
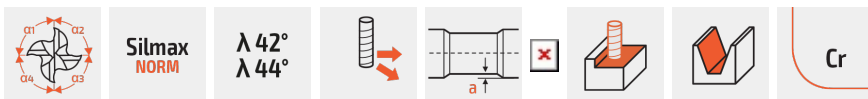
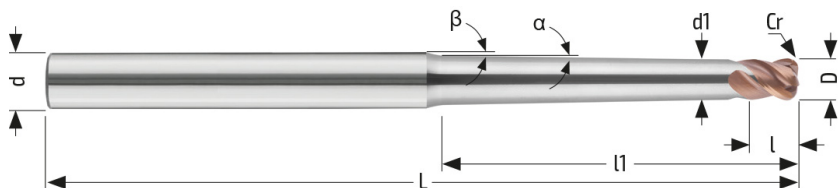






HM HRC T144A Frese per stampi

 Перейти к онлайн-форме


F1144SH00250012

4 Flutes corner radius end mill unequal flute spacing for roughing with tapered neck relief



Детали	Материалы	Покрyтия	Серия long
Диаметр режущей части D h6 2,50	Сталь <800 н / мм ²	Balinit® Tisaflex (HMH)	
Угловой радиус / Радиус Cr/r 0,50	Сталь <1000 н / мм ²	Альтернативные	
Длина режущей части l 2,50	Сталь <1300 н / мм ²	покрyтия	
Длина обнижения l1 24,0	Grey cast iron		
Диаметр обнижения d1 2,40	Spheroidal cast iron		
Угол обнижения alpha 0,4	Hardened steel 42 ÷ 52 HRC		
Общая длина L 78	Hardened steel 52 to 62 HRC		
Диаметр хвостовика d h5 6,00			
epsilon 0,5°			
epsilon 0,5° 24,51			
epsilon 1,0°			
epsilon 1,0° 25,58			
epsilon 2,0°			
epsilon 2,0° 28,05			
epsilon 3,0°			
epsilon 3,0° 31,06			

Этот инструмент доступен в диаметрах8.

 Уважайте окружающую среду, не печатайте этот документ без необходимости.