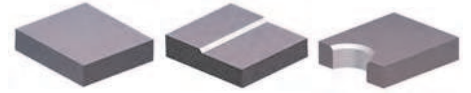


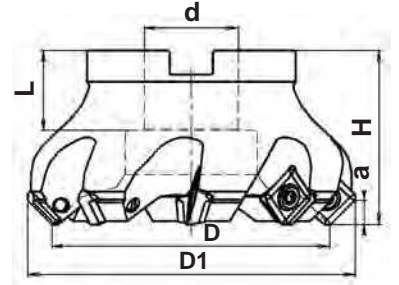
MT245...SD09

Торцовые фрезы 45°



**Особо эффективны в инструментальном производстве*

*Положительная геометрия, низкие силы резания
*Лучшая конструкция для съема небольших припусков на малых фрезерных станках



Нормальный шаг

Глубина резания до 4 мм

Обозначение	Размеры, мм							n _{max} RPM	kg	SD..T0903...	Кол.	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
	D	a	D1	L	H	d	Z						
MT245-032A16R04SD09	32	4	40,4	19	40	16	4	22000	0,1	4	T300755-08	7008-T 1,2 Nm	
MT245-040A16R05SD09	40	4	48,4	19	40	16	5	19500	0,2				
MT245-050A22R06SD09	50	4	58,4	20	40	22	6	17500	0,4				
MT245-063A22R07SD09	63	4	71,4	20	40	22	7	15500	0,6				
MT245-080B27R09SD09	80	4	88,4	22	50	27	9	13500	0,8				
MT245-100B32R11SD09	100	4	108,4	25	50	32	11	12000	1,4				
MT245-125B40R14SD09	125	4	133,4	29	63	40	14	10500	2,8				

Мелкий шаг

MT245-032A16R05SD09	32	4	40,4	19	40	16	5	22000	0,1	SD..T0903...	5	T300755-08	7008-T 1,2 Nm
MT245-040A16R06SD09	40	4	48,4	19	40	16	6	19500	0,3				
MT245-050A22R08SD09	50	4	58,4	20	40	22	8	17500	0,4				
MT245-063A22R10SD09	63	4	71,4	20	40	22	10	15500	0,6				
MT245-080B27R12SD09	80	4	88,4	22	50	27	12	13500	0,9				
MT245-100C32R14SD09	100	4	108,4	25	50	32	14	12000	1,4				
MT245-125C40R16SD09	125	4	133,4	29	63	40	16	10500	2,9				

Возможно исполнение всех фрез с внутренними каналами для подачи СОЖ к режущим кромкам.

Размеры пластин с другими сплавами, см стр. B28.

	Марка твердого сплава												Основные размеры																
	P				M				K		N		S		H	ic	l	s	d1	r	b	α							
	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCP35N	HCM40N	HCS30	HCP25N	HCK10N	HCK15	HWN15	HCN10	HCM40N									HCS30	HCS35					
													мм																
SDET0903AEEN-T				○				●							●	●	9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15						
SDET0903AEFN-AL												●	●				9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15						
SDET0903AESN-H			○				●							○									9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15
SDMT0903AESN-G										●	●												9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,61	15
SDMT0903AESN-S	●	●			○	●			●														9,52	9,52	3,18	3,4	1,0	1,68	15