

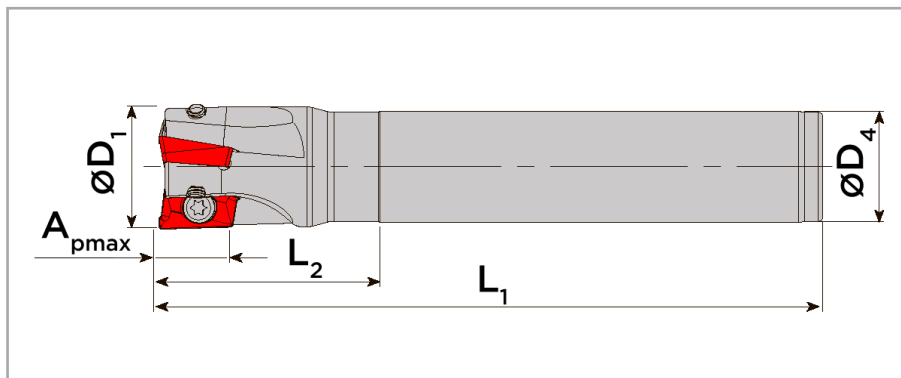


R390

**УНИВЕРСАЛЬНОЕ
РЕШЕНИЕ ДЛЯ ВСЕХ
ВИДОВ ФРЕЗЕРОВАНИЯ**

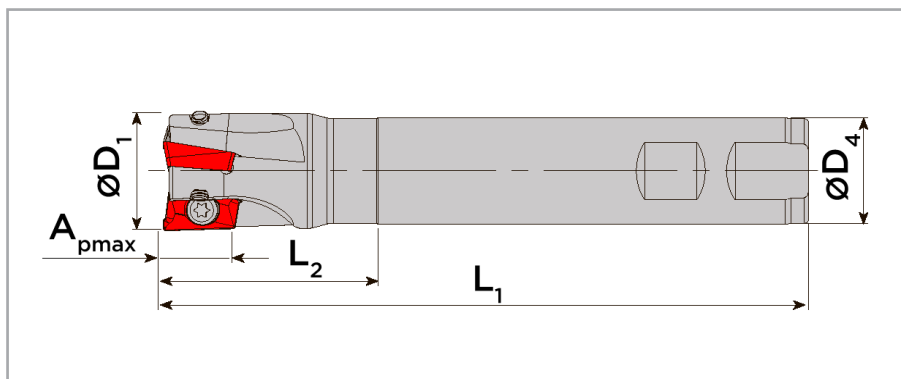
ФРЕЗЫ WR390

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК



Артикул	Обозначение	Z	D_1	D_4	A_{pmax}	L_2	L_1	Тип хвостовика	Подвод СОЖ
MBA681	WR11 020R03 C20X150	3	20	20	10	30	150	Цилиндр.	Нет
MBA683	WR11 025R03 C20X150	3	25	20	10	40	150	Цилиндр.	Нет
MBA688	WR11 032R03 C25X200	3	32	25	10	40	200	Цилиндр.	Нет

ХВОСТОВИК WELDON



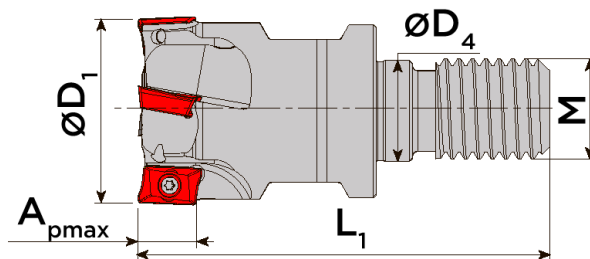
Артикул	Обозначение	Z	D_1	D_4	A_{pmax}	L_2	L_1	Тип хвостовика	Подвод СОЖ
MBA674	WR11 016R02 W16A100	2	16	16	10	30	100	Велдон	Да
MBA675	WR11 016R02 W16X150	2	16	16	10	50	150	Велдон	Нет
MBA676	WR11 016R02 W16A150	2	16	16	10	50	150	Велдон	Да
MBA677	WR11 020R02 W20A090	2	20	20	10	30	90	Велдон	Да
MBA678	WR11 020R03 W20A100	3	20	20	10	30	100	Велдон	Да
MBA679	WR11 020R03 W20X150	3	20	20	10	50	150	Велдон	Нет
MBA680	WR11 020R03 W20A150	3	20	20	10	50	150	Велдон	Да
MBA682	WR11 022R02 W20A090	2	22	20	10	30	90	Велдон	Да
MBA684	WR11 025R03 W25A100	3	25	25	10	30	100	Велдон	Да
MBA685	WR11 025R03 W25X150	3	25	25	10	50	150	Велдон	Нет
MBA686	WR11 025R03 W25A150	3	25	25	10	50	150	Велдон	Да
MBA687	WR11 030R04 W25A150	4	30	25	10	30	150	Велдон	Да
MBA689	WR11 032R05 C32A150	5	32	32	10	50	150	Велдон	Да

