

HM

HRC

05220

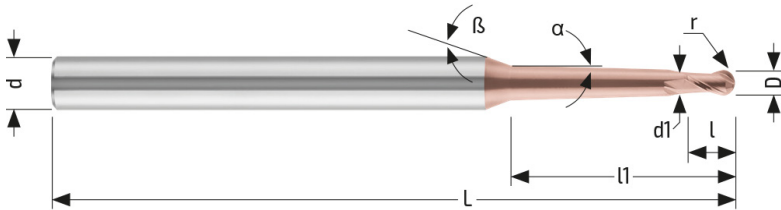
Frese per stampi



Перейти к онлайн-форме

F05220H00050032

2 flute ball nose end mill for ribbing with tapered neck and reinforced shank

Silmax
NORM $\lambda 30^\circ$ 

Детали

Диаметр режущей части D +0/-0,02	0,50
Угловой радиус / Радиус Cr/r	0,25
Длина режущей части l	0,35
Длина обнижения l1	8,0
Диаметр обнижения d1	0,45
Угол обнижения α	1,9
Угол давления β	20,0
Общая длина L	50
Диаметр хвостовика d h6	6,00
$\varepsilon 0,5^\circ$	
$\varepsilon 0,5^\circ$	1,40
$\varepsilon 1,0^\circ$	
$\varepsilon 1,0^\circ$	2,05
$\varepsilon 2,0^\circ$	
$\varepsilon 2,0^\circ$	15,16
$\varepsilon 3,0^\circ$	
$\varepsilon 3,0^\circ$	16,00
Количество зубов Z	2

Материалы

Hardened steel 42 ÷ 52 HRC

Hardened steel 52 to 62 HRC


Покрyтия

Balinit® Tisaflex (HMN)

Альтернативные
покрyтия

Стандарты хвостовика
Rif. gambo HA

Этот инструмент доступен в диаметрах9.

 Уважайте окружающую среду, не печатайте этот документ без необходимости.