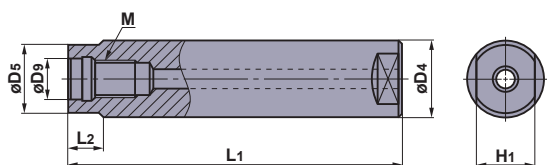


ОПРАВКИ

ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗ ВВИНЧИВАЮЩЕГОСЯ ТИПА

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК



Тип	Обозначение	Наличие	Размеры (мм)						
			D9	D4	D5	L1	L2	H1	M
СТАЛЬНОЙ ХВОСТОВИК	SC16M08S100S	★	8.5	16	14.5	100	10	10	M8
	08S200L	★	8.5	16	14.5	200	10	10	M8
	SC20M10S120S	★	10.5	20	18.5	120	10	14	M10
	10S220L	★	10.5	20	18.5	220	10	14	M10
	SC25M12S125S	★	12.5	25	23.5	125	10	19	M12
	12S245L	★	12.5	25	23.5	245	10	19	M12
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ХВОСТОВИК	SC16M08S100SW	★	8.5	16	14.5	100	10	10	M8
	08S200LW	★	8.5	16	14.5	200	10	10	M8
	SC20M10S120SW	★	10.5	20	18.5	120	10	14	M10
	10S220LW	★	10.5	20	18.5	220	10	14	M10
	SC25M12S125SW	★	12.5	25	23.5	125	10	19	M12
	12S245LW	★	12.5	25	23.5	245	10	19	M12
СТАЛЬНОЙ ХВОСТОВИК	SC32M16S140S	★	17	32	28.5	140	15	24	M16
	16S280L	★	17	32	28.5	280	15	24	M16
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ХВОСТОВИК	SC32M16S140SW	★	17	32	28.5	140	15	24	M16
	16S280LW	★	17	32	28.5	280	15	24	M16

УСТАНОВКА ФРЕЗЫ

- До монтажа очистить посадочные поверхности фрезы и хвостовика сжатым воздухом или щёткой.
- Затянуть фрезу рекомендованным моментом и убедиться в том, что в месте стыка нет зазора.

Резьба	Рекомендуемый момент (N • м)	Размер под ключ (мм)
M8	23	10
M10	46	14
M12	80	19
M16	90	24



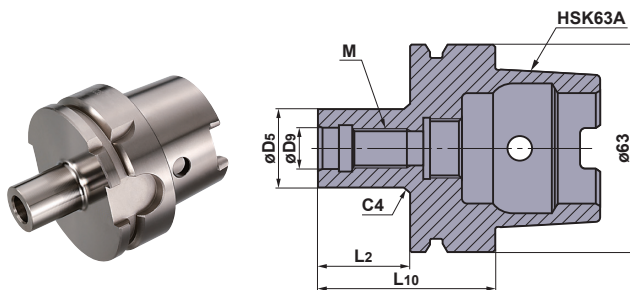
- При резании инструменты нагреваются до очень высоких температур. Ни в коем случае не прикасайтесь к ним голыми руками после выполнения операций, поскольку это может привести к травмам и ожогам.
- Во избежание травм при обращении с режущим инструментом обязательно надевайте перчатки.

ТИП ИНСТРУМЕНТА

ASX400	↻ K027	BRP	↻ K075
APX3000	↻ K032	RRD	↻ K079
APX4000	↻ K038	SRF	↻ K093
AQX	↻ K056	SUF	↻ K097
AJX	↻ K063	SRM2	↻ K101
OCTACUT	↻ K073	PMC	↻ K116

★ : Со склада в Японии.

HSK63A



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)				
		D9	D5	L10	L2	M
SC16M08S22-HSK63A	★	8.5	14.5	48	22	M8
20M10S24-HSK63A	★	10.5	18.5	50	24	M10
25M12S27-HSK63A	★	12.5	23.5	53	27	M12
32M16S28-HSK63A	★	17.0	28.5	54	28	M16