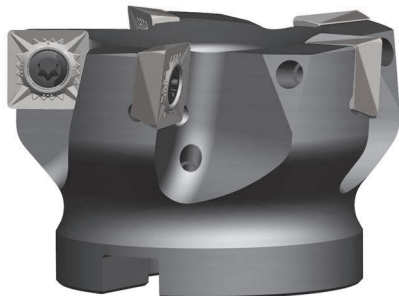
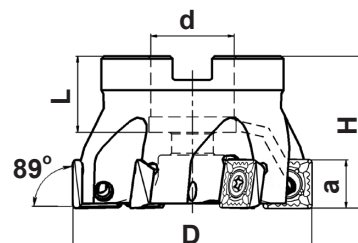


MT289...SO12-ИК

Торцовые фрезы 89° для черновой обработки с внутренним подводом СОЖ



*Увеличенный угол наклона режущей кромки.
 *Низкие силы резания.
 *Пластины с четырьмя режущими кромками.
Нормальный шаг для обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали.
Мелкий шаг для обработки титановых и жаропрочных сплавов, для фрезерования материалов с короткой стружкой, а также для эффективного фрезерования поверхностей переменного сечения изделий из стали и высокопроизводительной обработки стали при увеличенной жесткости системы.



Обозначение	Размеры, мм					Z	V _{max} RPM	КГ	Кол.	Свойства	Инструмент	Свойства
	D	a	L	H	d							

Нормальный шаг

Глубина резания до 11 мм

MT289-050A22R04SO12-ИК	50	11	20	40	22	4	18000	0,2	SOMT120408...	4	Т401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT289-063A22R05SO12-ИК	63	11	20	40	22	5	15500	0,3		5	Т401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT289-080A27R06SO12-ИК	80	11	22	50	27	6	13000	0,8		6		
MT289-100A32R07SO12-ИК	100	11	25	50	32	7	11500	0,9		7		
MT289-125A40R09SO12-ИК*	125	11	29	63	40	9	10000	2,3		9		
MT289-160A40R11SO12-ИК*	160	11	31	63	40	11	8500	3,7		11		

Мелкий шаг

Глубина резания до 11 мм

MT289-050A22R05SO12-ИК	50	11	20	40	22	5	18000	0,2	SOMT120408...	5	Т401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT289-063A22R06SO12-ИК	63	11	20	40	22	6	15500	0,3		6	Т401155-15	7015-T 5,5 Nm
MT289-080A27R08SO12-ИК	80	11	22	50	27	8	13000	0,8		8		
MT289-100A32R10SO12-ИК	100	11	25	50	32	10	11500	0,9		10		
MT289-125A40R12SO12-ИК*	125	11	29	63	40	12	10000	2,3		12		
MT289-160A40R14SO12-ИК*	160	11	31	63	40	14	8500	3,7		14		

*Фрезы дополнительно комплектуются форсунками F-M6x10x2



	Марка твердого сплава											Основные размеры					
	P			M			K	N	S			H	ic	l	S	d1	r
	HCP25X	HCP30X	HCM35X	HCM25X	HCM35X	HCS25X	HCP25X	HCM25X	HCS25X	HCS30X	H						
SOMT120408SN-S	●	●	○	●	●		○		○				12,7	12,7	4,76	4,7	0,8
SOMT120408EN-T						○				●	●		12,7	12,7	4,76	4,7	0,8