



**IA30-2010-45100-R4 фреза радиусная
твердосплавная**

Код: 38040

176 893 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: Intool

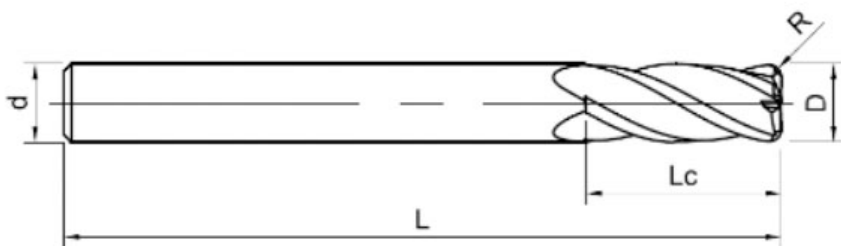


ОПИСАНИЕ

Фреза спиральная монолитная твердосплавная по металлу для фрезерного станка, радиусная. Диаметр - 20 мм, радиус 1 мм. Длина рабочей части - 45 мм, общая длина - 100 мм. Диаметр хвостовика - 20 мм. Угол наклона спирали 35°. Количество зубьев - 4. Группа обрабатываемых материалов по ISO: P, M, K.

- Использование неравных углов расположения зубьев в сочетании с шлифованными радиусными переходами увеличивает пространство для выхода стружки и значительно повышает производительность фрезерования пазов, а так же продлевает срок службы инструмента при торцевом и профильном фрезеровании.
- Специальная форма поднутрений расширяет пространство для выхода стружки, позволяя увеличить углы входа при фрезеровании по наклонной плоскости с 2 до 15 градусов.
- Сочетание неравных углов расположения зубьев и специальной геометрии канавок увеличивает глубину фрезерования пазов до 0,7D.
- Подходит для фрезерования пазов, боковых поверхностей и контуров. Обладает повышенной устойчивостью к сколам, как по радиусам углов, так и по периферийным участкам режущих кромок.
- Инновационная технология нанесения покрытий повышает твердость обрабатываемых материалов до 48 HRC.
- Высокая точность радиуса: +/- 0,005 мм.
- Покрытие AlCrXN.

Допуск диаметра фрезы: $D \leq 12 \ 0 \sim -0.020$, $12 < D \ 0 \sim -0.030$.



⊙ - Оптимальное применение ○ - Возможное применение

Материал заготовки					
P		M		K	
1234		5		123	
Углеродистая, легированная ст. (<35HRC)		Легированная сталь (48HRC)		Нержавеющая сталь	
				Чугун	



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:	Intool
Радиусные фрезы:	IA30-R4
Обработка материалов до (макс.):	48 HRC
Вид фрезы:	цельные твердосплавные
∅D фрезы:	20 мм
Тип фрезы:	радиусная
Угол наклона спирали фрезы:	35 °
Обрабатываемый материал:	Р - сталь М - нержавеющая сталь К - чугун
∅d:	20 мм
Количество зубьев:	4
L:	100 мм
Lc:	45 мм
R:	1 мм
Покрытие:	AlCrXN
Вес:	0.380 кг
Вес:	0.380 кг

