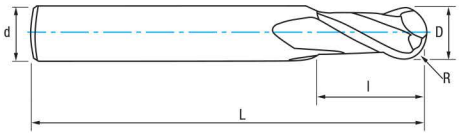
# Ref. 9425

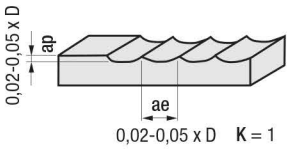
## FRESA METAL DURO 2Z CABEZA ESFÉRICA < 55 HRC
< 55 HRC Ball Nose 2Z Carbide End Mill
Fraise carbure 2Z hémisphérique < 55 HRC






**MD**/HM/Carbure Micrograno | CROMAX | DIN 6528 N | 2 Z | 30°

Tol. D (e8) d (h6)




| Material | | Vc (m/min) | | Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Grupo | Sub. | MD/HM/Carb. | CROMAX | Ø 2 | Ø 4 | Ø 6 | Ø 8 | Ø 10 | Ø 12 | Ø 16 | Ø 20 |
| P | P.1 | 100-130 | 125-160 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,150 |
| | P.2 | 90-120 | 112-150 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,100 |
| | P.3 | 50-100 | 60-130 | 0,010 | 0,020 | 0,025 | 0,035 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,075 |
| | P.5 | 80-100 | 100-130 | 0,006 | 0,010 | 0,025 | 0,025 | 0,025 | 0,040 | 0,080 | 0,100 |
| M | | 40-60 | 50-80 | 0,006 | 0,010 | 0,025 | 0,035 | 0,035 | 0,050 | 0,070 | 0,080 |
| K | K.1 | 55-70 | 68-95 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,100 |
| | K.2 | 30-50 | 40-60 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,100 |
| S | | 40-55 | 50-68 | 0,006 | 0,010 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 |
| N | N.1 | 100-250 | 140-350 | 0,010 | 0,020 | 0,050 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 0,080 | 0,125 |
| | N.2 | 100-250 | 140-350 | 0,010 | 0,020 | 0,050 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 0,080 | 0,125 |
| | N.3 | 100-300 | 140-420 | 0,006 | 0,010 | 0,050 | 0,080 | 0,080 | 0,100 | 0,150 | 0,200 |
| | N.4 | 100-300 | 140-420 | 0,006 | 0,010 | 0,050 | 0,080 | 0,080 | 0,100 | 0,150 | 0,200 |
| | N.5 | 90-200 | 100-300 | 0,006 | 0,010 | 0,050 | 0,080 | 0,080 | 0,100 | 0,150 | 0,200 |
| | N.6 | 100-200 | 140-280 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,100 | 0,150 |
| | N.7 | 50-125 | 70-175 | 0,008 | 0,015 | 0,025 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,080 | 0,100 |

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

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

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

| D mm | R mm | d mm | L mm | l mm | Z | Nº Art. CROMAX |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **5,00** | 2,50 | 5,00 | 50 | 16 | 2 | 28697 |

## ESPECIFICACIONES:

### DETALLES TECNICOS

**DIN**
6528

**Tipo DIN**
N

**Mat Hta**
Micrograno

**Recubrimiento**
CROMAX

**D mm**
5.00

**d mm**
5.00

**L mm**
50.00

**l mm**
16.00

**Z**
2

**Angulo Helice**
30º

**Mango**
Liso

**Uds Pack**
1