ФРЕЗЫ WR390

РЕЗЬБОВОЙ КОРПУС



90°

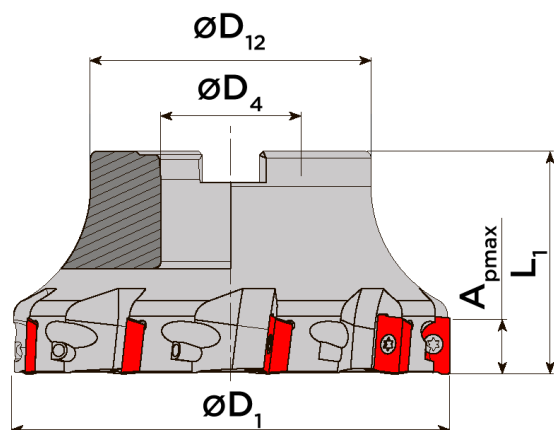
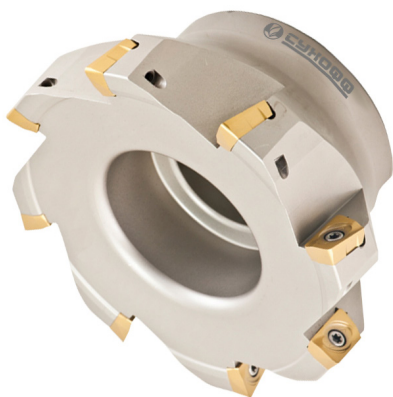


Артикул	Обозначение	Z	D_1	D_4	A_{pmax}	M	L_1	Тип хвостовика	Подвод сож
MBA690	WR11 016R02 P08A030	2	16	8.5	10	M8	30	Резьбовой	Да
MBA691	WR11 020R03 P10A030	3	20	10.5	10	M10	30	Резьбовой	Да
MBA692	WR11 025R03 P12A035	3	25	12.5	10	M12	35	Резьбовой	Да
MBA693	WR11 032R04 P16A043	4	32	17	10	M16	43	Резьбовой	Да

НАСАДНОЙ КОРПУС

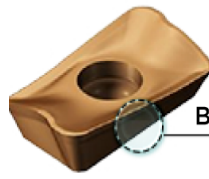
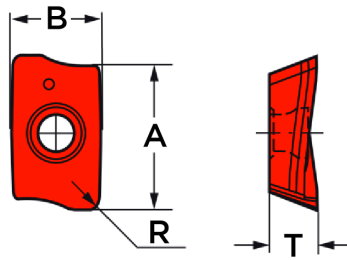


90°



Артикул	Обозначение	Z	D_1	D_4	A_{pmax}	D_{12}	L_1	Тип хвостовика	Подвод сож
MBA751	WR11 040R05 A16A040	5	40	16	10	34	40	Насадной	Да
MBA752	WR11 050R06 A22A040	6	50	22	10	45	40	Насадной	Да
MBA753	WR11 063R07 A22A040	7	63	22	10	55	40	Насадной	Да
MBA754	WR11 080R09 A27A050	9	80	27	10	70	50	Насадной	Да

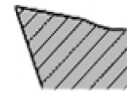
ПЛАСТИНЫ WR390



СЕЧЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ:



PM - ПОЛУЧИСТОВАЯ С ОБРАБОТНОЙ ФАСКОЙ



PL - ПОЗИТИВНАЯ С МАЛЫМ РАДИУСОМ

ВИД КРОМКИ

ПЛАСТИНЫ			СПЛАВ						РАЗМЕРЫ		
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КЛАСС ТОЧНОСТИ	R	SUP20	SUK30	SUP40	SUK40	SUS15	SUM30	A	B	T
			Артикул								
WR-11T3-R04-PM	M	0.4							11	6.9	3.59
WR-11T3-R08-PM		0.8	SF300	SF301	SF302	SF303	SF304	SF305			
WR-11T3-R20-PM		2.0	SF320	SF321	SF322	SF323					

ОСНОВНЫЕ СПЛАВЫ

СПЛАВ	ISO МАТЕРИАЛ		ОПИСАНИЕ
	1-ый выбор	2-ый выбор	
SUP20	(P)	(M) (K) (S) (H)	Чистовой сплав для получения прекрасного качества поверхности при работе на средних скоростях резания.
SUK30	(K) (P)	(M) (S)	Ненагруженное фрезерование. Сплав подходит для обработки чугуна и легированной стали при фрезеровании без СОЖ, а так же может применяться при обработке чугуна, легированной стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов с использованием СОЖ.
SUP40	(P) (M) (S)	(K)	Черновое и прерывистое резание. Хорошее качество поверхности. Применяется для обработки углеродистых, легированных сталей, нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.
SUK40	(K) (P)	(M) (S)	Сплав при черновом и прерывистом резании. Применяется для обработки чугуна и легированной стали при работе без СОЖ. Подходит для чугуна, легированной стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов при использовании СОЖ.
SUS15	(M15)	(P15)	Сплав, в котором оптимально сочетаются высокая прочность, износостойкость и ударная вязкость. Сплав применяется как для токарной обработки нержавеющей стали так и для фрезерования с высокой износостойкостью в условиях стабильной работы.
SUM30	(S15)		PVD сплав для фрезерной обработки от получистовой до черновой на средних скоростях резания. Превосходная термостойкость и ударопрочность. Прочная режущая кромка при прерывистом резании.



КОНТАКТЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

ТЕЛЕФОН

+7 342 249 72 12

САЙТ

**suhoff.su
suhoff.net**

EMAIL

order@suhoff.su - отдел продаж
info@suhoff.su - техническая поддержка

ВРЕМЯ РАБОТЫ

Пн-Пт: 8:30 - 17:30

Сб-Вс: Выходной

ГЛАВНЫЙ ОФИС

Россия, 614064, город Пермь, улица Чкалова, 9Е

РЕКВИЗИТЫ

ОГРН: 1175958028553

Почтовый адрес: Россия, 614064, город Пермь,
улица Чкалова, 9Е