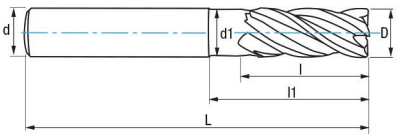
Ref. 9406

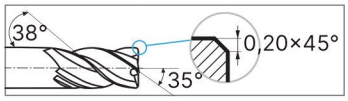
FRESA METAL DURO HÉLICE ALTERNA ALTO RENDIMIENTO 48-70 HRC
48-70 HRC High Performance Unequal Helix Carbide End Mill
Fraise carbure hélice alternée haut rendement 48-70 HRC

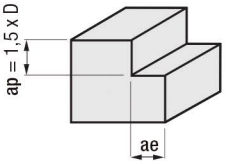




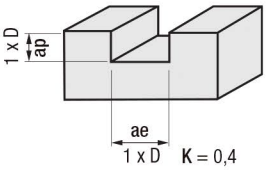


MD/HM Carbure Grano UF	IKRA	DIN 6528 N	$\alpha \neq \beta$	4-5 Z	DIN 6535 HA





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



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

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

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coéficient correction

Material Grupo	Material Sub.	Vc (m/min) IKRA
P	P.2	112-150
	P.3	60-130
	P.5	100-130
M		50-80
K	K.1	80-120
	K.2	80-100
S	Ti6Al44V	70-90
	Inconel 718	100-130
N	N.1	140-350
	N.2	140-350

Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas								
Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
0,018	0,030	0,040	0,056	0,070	0,090	0,112	0,140
0,015	0,027	0,036	0,050	0,056	0,070	0,084	0,105
0,011	0,019	0,025	0,035	0,035	0,056	0,080	0,100
0,015	0,027	0,036	0,049	0,049	0,070	0,070	0,080
0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175
0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175

D mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	d1 mm	Z	N° Art. IKRA
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	28765

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
6528

Tipo DIN
N

Mat Hta
Grano UF

Recubrimiento
IKRA

D mm
12.00

d mm
12.00

L mm
83.00

Z
4

Mango
Liso

Uds Pack
1

APLICACIÓN

Grupo
Fundición
Inoxidable
Acero

Mat
Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm2)
Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2)
Aleaciones titanio
Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2)
Fundición (<200 HB / <700 N/mm2)
INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm2)
INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2)
Aceros aleados tratados / bonificados (300-400 HB / 1000-1300 N/mm2)
Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm2)