

Ref. **6666**

FRESA FRONTAL MANGO CILÍNDRICO NZ PMX HÉLICE VARIABLE

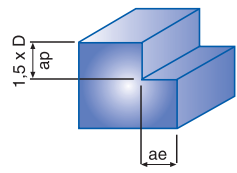
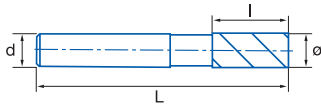
Unequal Spiral Angle PMX NZ Straight Shank End Mill

Fraise Queue Cylindrique NZ PMX Hélice Variable



HV

PMX
TIALCN
DIN 844 N
4-6 Z
Tol. D (k10) d (h6)
0,20x45°



0,3 x D K=0,6
0,05-0,10 x D K=1

Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas							
Grupo	Sub.	PMX	TIALCN	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	
1	1.2	30-42	45-75	0,037	0,044	0,072	0,086	0,144	0,144	0,144	
	1.3	12-18	20-35	0,031	0,037	0,065	0,065	0,094	0,094	0,094	
2	2.1	16-22	20-35	0,031	0,037	0,065	0,065	0,094	0,094	0,094	
	2.2	18-24	30-45	0,031	0,037	0,065	0,065	0,094	0,094	0,094	
3	3.1	24-36	35-65	0,037	0,044	0,072	0,086	0,144	0,144	0,144	
	3.2	24-36	35-65	0,037	0,044	0,072	0,086	0,144	0,144	0,144	
4		18-24	30-45	0,052	0,077	0,096	0,115	0,159	0,187	0,187	
5	5.1	70-120	110-210	0,052	0,077	0,096	0,115	0,159	0,187	0,187	
6	6.2	190-240	290-420	0,052	0,077	0,096	0,115	0,159	0,187	0,187	
	6.3	60-96	90-170	0,037	0,044	0,072	0,086	0,144	0,144	0,144	

* 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	Hélice Constante Constant Helix	Hélice Variable Unequal Spiral Hélice Variable	Nº Art. TIALCN	€
6,00	6	57	13	4	35-35	30-40	28488	23,74
8,00	10	69	19	4	35-35	30-40	28489	30,63
10,00	10	72	22	4	35-35	30-40	28478	32,73
12,00	12	83	26	4	35-35	30-40	28479	41,31
16,00	16	92	32	5	35-35	35-40	28492	62,00
18,00	16	92	32	5	35-35	35-40	28494	74,76
20,00	20	104	38	5	35-35	35-40	28495	87,09
25,00	25	121	45	6	35-35	35-40	28484	144,58

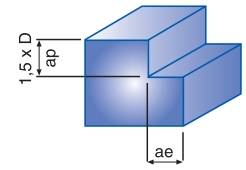
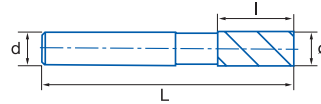


- Acero Pulvimetalúrgico de gran rendimiento, elevada resistencia, tenacidad y homogeneidad
- Geometría con hélice variable = Evita vibraciones y daños por desconchamiento en los filos de corte
- Reducción del ruido = Mecanizado suave y silencioso
- Mejora la calidad de la superficie mecanizada
- Mayor productividad = Aumento de hasta un 40% en los avances standard
- Menor desgaste + ausencia de vibraciones = Mayor vida útil de la herramienta
- High performance powder metal steel: high resistance, toughness and homogeneity
- Variable helix geometry = Vibrations and cutting edge scaling caused damages avoided
- Noise reduction = Silent & soft machining
- Machined surface quality improved
- Higher productivity = Standard feed improved up to 40%
- Less wear + no vibrations = Longer tool life
- Acier Fritté d'haute performance, grand rendement et résistance à l'usure.
- Géométrie Hélice Variable = Pas de vibrations et pas de dommages sur les arêtes de coupe.
- Reduction du bruit = Usinage tendre et sans bruit
- Augmente la qualité de la surface usinée
- Meilleure Productivité = Augmentation d'un 40% sur les avances standards.
- Moins d'usure et manque de vibrations = Meilleure vie utile de l'outil

Ref. **6600**

FRESA FRONTAL ACABADO PMX NZ

NZ PMX Finishing End Mill
Fraise Finition PMX NZ



0,3 x D K=0,6
0,05-0,10 x D K=1

IZARMAX

PMX PMX + TIALCN DIN 844 N

4-6 Z

Tol. D (k10) d (h6)

30°

Material		Vc		Refs. 6600-6606 Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas							
Grupo	Sub.	PMX	TIALCN	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32
1	1.2	30-42	45-75	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
1	1.3	12-18	20-35	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
2	2.1	16-22	20-35	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
	2.2	18-24	30-45	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
3	3.1	24-36	35-65	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
	3.2	24-36	35-65	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
4		18-24	30-45	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
5	5.1	70-120	110-210	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
	6.2	190-240	290-420	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
6	6.3	60-96	90-170	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115

