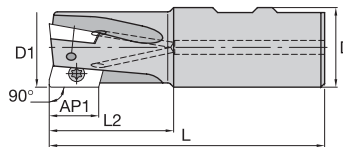


- Возможность резания с глубиной до 18 мм (0,710 дюйма)
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения..



■ Концевые фрезы — с хвостовиком Weldon

метрическая

D1	номер заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	Макс. угол фрезерования наклонной поверхности	кг	Макс об/мин
25	2390446	25A02R044B25SED18	2	25	44	100	18,0	17.0°	0,3	37380
32	2390448	32A03R050B32SED18	3	32	50	110	18,0	10.5°	0,5	32140
40	2417191	40A03R050B32SED18	3	32	50	110	17,8	7.5°	0,7	28220
40	2390450	40A04R050B32SED18	4	32	50	110	17,8	7.5°	0,6	28220

■ Запасные части

D1	винт режущей пластины	Звездообразный ключ плюс	крутящий момент (Нм)
от 25 до 40	MS2126	DT15IP	4,0

дюйм

D1	номер заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	Макс. угол фрезерования наклонной поверхности	фунты	Макс об/мин
.970	2267545	M1D097E1802W100L175	2	1.000	1.750	4.030	.710	17.5°	.67	37710
1.000	2267550	M1D100E1802W100L175R	2	1.000	1.688	3.968	.640	13.6°	.70	37000
1.000	2267552	M1D100E1802W100L375R	2	1.000	3.688	5.968	.640	13.6°	1.10	37000
1.000	2267547	M1D100E1802W100L375	2	1.000	3.750	6.030	.710	16.5°	1.09	37000
1.000	2267546	M1D100E1802W100L175	2	1.000	1.750	4.030	.710	16.5°	.69	37000
1.250	2267623	M1D125E1803W125L225	3	1.250	2.250	4.530	.710	10.5°	1.23	32300
1.250	2267626	M1D125E1803W125L425R	3	1.250	4.188	6.468	.650	7.5°	1.83	32300
1.250	2267625	M1D125E1803W125L425	3	1.250	4.250	6.530	.710	10.5°	1.84	32300
1.250	2267624	M1D125E1803W125L225R	3	1.250	2.188	4.468	.650	7.5°	1.22	32300

■ Запасные части

D1	винт режущей пластины	Звездообразный ключ плюс
от 0,970 до 1,250	MS2126	TPP15

Символ "R" в каталожном номере обозначает обработанный на заводе-изготовителе инструмент для режущих пластин с радиусом 0,187 и 0,250 дюйма".

Например: M1D100E1802W100L375R

Значение крутящего момента для режущей пластины составляет 30 дюймов на фунт.

Пример заказа:

1 x 25A02R044B25SED18
10 x EDCT180504PDERGD KC725M