



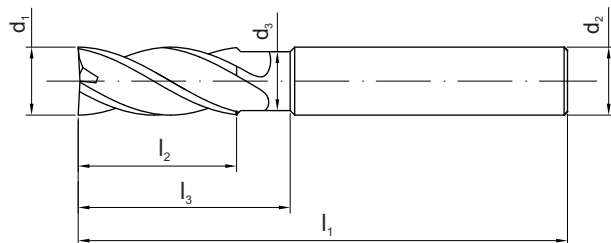
FREZY TRZPIENIOWE VHM Z SZYJKĄ SUPERFAN 440N / R440N

SOLID CARBIDE END MILLS WITH EXTENDED NECK SUPERFAN 440N / R440N



Do obróbki stali konstrukcyjnych, narzędziowych, ulepszonych, nierdzewnych, żeliwa, stopów niklu i tytanu oraz materiałów o twardości do 45 HRC

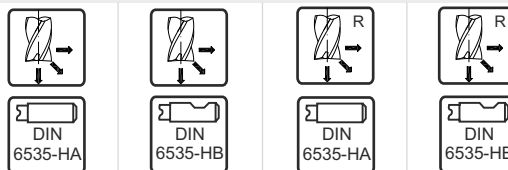
For machining construction steel, stainless steel, tool steel, steel alloys, cast iron, titanium, inconel and hardened materials up to 45 HRC



Zastosowanie / Application

P 1+14	P 1+14	P 1+14	P 1+14
M 1+3	M 1+3	M 1+3	M 1+3
K 1+6	K 1+6	K 1+6	K 1+6
N 7+10 1+5	N 7+10 1+5	N 7+10 1+5	N 7+10 1+5
S 1+8	S 1+8	S 1+8	S 1+8
H 1	H 1	H 1	H 1

Wykonanie / Design



Rodzaj powłoki / Coating

								TiAlN			
d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	Z	R*	INDEX			
16	16	15	141	22	87	4	0,5	M9-4440A0-0160	M9-4440A0-0160-B	M9-4440A1-0160	M9-4440A1-0160-B
16	16	15	141	22	87	4	1	-	-	M9-4440A3-0160	M9-4440A3-0160-B
16	16	15	141	22	87	4	2	-	-	M9-4440A5-0160	M9-4440A5-0160-B
16	16	15	141	22	87	4	2,5	-	-	M9-4440A6-0160	M9-4440A6-0160-B
16	16	15	141	22	87	4	3	-	-	M9-4440A7-0160	M9-4440A7-0160-B
20	20	19	164	26	110	4	1	M9-4440A0-0200	M9-4440A0-0200-B	M9-4440A3-0200	M9-4440A3-0200-B
20	20	19	164	26	110	4	2	-	-	M9-4440A5-0200	M9-4440A5-0200-B
20	20	19	164	26	110	4	3	-	-	M9-4440A7-0200	M9-4440A7-0200-B
20	20	19	164	26	110	4	4	-	-	M9-4440A8-0200	M9-4440A8-0200-B

*dotyczy wersji R
for tools with radius

Parametry skrawania str. 79
Cutting data page 79