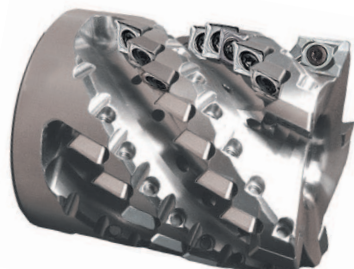
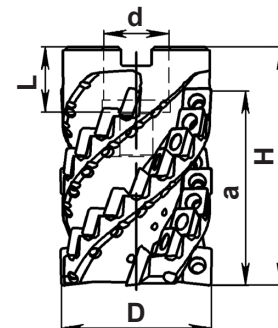


MT290L...SD08/BD12..-IK

Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



- *Универсальное применение.
- *Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование с применением СОЖ.
- *Каждая режущая спираль - один эффективный зуб.
- *При фрезеровании титановых сплавов и аустенитной нержавеющей стали необходима непрерывная подача в зону резания СОЖ под давлением.
- *Стандартные радиуса пластины на торце 0,8; 3,0; 4,0 мм.
- *Начиная с R=3 мм необходима доработка корпуса.



Обозначение	Размеры, мм					Z	n _{max} RPM	kg	+	Кол.			
	D	a	H	L	d								

нормальный шаг

Обозначение	D	a	H	L	d	Z	n _{max} RPM	kg	BDMT1204.. + SDMT08T308ER		T300755-09AP	7009-TP 3,0 Nm	
MT290L-050A22R04SD08/BD12-30-ИК	50	30	44	22	22	4	15500	0,4					4+12
MT290L-050A22R04SD08/BD12-43-ИК	50	43	55	22	22	4	13000	0,4					4+20
MT290L-063A27R05SD08/BD12-36-ИК	63	36	55	25	27	5	11000	0,7					5+20
MT290L-063A27R05SD08/BD12-55-ИК	63	55	75	28	27	5	10000	0,7					5+35
MT290L-080A32R06SD08/BD12-43-ИК	80	43	61,6	34	32	6	6800	1,3					6+30
MT290L-080A32R06SD08/BD12-68-ИК	80	68	88	34	32	6	5900	1,3					6+54
MT290L-084A32R06SD08/BD12-68-ИК	84	68	88	34	32	6	5500	1,5					6+54
MT290L-100A40R07SD08/BD12-49-ИК	100	49	70	40	40	7	5200	1,9					7+42
MT290L-100A40R07SD08/BD12-68-ИК	100	68	88	40	40	7	4600	1,9					7+63

	Марка твердого сплава										Основные размеры								
	P				M			K	N	S			H	ic	l	s	d1	r	b
	HCP25X	HCP30X	HCP35N	HCM35X	HCM25X	HCM35X	HCP35N	HCS25X	HCP25X	HCM25X	HCS25X	HCS30X							
BDMT120408SR	●	●	●	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120408ER	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8,16	12,0	4,76	3,4	0,8	1,2
BDMT120430SR	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120430ER	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8,16	12,0	4,76	3,4	3,0	0,9
BDMT120440SR	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-
BDMT120440ER	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8,16	12,0	4,76	3,4	4,0	-
SDMT08T308ER	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	9,0	9,0	3,97	3,4	0,8	-