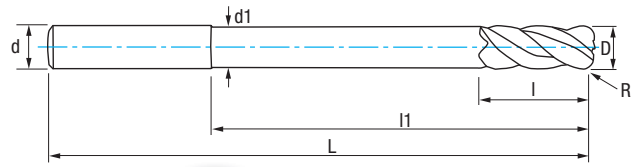
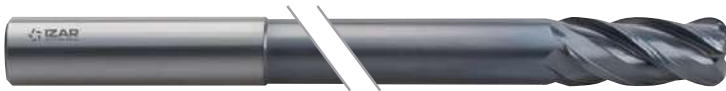


Ref. **9447**

FRESA TÓRICA METAL DURO HÉLICE ALTERNA 48-70 HRC. SERIE LARGA

Unequal Helix Radius 48-70 HRC Carbide End Mill. Long Series

Fraise torique carbure hélice alternée 48-70 HRC. Série longue



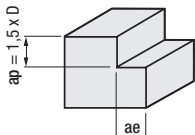
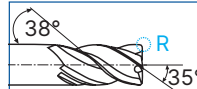
MD/HM
Carbure
Grano UF

IKRA

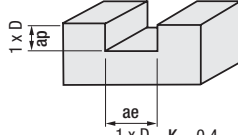
DIN
6528 N



4-5 Z



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



K = 0,4

Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas					
Grupo	Sub.	IKRA	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
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	Ti6Al4V	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 mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	d1 mm	Z	R mm	Nº Art. IKRA	€
6,00	6,00	100	64	13	5,50	4	1,00	80821	59,06
6,00	6,00	100	64	13	5,50	4	2,00	80822	59,06
8,00	8,00	100	64	19	7,50	4	1,00	80935	76,24
8,00	8,00	100	64	19	7,50	4	2,00	80936	76,24
10,00	10,00	100	60	22	9,50	4	1,00	80937	96,73
10,00	10,00	100	60	22	9,50	4	2,00	80942	96,73
10,00	10,00	100	60	22	9,50	4	3,00	80943	96,73
12,00	12,00	150	105	26	11,50	4	1,00	80944	134,62
12,00	12,00	150	105	26	11,50	4	2,00	80945	134,62
12,00	12,00	150	105	26	11,50	4	3,00	80797	134,62
14,00	14,00	150	105	26	13,50	4	1,00	80946	182,18
14,00	14,00	150	105	26	13,50	4	2,00	80947	182,18
14,00	14,00	150	105	26	13,50	4	3,00	80949	182,18
16,00	16,00	150	102	32	15,50	5	2,00	80950	204,40
16,00	16,00	150	102	32	15,50	5	3,00	80951	204,40
20,00	20,00	150	100	38	19,50	5	2,00	80952	272,81
20,00	20,00	150	100	38	19,50	5	3,00	80954	272,81

