

HM

HRC

1144A

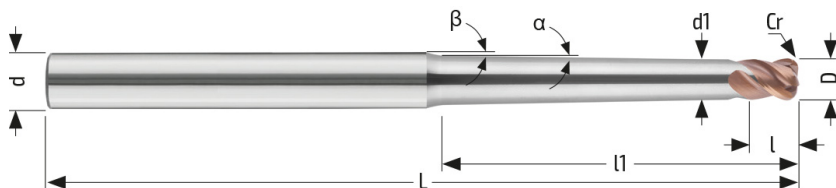
Frese per stampi



Перейти к онлайн-форме

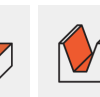
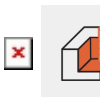
F1144SH00150031

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



Silmax
NORM

λ 42°
λ 44°



Детали	Материалы	Покрyтия	Серия long
Диаметр режущей части D h6	Сталь <800 н / мм ²	Balinit® Tisaflex (HMH)	
Угловой радиус / Радиус Cr/r	Сталь <1000 н / мм ²	Альтернативные покрытия	
Длина режущей части l	Сталь <1300 н / мм ²		
Длина обнижения l1	Grey cast iron		
Диаметр обнижения d1	Spheroidal cast iron		
Угол обнижения α	Hardened steel 42 ÷ 52 HRC		
Общая длина L	Hardened steel 52 to 62 HRC		
Диаметр хвостовика d h5			
ε 0,5°			
ε 0,5°			
ε 1,0°			
ε 1,0°			
ε 2,0°			
ε 2,0°			
ε 3,0°			
ε 3,0°			

Этот инструмент доступен в диаметрах8.

 Уважайте окружающую среду, не печатайте этот документ без необходимости.