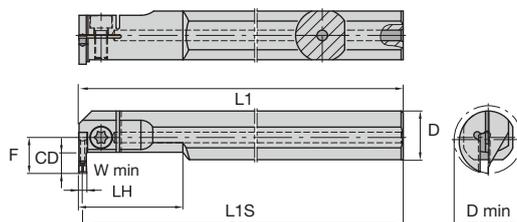


Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

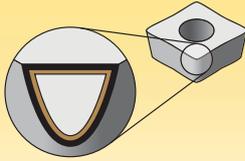


Правое исполнение

■ Стальные расточные оправки • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	D	D min	L1	LH	F	L1S	винт клина	размер ключа крепежного винта
правое исполнение												
2979223	A20RA4EMR0207M	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	MS2089	25 IP
2979225	A25RA4EMR0210M	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	MS2089	25 IP
1949655	A20RA4EMR0307M	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	MS2089	25 IP
1949657	A25RA4EMR0310M	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	MS1595	T30
1949659	A32SA4EMR0312M	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	MS1595	T30
1949661	A20RA4EMR0407M	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	MS2089	25 IP
1949663	A25RA4EMR0410M	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	MS1595	T30
1949665	A32SA4EMR0412M	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	MS1595	T30
1949667	A40TA4EMR0416M	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	MS1970	T30
1949669	A32SA4EMR0516M	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	MS1595	T30
1949671	A40TA4EMR0516M	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	MS1970	T30
2263197	A40TA4EMR0616M	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	MS1970	T30
левое исполнение												
2979192	A20RA4EML0207M	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	MS2089	25 IP
2979224	A25RA4EML0210M	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	MS2089	25 IP
1949656	A20RA4EML0307M	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	MS2089	25 IP
1949658	A25RA4EML0310M	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	MS1595	T30
1949660	A32SA4EML0312M	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	MS1595	T30
1949662	A20RA4EML0407M	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	MS2089	25 IP
1949664	A25RA4EML0410M	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	MS1595	T30
1949666	A32SA4EML0412M	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	MS1595	T30
1949668	A40TA4EML0416M	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	MS1970	T30
1949670	A32SA4EML0516M	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	MS1595	T30
1949672	A40TA4EML0516M	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	MS1970	T30
2263198	A40TA4EML0616M	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	MS1970	T30

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.



Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостой- ← кость → прочность

Сплавы

Покрытие	Описание сплава		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU10 	<p>Состав: Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач.</p> <p>Применение: Сплав KCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов.</p>	P									
		M									
KCU25 	<p>Состав: Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p>Применение: Сплав KCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									
KC5010 	<p>Состав: Усовершенствованное покрытие из AlTiN, нанесенное методом PVD на беспримесную твердосплавную основу с очень высоким сопротивлением деформации.</p> <p>Применение: Сплав KC5010™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства сталей, нержавеющей сталей, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов в стабильных условиях. Сплав также хорошо справляется с обработкой закаленных сталей и материалов, образующих короткую стружку.</p>	P									
		M									
KC5025 	<p>Состав: Усовершенствованный сплав с покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на прочную ультрамелкозернистую беспримесную основу.</p> <p>Применение: Рекомендуется для общей обработки большинства сталей, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов. Сплав может использоваться на низких и средних скоростях обработки, в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									

