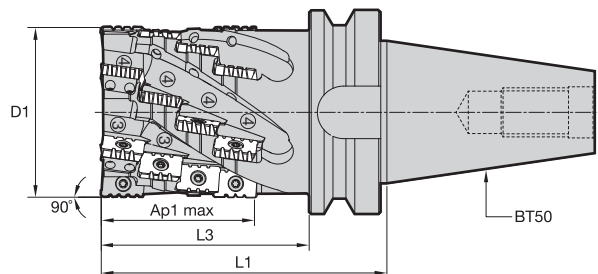
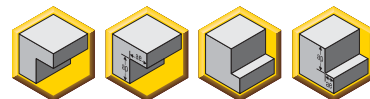


- Пластины с рифлениями обеспечивают низкие силы резания.
- Мелкая стружка обеспечивает беспрепятственный стружкоотвод.
- Повышенный удельный съем металла.
- ВАЖНО: Соблюдайте порядок расположения пластин;
см. дополнительную информацию внизу.



■ Концевые фрезы • Коническая фреза BT50

номер заказа	номер по каталогу	хвостовик	D1	L1	L3	Ap1 max	Z	Z U	кг	max частота вращения
3588254	KFSR063RBT504	BT50	63	160	122	90,0	16	4	5,36	12100
3588255	KFSR063RBT505	BT50	63	180	142	111,0	20	4	6,14	12100
3588262	KFSR080RBT504	BT50	80	160	122	90,0	16	4	6,99	10000
3588263	KFSR080RBT505	BT50	80	180	142	111,0	20	4	7,30	10000
3588270	KFSR100RBT504	BT50	100	160	122	90,0	24	6	9,42	9100
3588271	KFSR100RBT505	BT50	100	180	142	111,0	30	6	10,05	9100

Особенности установки пластин:

- Конструкция фрез диаметром 63 мм не предусматривает использование опорных пластин (см. таблицу «Комплектующие»).
- Посадочное гнездо с маркировкой, соответствует пластине AP ER-G3.
- Посадочное гнездо с маркировкой, соответствует пластине AP ER-G4.
- Очень важно использовать соответствующую пластину в положении 3 или 4. Несоблюдение этих рекомендаций приведет к повреждению корпуса фрезы.
- В первом ряду используйте только пластины с радиусом при вершине больше 0,8 мм.

■ Комплектующие

D1	винт пластины	Нм	ключ Torx	винт опорной пластины	отвертка Torx	опорная пластина
63	MS2209	53,0	TT25	—	—	—
80	MS2209	53,0	TT25	MS2210	DT15	SM904
100	MS2209	53,0	TT25	MS2210	DT15	SM904

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