

# MT290L



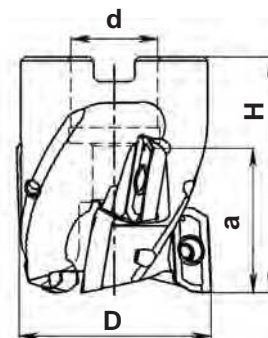
## MT290L...-R5...-AL



### Насадные торцово-цилиндрические фрезы для обработки алюминиевых сплавов



- \*Корпус фрезы адаптирован для пластин на торце с радиусом при вершине 5,0 мм.
- \*Пластины с радиусом при вершине  $r > 0,4$  мм устанавливаются **ТОЛЬКО** на торец фрезы.
- \*Скорость резания:
  - для фрез исполнения HSC с СМП XDHX19... до 5000 м/мин;
  - для фрез с СМП XDHT19... - до 2000 м/мин.
- \*При работе с частотами вращения шпинделя свыше 8000 об/мин необходима дополнительная балансировка фрезы совместно с оправкой по классу G2,5 ISO 1940.



### MT290L...XD19-R5-IK-AL-HSC *высокоскоростное резание до 5000 м/мин*

Обозначение	Размеры, мм					n <sub>max</sub> RPM	Кг		Кол.		Кол.		
	D	a	H	d	Z								
MT290L-050A22R03XD19-R5-36-IK-AL-HSC	50	36	60	22	3	31000	0,3	XDHX190404FR-AL	3	XDHX190450FR-AL	3	T400955-15A	7015-T 5,0 Nm
MT290L-063A27R03XD19-R5-50-IK-AL-HSC	63	50	75	2272	3	28000	0,5		6		3		
MT290L-080A32R04XD19-R5-66-IK-AL-HSC	80	66	88	32	4	25000	0,9		12		4		
MT290L-100A40R04XD19-R5-85-IK-AL-HSC	100	85	105	40	4	23000	1,3		16		4		
MT290L-125A50R05XD19-R5-114-IK-AL-HSC	125	114	140	50	5	20000	2,5		30		5		

### MT290L...XD19-IK-AL-R5

*скорость резания до 2000 м/мин*

периферийные пластины

торцовые пластины

MT290L-050A22R03XD19-R5-36-IK-AL	50	36	60	22	3	21000	0,3	XDHT190404FR-AL	3	XDHT1904FR-AL	3	T400955-15A	7015-T 6,0 Nm
MT290L-063A27R03XD19-R5-50-IK-AL	63	50	75	27	3	18000	0,5		6		3		
MT290L-080A32R04XD19-R5-66-IK-AL	80	66	88	32	4	16000	0,9		12		4		
MT290L-100A40R04XD19-R5-85-IK-AL	100	85	105	40	4	14000	1,3		16		4		
MT290L-125A50R05XD19-R5-114-IK-AL	125	114	140	50	5	12000	2,5		30		5		

периферийные пластины

торцовые пластины

		Марка твердого сплава						Основные размеры						
		P	M	K	N	S	H	ic	l	S	d1	r	b	α
					HWN15	HCN10			мм					
XDHT190450FR-AL	XDHX190450FR-AL				●	●		9,52	19,0	4,76	4,65	5,0	-	15