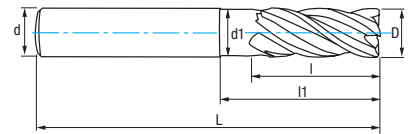


Ref. **9406**

FRESA METAL DURO HÉLICE ALTERNA ALTO RENDIMIENTO 48-70 HRC

48-70 HRC High Performance Unequal Helix Carbide End Mill

Fraise carbure hélice alternée haut rendement 48-70 HRC



MD/HM
Carbure
Grano UF

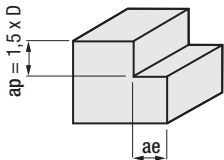
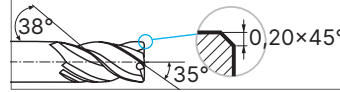
IKRA

DIN
6528 N

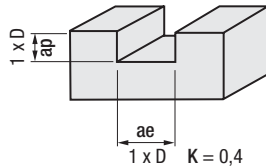


4-5 Z

DIN
6535 HA



0,10 x D K = 1,20
0,25 x D K = 0,80
0,50 x D K = 0,40



Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas							
Grupo	Sub.	IKRA	Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P	P.2	112-150	0,018	0,030	0,040	0,056	0,070	0,090	0,112	0,140
	P.3	60-130	0,015	0,027	0,036	0,050	0,056	0,070	0,084	0,105
	P.5	100-130	0,011	0,019	0,025	0,035	0,035	0,056	0,080	0,100
M		50-80	0,015	0,027	0,036	0,049	0,049	0,070	0,070	0,080
K	K.1	80-120	0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
	K.2	80-100	0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
S	Ti6Al44V	70-90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
	Inconel 718	100-130	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
N	N.1	140-350	0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175
	N.2	140-350	0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coéfcient correction

$$Vf (mm/min.) = r.p.m. \times Z \times fz \times K$$

D mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	d1 mm	Z	Nº Art. IKRA	€
New! 2,00	3,00	38	6	3	1,95	4	67260	31,25
New! 2,50	3,00	38	12	8	2,40	4	78707	31,25
New! 3,00	3,00	38	12	8	2,85	4	36210	31,25
New! 3,50	3,50	50	15	10	3,35	4	78708	31,25
New! 4,00	4,00	50	16	11	3,50	4	35245	31,25
New! 4,50	4,50	50	16	11	4,00	4	78711	31,25
New! 5,00	5,00	50	19	13	4,50	4	36211	31,25
New! 5,50	5,50	57	21	13	5,00	4	84133	33,55
New! 6,00	6,00	57	21	13	5,50	4	28762	33,55
New! 6,50	6,50	60	24	16	6,00	4	84134	46,21
New! 7,00	7,00	60	24	16	6,50	4	84135	46,21
New! 7,50	7,50	63	27	19	7,00	4	84136	46,21
New! 8,00	8,00	63	27	19	7,50	4	28763	46,21
New! 8,50	8,50	67	29	19	8,00	4	84324	58,61
New! 9,00	9,00	67	29	19	8,50	4	84326	58,61
New! 9,50	9,50	72	32	22	9,00	4	84327	58,61
10,00	10,00	72	32	22	9,50	4	28764	58,61
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	28765	81,59
14,00	14,00	83	38	26	13,50	4	67250	110,41
16,00	16,00	92	44	32	15,50	5	28766	123,89
18,00	18,00	92	44	32	17,50	5	69716	146,86
20,00	20,00	104	54	38	19,50	5	39057	190,77



6 Pcs

Cont. Ø	Nº Art. IKRA	€
4-5-6-8-10-12 mm	67688	Set Price! 268,34

DIN 6535 HB
Bajo demanda / upon request / sur demande

1. Eliminación de vibraciones.
2. Gran calidad superficial.
3. Mayores avances (hasta 40-50%).
4. Mayor vida de la herramienta
→ Mayor productividad
5. Mejor evacuación de viruta.

1. No vibrations.
2. Good surface quality.
3. Higher feed (up to 40-50%).
4. Longer tool life
→ Higher Productivity
5. Better chipping.

1. Sans vibrations.
2. Haute qualité de surface.
3. Meilleurs avances (jusqu'au 40-50%).
4. Vie utile de l'outil plus longue
→ Haute Productivité
5. Meilleure évacuation copeaux.



Video

