
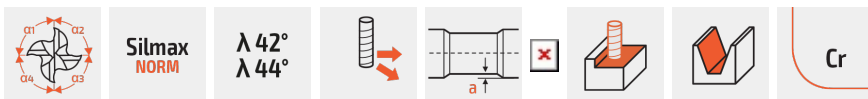
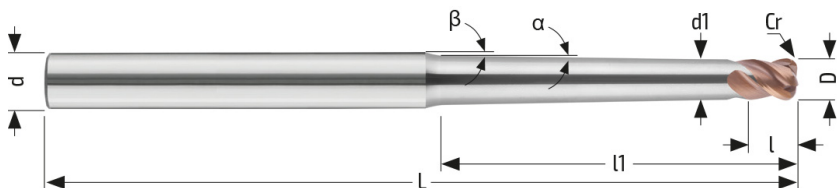






HM HRC T144A Frese per stampi

 Перейти к онлайн-форме


F1144SH00400003

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 4,00	Сталь <800 н / мм ²	Balinit® Tisaflex (HMН)	
Угловой радиус / Радиус Cr/r 1,00	Сталь <1000 н / мм ²	Альтернативные	
Длина режущей части l 4,00	Сталь <1300 н / мм ²	покрyтия	
Длина обнижения l1 22,0	Grey cast iron		
Диаметр обнижения d1 3,90	Spheroidal cast iron		
Угол обнижения α 0,4	Hardened steel 42 ÷ 52 HRC		
Общая длина L 78	Hardened steel 52 to 62 HRC		
Диаметр хвостовика d h5 6,00			
ε 0,5°			
ε 0,5° 22,52			
ε 1,0°			
ε 1,0° 23,49			
ε 2,0°			
ε 2,0° 25,70			

Этот инструмент доступен в диаметрах 8.

 Уважайте окружающую среду, не печатайте этот документ без необходимости.