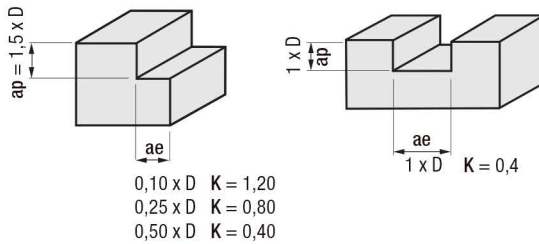
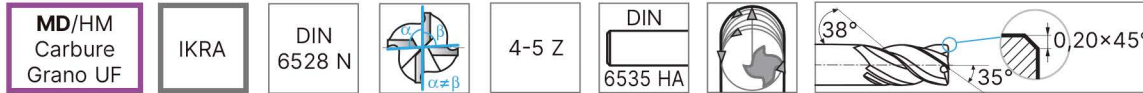
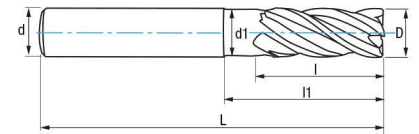


Ref. **9406****FRESA METAL DURO HÉLICE ALTERNA ALTO RENDIMIENTO 48-70 HRC**

48-70 HRC High Performance Unequal Helix Carbide End Mill

Fraise carbure hélice alternée haut rendement 48-70 HRC



Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas							
Grupo	Sub.		Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P	P.2	112-150	0,018	0,030	0,040	0,056	0,070	0,090	0,112	0,140
	P.3	60-130	0,015	0,027	0,036	0,050	0,056	0,070	0,084	0,105
	P.5	100-130	0,011	0,019	0,025	0,035	0,035	0,056	0,080	0,100
M		50-80	0,015	0,027	0,036	0,049	0,049	0,070	0,070	0,080
K	K.1	80-120	0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
	K.2	80-100	0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
S	Ti6Al4V	70-90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
	Inconel 718	100-130	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
N	N.1	140-350	0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175
	N.2	140-350	0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175

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

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coéfficient correction

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

D mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	d1 mm	Z	Nº Art. IKRA
16,00	16,00	92	44	32	15,50	5	28766

ESPECIFICACIONES:**DETALLES TECNICOS**

DIN ⓘ

6528

Mat Hta ⓘ

Grano UF

D mm ⓘ

16.00

L mm ⓘ

92.00

Mango

Liso

Tipo DIN ⓘ

N

Recubrimiento ⓘ

IKRA

d mm ⓘ

16.00

Z ⓘ

5

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)

