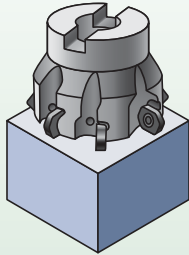


Торцевые фрезы общего назначения

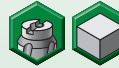


M68 SE1203..

Мак глубина резания:
6,0 мм

Угол в плане: 45°
Число кромок на пластине: 4
Диаметр: 50 мм – 315 мм

Стр.: A216–A218



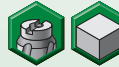
Геометрия пластины		Рекомендуемое применение
	MS	Рекомендуется для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали. Оптимизированная геометрия обеспечивает низкие усилия резания.
	1	Рекомендуется для обработки стали и чугуна. Лучший выбор для операций общего фрезерования.

M68 SE1204..

Мак глубина резания:
6,0 мм

Угол в плане: 45°
Число кромок на пластине: 4
Диаметр: 50 мм – 250 мм

Стр.: A220–A222



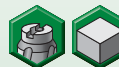
Геометрия пластины		Рекомендуемое применение
	MS	Рекомендуется для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали. Оптимизированная геометрия обеспечивает низкие усилия резания.
	1	Рекомендуется для обработки стали и чугуна. Лучший выбор для операций общего фрезерования.

M68 SE1504..

Мак глубина резания:
8,3 мм

Угол в плане: 45°
Число кромок на пластине: 4
Диаметр: 80 мм – 315 мм

Стр.: A223–A225



Геометрия пластины		Рекомендуемое применение
	MS	Рекомендуется для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали. Оптимальная геометрия обеспечивает низкие усилия резания.
	1	Рекомендуется для обработки стали и чугуна. Лучший выбор для операций общего фрезерования.