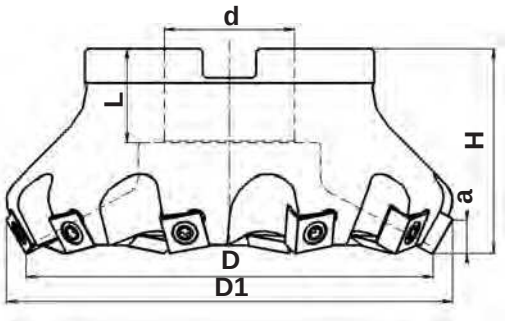
MT260...SN12

Торцовые фрезы 60° *Тяжелое резание*

*Отрицательная геометрия.
*Исключительно высокая производительность на мощных и жестких станках.
*Тангенциальное крепление прочных СМП.
*Эффективное фрезерование литья по корке.
*Мелкий шаг для станков особо большой мощности, эффективен при обработке чугуна.
***Экономичное фрезерование плоскостей на глубину ap $\leq$ 4 мм пластиной SNGQ1207DNTR, с 8 эффективными режущими кромками.**



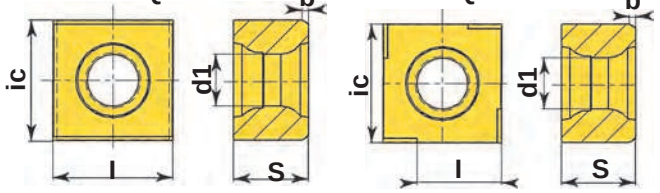
Нормальный шаг

Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм							nmax			Кол.		
	D	a	D1	L	H	d	Z	RPM	кг				
MT260-050A22R04SN12	50	8	68	20	40	22	4	7500	0,5	SNGQ1207 DNT SNGQ1207DNTR	4	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260-063A22R05SN12	63	8	81	20	40	22	5	6500	0,7		5		
MT260-080B27R06SN12	80	8	98	22	50	27	6	5500	1,2		6		
MT260-100B32R08SN12	100	8	118	25	50	32	8	5000	1,7		8		
MT260-125B40R10SN12	125	8	143	29	63	40	10	4500	3,2		10		
MT260-160C40R12SN12	160	8	178	31	63	40	12	4000	5,0		12		
MT260-200C60R16SN12	200	8	218	32	70	60	16	3500	7,7		16		
MT260-250C60R20SN12	250	8	268	32	70	60	20	3000	12,0		20		

Мелкий шаг

MT260-050A22R06SN12	50	8	68	20	40	22	6	7500	0,5	SNGQ1207 DNT SNGQ1207DNTR	6	T451455-20	7020-T 7,0 Nm
MT260-063A22R07SN12	63	8	81	20	40	22	7	6500	0,7		7		
MT260-080B27R09SN12	80	8	98	22	50	27	9	5500	1,2		9		
MT260-100B32R12SN12	100	8	118	25	50	32	12	5000	1,7		12		
MT260-125B40R15SN12	125	8	143	29	63	40	15	4500	3,2		15		
MT260-160C40R18SN12	160	8	178	31	63	40	18	4000	5,0		18		
MT260-200C60R21SN12	200	8	218	32	70	60	21	3500	7,7		21		
MT260-250C60R25SN12	250	8	268	32	70	60	25	3000	12,0		25		



	Марка твердого сплава									Основные размеры				
	P			M		K		N	S	H	ic	l	S	d1	b
	HCP35U	HWP40		HWP40							мм				
SNGQ1207DNT	●	●		○							12,7	12,7	7,94	5,4	0,7
SNGQ1207DNTR	●	●		○							12,7	9,0	7,94	5,4	0,7