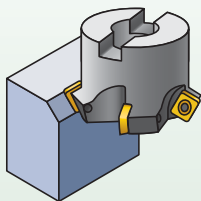


Фрезы для обработки фасок

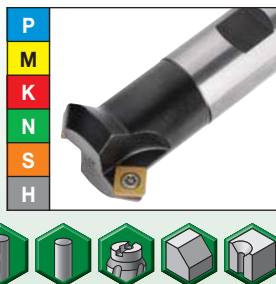


M25 SD0903..

Мак глубина резания:
6,4 мм

Угол в плане: 45°
Число кромок на пластине: 4
Диаметр: 25 мм – 40 мм

Стр.: A208–A211



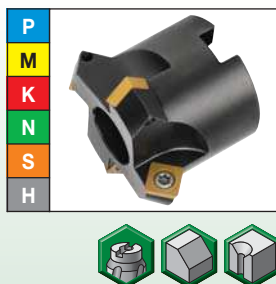
Геометрия пластины		Рекомендуемое применение
	S.NT	Геометрия с позитивным стружколомом обеспечивает низкие усилия резания. Для обработки стали, нержавеющей стали и алюминия.
	S.MW	Пластины с плоской передней поверхностью и защитной фаской. Для обработки чугуна и стали, когда требуется повышенная надежность.

M25 SP1204..

Мак глубина резания:
8,3 мм

Угол в плане: 45°
Число кромок на пластине: 4
Диаметр: 50 мм – 63 мм

Стр.: A209–A211



Геометрия пластины		Рекомендуемое применение
	S.NT	Геометрия с позитивным стружколомом обеспечивает низкие усилия резания. Для обработки стали, нержавеющей стали и алюминия.
	S.MW	Пластины с плоской вершиной и защитными кромками. Для обработки чугуна и стали, когда требуется повышенная надежность.