

# IKRA, UN RECUBRIMIENTO SUPERIOR

## NUEVO RECUBRIMIENTO PARA TRABAJOS EXIGENTES EN MATERIALES ENDURECIDOS 55-70 HRC

IKRA

### IKRA, the supreme coating

New coating for demanding works in hardened materials 55-70 HRC

### IKRA, un revêtement supérieur

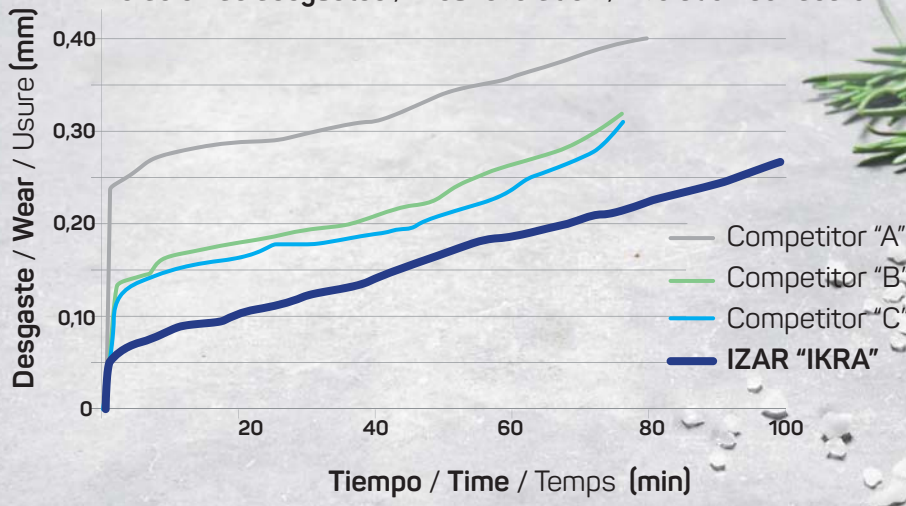
Nouveau revêtement pour les travaux exigeants dans les matériaux durcis 55-70 HRC



Base AlTiN AlTiN Base Base AlTiN	
Dureza / Hardness / Dureté HV(0,05)	3500+300
Oxidación / Oxidation / Oxidation	1000°C
Coeficiente Fricción Rubbing Coefficient / Coefficient Friction	
	0,35
Color / Colour / Couleur: Gris / Grey / Gris	

#### Mat. 90MnCrV8 (63-65 HRC)

#### Evolución de desgastes / Wear evolution / Evolution de l'usure



\* Testado contra las marcas más conocidas del mercado  
 \* Comparative test against well-known brands in the market  
 \* Testé contre les marques les plus connues du marché

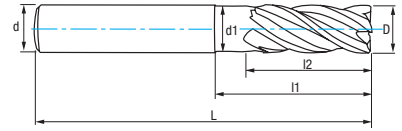




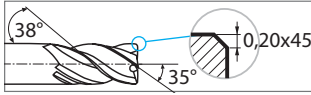
Ref. **9406**

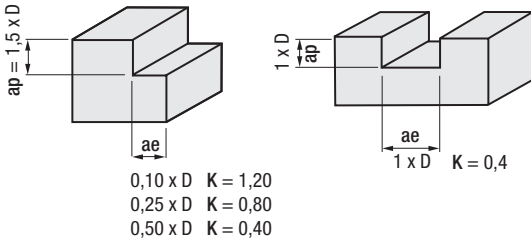
**FRESA METAL DURO HÉLICE ALTERNA ALTO RENDIMIENTO 48-70 HRC**

48-70 HRC High Performance Unequal Helix Carbide End Mill

Fraise carbure hélice alternée haut rendement 48-70 HRC



<b>MD/HM</b> Carbure Grano UF	IKRA	DIN 6528 N	 $\alpha \neq \beta$	4-5 Z	DIN 6535 HA		 $38^\circ$ $35^\circ$ $0,20 \times 45^\circ$
-------------------------------------	------	---------------	---	-------	----------------	---	---



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	Ti6Al4V	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

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

K = Coeficiente corrección  
Correction coefficient  
Coéfficient correction

$$V_f (mm/min.) = r.p.m. \times Z \times f_z \times K$$

D mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	d1 mm	Z	Nº Art. IKRA	€
2,00	3,00	38	6	3	1,95	4	67260	28,62
3,00	3,00	38	12	8	2,85	4	36210	28,62
4,00	4,00	50	16	11	3,50	4	35245	28,62
5,00	5,00	50	19	13	4,50	4	36211	28,62
6,00	6,00	57	21	13	5,50	4	28762	30,73
8,00	8,00	63	27	19	7,50	4	28763	42,32
10,00	10,00	72	32	22	9,50	4	28764	53,68
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	28765	74,73
14,00	14,00	83	38	26	13,50	4	67250	101,12
16,00	16,00	92	44	32	15,50	5	28766	113,47
18,00	18,00	92	44	32	15,50	5	69716	134,51
20,00	20,00	104	54	38	19,50	5	39057	174,73



**6 Pcs**

Cont. Ø	Nº Art. IKRA	€
4-5-6-8-10-12 mm	67688	245,76

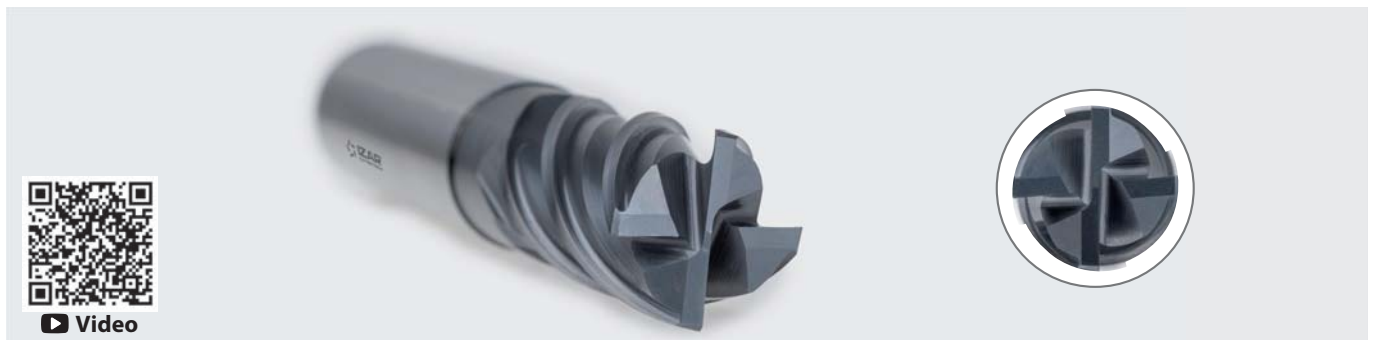
Set Price!

 **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