

Ref. **9439**

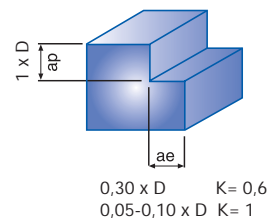
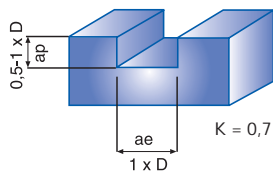
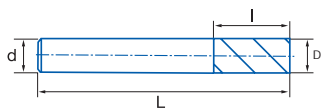
FRESA 3Z ALUMINIO 45°

45° Aluminium 3Z End Mill

Fraise 3Z Aluminium 45°



MD/HM/Carbure Micrograno	DIN 6528 N		3 Z		45°		Tol. D (h10) d (h6)	
-----------------------------	---------------	--	-----	--	-----	--	---------------------------	--



Material		Vc	Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas						
Grupo	Sub.	MD/HM/Carb.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
5	5.1	180-250	0,020	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,120
	5.2	180-250	0,020	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,120
6	6.1	350-500	0,035	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120
	6.2	350-450	0,035	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120
	6.3	190-290	0,035	0,050	0,050	0,070	0,070	0,090	0,120

*vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K
(K = Coeficiente Corrección / Correction Coefficient / Coefficient de Correction)

Vc= m/min.

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

D mm	d mm	L mm	I mm	Z	Nº Art. MD/HM	€
3,00	3,00	38	8	3	30438	25,27
4,00	4,00	50	8	3	30439	25,27
5,00	5,00	50	10	3	30440	25,27
6,00	6,00	57	10	3	30442	28,07
8,00	8,00	63	16	3	30443	42,11
10,00	10,00	72	19	3	30445	55,34
12,00	12,00	83	22	3	30446	75,80
16,00	16,00	92	26	3	30447	116,30
20,00	20,00	104	32	3	30452	192,10

Ref. **9427**

FRESA SERIE CORTA 2Z ALUMINIO 45°

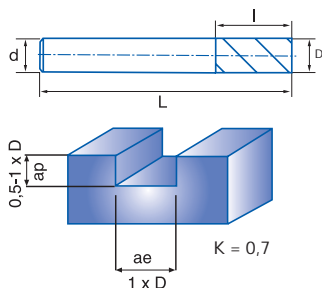
45° Aluminium 2Z Short Series End Mill

Fraise Serie Courte 2Z Aluminium 45°

NEW!



MD/HM/Carbure Micrograno	IZAR Std. N		2 Z				Tol. D (e8) d (h6)	
--------------------------	-------------	--	-----	--	--	--	--------------------	--



Material		Vc	Refs. 9427-9429 Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas						
Grupo	Sub.	MD/HM/Carb.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
5	5.1	180-250	0,020	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,120
	5.2	180-250	0,020	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,120
6	6.1	350-500	0,035	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120
	6.2	350-450	0,035	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120
	6.3	190-290	0,035	0,050	0,050	0,070	0,070	0,090	0,120

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

(K = Coeficiente Corrección / Correction Coefficient / Coefficient de Correction)

Vc= m/min.

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

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. MD/HM	€
2,00	3,00	38	8	2	30453	25,27
3,00	3,00	38	8	2	30454	25,27
4,00	4,00	50	8	2	30455	25,27
5,00	5,00	50	10	2	30456	25,27
6,00	6,00	57	10	2	30461	28,07
8,00	8,00	63	16	2	30463	42,11
10,00	10,00	72	19	2	30464	55,34
12,00	12,00	83	22	2	30465	75,80
16,00	16,00	92	26	2	30466	116,30
20,00	20,00	104	32	2	30468	192,10

Ref. **9429**

FRESA SERIE LARGA 2Z ALUMINIO 45°

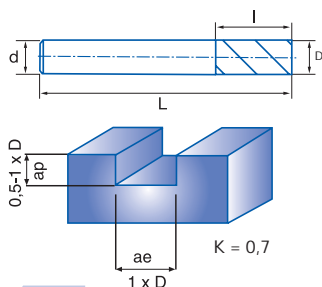
45° Aluminium 2Z Long Series End Mill

Fraise Serie Longue 2Z Aluminium 45°

NEW!



