

Плашки Protocut®

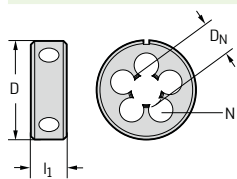


- HSS
- режущая часть ~1,75 x P
- для обработки материалов твердостью 200-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●●			

EN 22568 6g



D _N	P мм	D f10 мм	l ₁ js12 мм	N	Без покрытия Обозначение 60000
M 1	0,25	16	5	3	-M1
M 1,2	0,25	16	5	3	-M1.2
M 1,4	0,3	16	5	3	-M1.4
M 1,6	0,35	16	5	3	-M1.6
M 2	0,4	16	5	3	-M2
M 2,5	0,45	16	5	3	-M2.5
M 3	0,5	20	5	3	-M3
M 4	0,7	20	5	3	-M4
M 5	0,8	20	7	4	-M5
M 6	1	20	7	4	-M6
M 8	1,25	25	9	4	-M8
M 10	1,5	30	11	4	-M10
M 12	1,75	38	14	4	-M12
M 14	2	38	14	5	-M14
M 16	2	45	18	5	-M16
M 20	2,5	45	18	5	-M20
M 24	3	55	22	5	-M24
M 30	3,5	65	25	6	-M30

≤ M 1,4: 6h, ≥ M1,6: 6g

Плшки Protocut® Inox



- HSS-E
- режущая часть ~2,25 x P
- для обработки материалов твердостью 400-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

EN 22568 6g		D _N	P мм	D f10 мм	l ₁ js12 мм	N	Без покрытия Обозначение 60003
	M 2		0,4	16	5	4	-M2
	M 2,5		0,45	16	5	4	-M2.5
	M 3		0,5	20	5	4	-M3
	M 3,5		0,6	20	5	4	-M3.5
	M 4		0,7	20	5	5	-M4
	M 5		0,8	20	7	5	-M5
	M 6		1	20	7	5	-M6
	M 7		1	25	9	5	-M7
	M 8		1,25	25	9	6	-M8
	M 10		1,5	30	11	6	-M10
	M 12		1,75	38	14	6	-M12
	M 14		2	38	14	6	-M14
	M 16		2	45	18	6	-M16
	M 18		2,5	45	18	6	-M18
	M 20		2,5	45	18	6	-M20