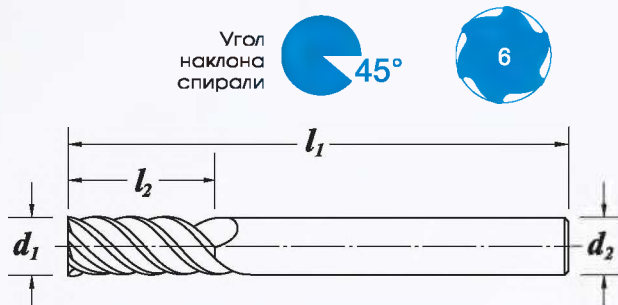


ТИТАН	ИНКОНЕТЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО- ПЛАСТИК
○	○	○	●	◐	○	◐	◐	○	○	○	○	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ◐ ДОПУСТИМО ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d ₁ mm	d ₂ mm
6=+0,000/-0,03	6=-0,003/-0,008
8=+0,000/-0,04	8=-0,003/-0,008
10=+0,000/-0,04	10=-0,003/-0,008
12=+0,000/-0,05	12=-0,003/-0,010



Возможно изготовление углового радиуса



Серия 57M				TI-NAMITE-A
Ød ₁	Ød ₂	l ₁	l ₂	EDP No-
мм	мм	мм	мм	
6	6	89	13	46140
8	8	102	18	46141
10	10	102	22	46142
12	12	114	26	46143
16	16	126	30	по заявке
20	20	126	36	по заявке

Серия 57MB				TI-NAMITE-A
Ød ₁	Ød ₂	l ₁	l ₂	EDP No-
мм	мм	мм	мм	
6	6	89	13	по заявке
8	8	102	18	по заявке
10	10	102	22	по заявке
12	12	114	26	по заявке
16	16	126	30	по заявке
20	20	126	36	по заявке

Минимальный заказ 10 шт.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для охлаждения рекомендуется использовать сухой воздух.

Во время обработки закаленных сталей выделяется большое количество тепла, и использование СОЖ может вызвать термшок и уменьшение стойкости инструмента.