MD/HM/Carbure Micrograno	IZAR Std. N		2 Z				Tol. D (e8) d (h6)	
--------------------------	-------------	--	-----	--	--	--	--------------------	--



D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. MD/HM	€
5,00	5,00	75	20	2	66001	27,79
6,00	6,00	100	25	2	81094	30,88
8,00	8,00	100	25	2	81095	46,32
10,00	10,00	100	40	2	81096	60,88
12,00	12,00	100	50	2	81097	83,38
16,00	16,00	100	50	2	81099	127,93

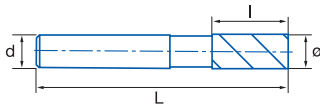
Ref. **9413**

FRESA FRONTAL ACABADO METAL DURO 1Z ALUMINIO

Aluminium 1Z HM Finishing End Mill
Fraise Finition Carbure 1Z Aluminium



MD/HM Carbure K10	K10 + PKD	Diamante Policristalino (PKD) Diamond - Diamant	IZAR Std. W	Serie Corta Short Length Série Courte		Tol.* D (k10) d (h6)	*øD=ød =>Tol. D (js14) d (h6)
-------------------------	-----------------	---	-------------------	---	--	----------------------------	-------------------------------------



Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas		
Grupo	Sub.	MD/HM/Carb.	PKD	Ø 4	Ø 6	Ø 8
6	6.1	100-350	140-420	0,020	0,050	0,050
	6.2	100-350	140-420	0,040	0,050	0,050
	6.3	100-350	140-420	0,080	0,050	0,050
7	7.1	100-200	140-280	0,010	0,030	0,030
	7.2	50-125	70-175	0,012	0,025	0,025

* vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K
(K = Coeficiente Corrección / Correction Coefficient / Coefficient de Correction)

Vc= m/min.

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

Aplicación en perfiles de aluminio, plásticos, fibra de vidrio... con un rendimiento 40% mayor que una fresa convencional gracias a su recubrimiento **PKD (Diamante Policristalino)**.

Application in aluminium profiles, plastics, fibre-glass... with a 40% better performance than a conventional end mill, thanks to its **PKD (Polycrystalline Diamond)** coating.

Utilisation sur des profils aluminium, plastiques, fibre de verre... avec un rendement 40% de plus par rapport a une fraise conventionnelle grâce a son revêtement **PKD (Diamant Policristallin)**.

D mm	d mm	L mm	I mm	Z	N° Art. MD/HM	€	N° Art. PKD	€	D mm	d mm	L mm	I mm	Z	N° Art. MD/HM	€	N° Art. PKD	€
2,50	6	50	12	1	43300	32,92	43299	102,19	5,00	6	50	12	1	43307	32,92	43314	102,19
3,00	6	50	12	1	43302	32,92	43311	102,19	6,00	6	50	12	1	43309	32,92	43315	102,19
4,00	6	50	12	1	43303	32,92	43312	102,19									

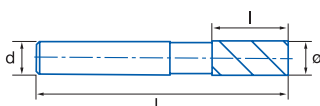
Ref. **9414**

FRESA FRONTAL ACABADO METAL DURO 1Z ALUMINIO

Aluminium 1Z HM Finishing End Mill
Fraise Finition Carbure 1Z Aluminium



MD/HM Carbure	IZAR Std. W	Serie Larga Long Length Série Longue			Tol.* D (k10) d (h6)	*øD=ød =>Tol. D (js14) d (h6)
------------------	-------------------	--	--	--	----------------------------	-------------------------------------



Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas			
Grupo	Sub.	MD/HM/Carb.	PKD	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
6	6.1	100-200		0,015	0,025	0,030	0,040
	6.2	100-200		0,015	0,025	0,030	0,040
	6.3	100-200		0,015	0,025	0,030	0,040

* vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K
(K = Coeficiente Corrección / Correction Coefficient / Coefficient de Correction)

Vc= m/min.

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

D mm	d mm	L mm	I mm	Y mm	Z	N° Art. MD/HM	€
4,00	8	80	16	29	1	42847	104,17
5,00	8	80	16	29	1	42848	104,17
6,00	8	90	16	29	1	42851	104,17
8,00	8	100	28	40	1	42865	135,88
10,00	10	120	40	40	1	42868	156,25