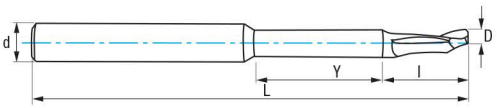
Ref. 4414

FRESA FRONTAL ACABADO HSS 1Z ALUMINIO
Aluminium 1Z HSS Finishing End Mill
Fraise finition HSS 1Z aluminium





HSS	IZAR Std. W	**Serie Larga Long Length** Série longue	d= 8-10 mm	DIN 1835 A	Y	Tol.* D (k10) d (h6)	*øD=ød ⇒Tol. D (js14) d (h6)

Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas			
Grupo	Sub.	HSS	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
N	N.3	100-160	0,024	0,040	0,060	0,090
	N.4	100-160	0,024	0,040	0,060	0,090
	N.5	100-160	0,015	0,025	0,035	0,060
	N.6	40-70	0,012	0,022	0,035	0,055

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

Vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coéficient correction

D mm	d mm	L mm	l mm	Y mm	Z	N° Art. HSS
5,00	8	80	16	29	1	44123

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
IZAR Std.

Tipo DIN
W

Mat Hta
HSS

D mm
5.00

d mm
8.00

L mm
80.00

l mm
16.00

Z
1

Mango
Cilíndrico

Uds Pack
1