Ref. 6444

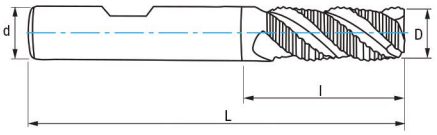
IZARMAX

FRESA FRONTAL DESBASTE FINO PMX 3Z

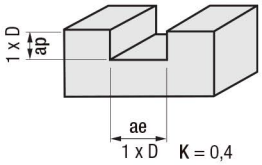
3Z PMX Fine Pitch Roughing End Mill

Fraise ébauche pas fin PMX 3Z





PMX | PMX + TIALN-TOP | DIN 844 NR-F | 45° | 30° | DIN 1835 B | Tol. D (k12) d (h6)



Material		Vc (m/min)		Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas							
Grupo	Sub.	PMX	TIALN-TOP	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30
P	P.2	30-42	45-75	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
	P.3	12-18	20-35	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
	P.5	18-24	30-45	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075

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

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

K = **Coeficiente corrección**
Correction coefficient
Coéficient correction

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. PMX
12,00	12	83	26	3	20890

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
844

Tipo DIN
NR-F

Mat Hta
PMX

D mm
12.00

d mm
12.00

L mm
83.00

l mm
26.00

Z
3

Angulo Helice
30º

Mango
Weldon

Uds Pack
1

APLICACIÓN

Grupo
Inoxidable
Acero

Mat
INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
Aceros aleados tratados / bonificados (300-400 HB / 1000-1300 N/mm2)
Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)

CONDICIONES DE TRABAJO

1.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,069** Velocidad Corte (m/min.) **30-42**

1.3 Aceros aleados tratados/bonificados (300-400HB/850-1300N/mm2) Avance (mm/rev) **0,052** Velocidad Corte (m/min.) **12-18**

2.2 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2) Avance (mm/rev.) **0,052** Velocidad Corte (m/min.) **18-24**