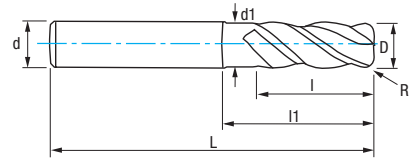


Ref. **9446**

FRESA TÓRICA METAL DURO HÉLICE ALTERNA 48-70 HRC

Unequal Helix Radius 48-70 HRC Carbide End Mill

Fraise torique carbure hélice alternée 48-70 HRC

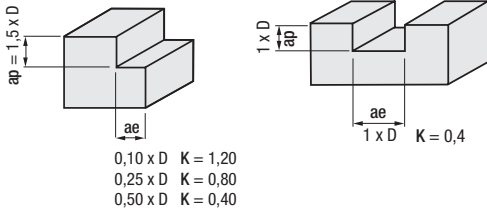


MD/HM
Carbure
Grano UF

IKRA

DIN
6528 N

4-5 Z



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

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

D	d	L	l1	l	d1	Z	R	Nº Art. IKRA	€
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
6,00	6,00	57	21	13	5,50	4	1,00	80809	36,92
6,00	6,00	57	21	13	5,50	4	2,00	80810	36,92
8,00	8,00	63	27	19	7,50	4	1,00	80811	50,82
8,00	8,00	63	27	19	7,50	4	2,00	80812	50,82
10,00	10,00	72	32	22	9,50	4	1,00	80813	64,48
10,00	10,00	72	32	22	9,50	4	2,00	80814	64,48
10,00	10,00	72	32	22	9,50	4	3,00	80815	64,48
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	1,00	80816	89,74
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	2,00	80817	89,74
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	3,00	80796	89,74
14,00	14,00	83	38	26	13,50	4	1,00	80818	121,45
14,00	14,00	83	38	26	13,50	4	2,00	80819	121,45
14,00	14,00	83	38	26	13,50	4	3,00	80820	121,45
16,00	16,00	92	44	32	15,50	5	2,00	80824	136,28
16,00	16,00	92	44	32	15,50	5	3,00	80825	136,28
20,00	20,00	104	54	38	19,50	5	2,00	80826	209,84
20,00	20,00	104	54	38	19,50	5	3,00	80827	209,84



- | | | |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Eliminación de vibraciones 2. Mayores avances (hasta 40-50%) 3. Mayor vida de la herramienta ⇒ Mayor productividad 4. Óptimo para la fabricación aditiva 3D | <ol style="list-style-type: none"> 1. No vibrations 2. Higher feed (up to 40-50%) 3. Longer tool life ⇒ Higher Productivity 4. Suitable for 3D metal additive manufacturing | <ol style="list-style-type: none"> 1. Sans vibrations 2. Meilleurs avances (jusqu'au 40-50%) 3. Vie utile de l'outil plus longue ⇒ Haute productivité 4. Optimal pour la fabrication additive de métaux 3D |
|---|---|--|

