

- Деталь с предварительно сформированным пазом.
- Хонингованные кромки пластин.
- Подачи от 0,10 до 0,15 мм. Более низкие значения будут создавать вибрацию.
- Для удаления стружки используйте струю воздуха под давлением.
- Всегда начинайте обработку с новой режущей кромки.

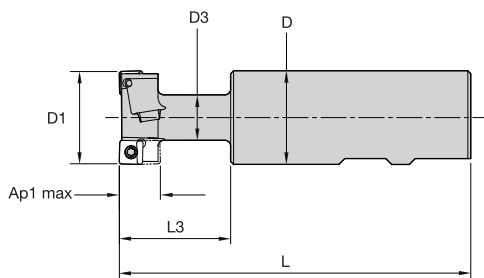
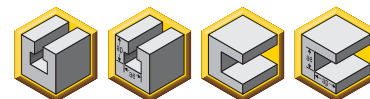


Рис. 1

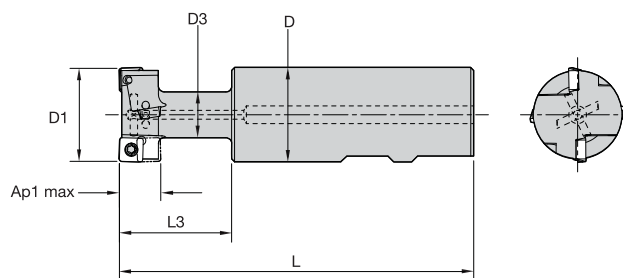


Рис. 2

■ KTMS • Фреза для прорезания Т-образных пазов • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	L	L3	Ap1 max	Z	Z U	рисунок	пластина 1	кг
3577118	KTMS21S25SD06	21	25	11	109	29	9,0	2	1	Рис. 1	SDMT060304EGG	0,37
3577120	KTMS25S25SD06	25	25	13	112	32	11,0	4	2	Рис. 1	SDMT060304EGG	0,38
3577122	KTMS32S32SD08	32	32	16	120	38	14,0	4	2	Рис. 1	SDMT080308EGG	0,62
3577134	KTMS40S32SD12	40	32	21	130	50	18,0	4	2	Рис. 1	SDMT120408EGG	0,69
3577136	KTMS50S32SD12	50	32	27	140	60	22,0	4	2	Рис. 1	SDMT120408EGG	0,88

■ KTMS • Фреза для прорезания Т-образных пазов • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	L	L3	Ap1 max	Z	Z U	рисунок	пластина 1	кг
3577119	KTMS21S25SD06H	21	25	11	109	29	9,0	2	1	Рис. 2	SDMT060304EGG	0,35
3577121	KTMS25S25SD06H	25	25	13	112	32	11,0	4	2	Рис. 2	SDMT060304EGG	0,36
3577133	KTMS32S32SD08H	32	32	16	120	38	14,0	4	2	Рис. 2	SDMT080308EGG	0,60
3577135	KTMS40S32SD12H	40	32	21	130	50	18,0	4	2	Рис. 2	SDMT120408EGG	0,66
3577137	KTMS50S32SD12H	50	32	27	140	60	22,0	4	2	Рис. 2	SDMT120408EGG	0,85

■ Комплектующие



D1	винт пластины	Нм	отвертка Torx	противозадирная СОЖ
21	MS2206	1	DT8	ASL3GT
25	MS2206	1	DT8	ASL3GT
32	MS2207	2	DT10	ASL3GT
40	MS2208	4	DT15	ASL3GT
50	MS2208	4	DT15	ASL3GT