

Silsaving

Frese alte prestazioni

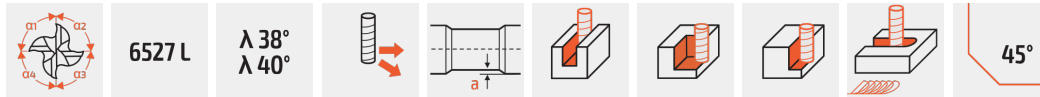
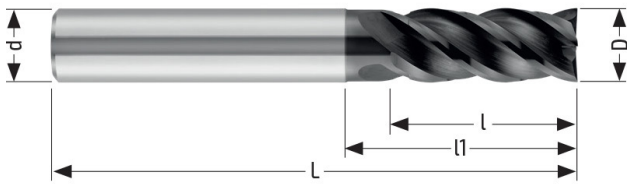
8955



Перейти к онлайн-форме

8955 D.12

4 flute end mill regular version with variable helix and unequal flute spacing



Детали

| | |
|---------------------------------------|-------|
| Диаметр режущей части D h10 | 12,00 |
| Диаметр хвостовика d h6 | 12,00 |
| Общая длина L | 83 |
| Длина режущей части l | 26,00 |
| Длина обнижения l1 | 36,0 |
| Глубина обнижения a | 0,20 |
| Фаска 45° '+0,05/+0 | 0,05 |
| Количество зубов Z | 4 |
| Стандарты хвостовика Ссылка на вал | HA |

Материалы

| | |
|---------------------------------|--|
| Сталь <800 н / мм ² | |
| Сталь <1000 н / мм ² | |
| Сталь <1300 н / мм ² | |
| Grey cast iron | |

Покрyтия

| | |
|-------------------------|--|
| Balinit® Alcrona (HMG) | |
| Альтернативные покрyтия | |

Серия normal

| |
|--|
| |
|--|

Этот инструмент доступен в диаметрах 11.

Уважайте окружающую среду, не печатайте этот документ без необходимости.