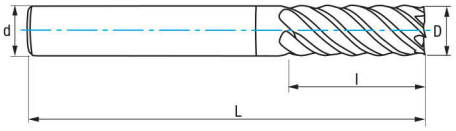
Ref. 9405

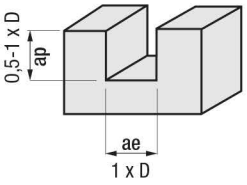
FRESA METAL DURO SUPER-ACABADO 48-70 HRC
48-70 HRC Super-Finishing Carbide End Mill
Fraise carbure super-finition 48-70 HRC



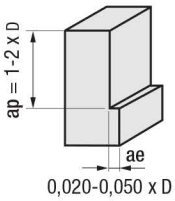


MD/HM Carbure Grano UF	IKRA	DIN 6528 N		6-8 Z	45°	DIN 6535 HA	Tol. D (e8) d (h6)	0,20×45°

Ranurado
Slotting
Rainurage



Acabado Precisión
Finishing
Finition précision



Mecanizado Alta Velocidad
High Speed Machining / Usinage haute vitesse

Recomendado trabajo en seco
Dry-working recommended - Recommandé travail en sec

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	250-300	0,060	0,060	0,060	0,050	0,040	0,040
	P.3	120-180	0,050	0,050	0,050	0,040	0,030	0,030
H		75-130	0,045	0,045	0,040	0,030	0,025	0,025

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

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	Z	N° Art. IKRA
16,00	16,00	92	32	8	28755

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
6528

Tipo DIN
N

Mat Hta
Grano UF

Recubrimiento
IKRA

D mm
16.00

d mm
16.00

L mm
92.00

l mm
32.00

Z
8

Angulo Helice
45º

Mango
Liso

Uds Pack
1