

Фрезы для обработки жаропрочных и ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Хвостовик Weldon и открытый центр

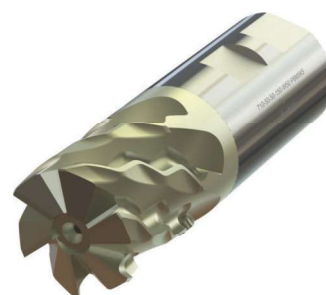
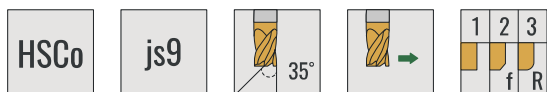
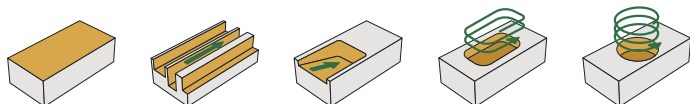


Схема	Обозначение	D	l	L	d	z
<p>Без подвода СОЖ</p> 	Без подвода СОЖ					
	T 710-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
	T 710-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
	T 710-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
	T 710-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
<p>С подводом СОЖ</p> 	С подводом СОЖ					
	T 711-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
	T 711-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
	T 711-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
	T 711-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
Группа применения						
P	M	K	N	S	H	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
ТУ 25.73.40-018-36293294-2015						

Фрезы для обработки жаропрочных и ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Хвостовик Weldon и перекрытый центр

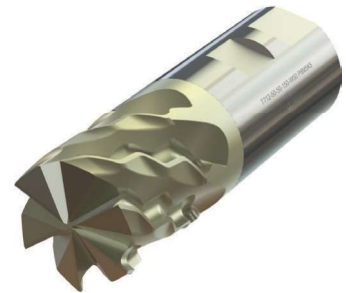
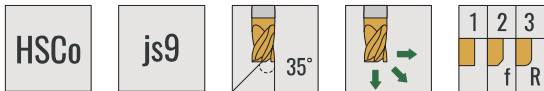
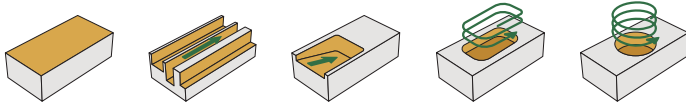


Схема	Обозначение	D	l	L	d	z
<p>Без подвода СОЖ</p> 	Без подвода СОЖ					
	T 712-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
	T 712-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
	T 712-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
	T 712-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
<p>С подводом СОЖ</p> 	С подводом СОЖ					
	T 713-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
	T 713-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
	T 713-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
	T 713-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
Группа применения						
P	M	K	N	S	H	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
ТУ 25.73.40-018-36293294-2015						

Инструмент из быстрорежущей стали