Ref. 6420

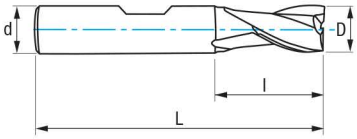
IZARMAX

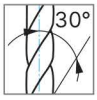
FRESA FRONTAL ACABADO PMX 2Z

2Z PMX Finishing End Mill

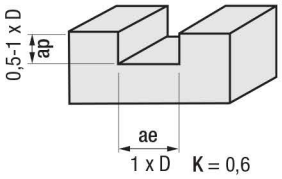
Fraise finition PMX 2Z





PMX | DIN 327 N |  |  | 

| DIN 1835 B | Tol. D (e8) d (h6)



Material		Vc (m/min)	
Grupo	Sub.	PMX	TIALN-TOP
P	P.1	35-45	55-80
	P.2	30-42	45-75
	P.3	12-18	20-35
	P.5	18-24	30-45
K	K.1	24-36	35-65
	K.2	24-36	35-65
M		16-22	20-35
S		18-24	30-45
N	N.1	70-120	110-210
	N.2	70-120	110-210
	N.3	190-240	290-420
	N.4	190-240	290-420
	N.5	60-96	90-170

Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas								
Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28
0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
0,014	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
0,025	0,042	0,060	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,127	0,150	0,150
0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115

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

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

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coéficient correction

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. PMX
12,00	12	73	16	2	45256

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
327

Tipo DIN
N

Mat Hta
PMX

D mm
12.00

d mm
12.00

L mm
73.00

l mm
16.00

Z
2

Angulo Helice
30º

Mango
Weldon

Uds Pack
1

