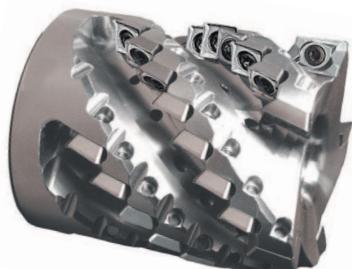
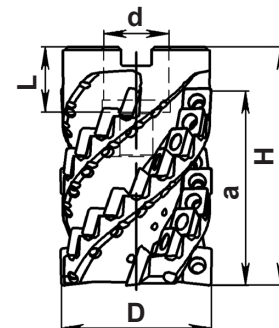


# MT290L...SD08/BD12..-IK

## Насадные торцово-цилиндрические фрезы с внутренним подводом СОЖ



- \*Универсальное применение.
- \*Эффективное черновое фрезерование пазов и периферийное фрезерование с применением СОЖ.
- \*Мелкий шаг только для периферийного фрезерования и обработки уступов.
- \*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 <sub>max</sub> RPM	Кг	+	Кол.	Иконки: вода, СОЖ, инструмент, отвертка
	D	a	H	L	d						

**мелкий шаг**

Обозначение	D	a	H	L	d	Z	n <sub>max</sub> RPM	Кг	BDMT1204.. + SDMT08T308ER	Иконки: вода, СОЖ	T300755-09AP	7009-TP 3,0 Nm	
MT290L-063A27R06SD08/BD12-36-ИК	63	36	55	25	27	6	11000	0,7					6+24
MT290L-063A27R06SD08/BD12-55-ИК	63	55	75	28	27	6	10000	0,7					6+40
MT290L-080A32R07SD08/BD12-43-ИК	80	43	61,6	34	32	7	6800	1,3					7+35
MT290L-080A32R07SD08/BD12-68-ИК	80	68	88	34	32	7	5900	1,3					7+63
MT290L-084A32R07SD08/BD12-68-ИК	84	68	88	34	32	7	5500	1,5					7+63
MT290L-100A40R08SD08/BD12-49-ИК	100	49	70	40	40	8	5200	1,9					8+48
MT290L-100A40R08SD08/BD12-68-ИК	100	68	88	40	40	8	4600	1,9					8+72

Технические чертежи	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	мм					
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	-