*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. = $\frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$

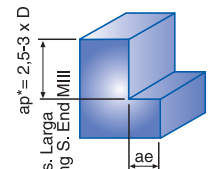
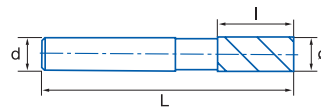


D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€	D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€
2,00	6	51	7	4	45718	14,25	45932	19,70	14,00	12	83	26	4	45186	35,35	45525	43,32
3,00	6	52	8	4	45166	14,25	45481	19,70	16,00	16	92	32	4	45189	40,83	45526	50,18
4,00	6	55	11	4	45168	14,25	45482	19,70	18,00	16	92	32	4	45192	49,82	45528	60,31
5,00	6	57	13	4	45169	14,25	45483	19,70	20,00	20	104	38	4	45195	58,56	45531	70,08
6,00	6	57	13	4	45171	14,25	45933	19,70	25,00	25	121	45	6	45198	99,64	45534	115,48
7,00	10	66	16	4	45174	19,20	45496	26,04	28,00	25	121	45	6	11135	119,15	13221	155,11
8,00	10	69	19	4	45177	19,08	45510	25,18	30,00	25	121	45	6	14826	139,18	14895	161,68
9,00	10	69	19	4	23134	22,77	23147	29,26	32,00	32	133	53	6	45720	146,48	45222	168,97
10,00	10	72	22	4	45180	20,31	45522	26,93									
12,00	12	83	26	4	45183	26,12	45523	33,82									

Ref. **6606**

FRESA FRONTAL ACABADO PMX NZ LARGA

Long NZ PMX Finishing End Mill
Fraise Finition PMX NZ Longue



*FRs. Larga
*Long S. End Mill
0,3 x D K=0,3
0,05-0,10 x D K=0,5

IZARMAX

PMX PMX + TIALCN DIN 844 N

4-6 Z

Tol. D (k10) d (h6)

30°



D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€	D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€
6,00	6	68	24	4	45225	17,36	45541	23,09	18,00	16	123	63	4	45236	61,94	45559	75,44
8,00	10	88	38	4	45228	25,06	45544	30,38	20,00	20	141	75	4	45237	72,52	45562	87,08
10,00	10	95	45	4	45231	24,98	45547	32,84	25,00	25	166	90	6	45238	133,40	45565	154,40
12,00	12	110	53	4	45233	34,20	45550	42,75	32,00	32	186	106	6	45724	186,35	45726	213,11
14,00	12	110	53	4	45234	44,72	45553	49,42									
16,00	16	123	63	4	45235	48,90	45555	61,28									

Ref. **6604**

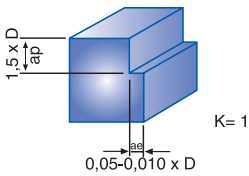
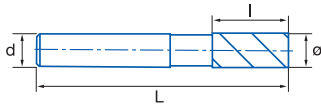
FRESA FRONTAL SUPER-ACABADO PMX 4Z

4Z PMX Super-Finishing End Mill
Fraise Super-Finition PMX 4Z



IZARMAX

PMX PMX + TIALCN DIN 844 N 4Z 55° Tol. D (k10) d (h6)



Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas					
Grupo	Sub.	PMX	TIALCN	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
1	1.1	35-45	55-80	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115
1	1.2	30-42	45-75	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115
4		18-24	30-45	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150
5	5.1	70-120	110-210	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150
	5.2	70-120	110-210	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115

*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. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€
6,00	6	57	13	4	45384	20,39	45479	26,32
8,00	10	69	19	4	45385	26,56	45480	33,23
10,00	10	72	22	4	45387	29,62	45276	36,86
12,00	12	83	26	4	45388	40,63	45345	48,44
14,00	12	83	26	4	45390	51,60	45396	60,08
16,00	16	92	32	4	45391	59,82	45484	69,78
18,00	16	92	32	4	45393	73,60	45495	84,49
20,00	20	104	38	4	45394	86,24	45509	97,84

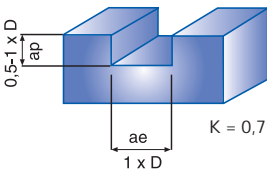
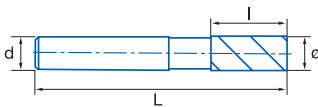
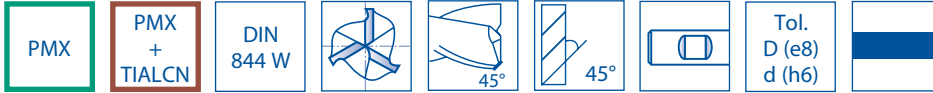
Ref. **6430**

FRESA FRONTAL ACABADO PMX 3Z ALUMINIO

Aluminium 3Z PMX Finishing End Mill
Fraise Finition PMX 3Z Aluminium



IZARMAX



Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas								
Grupo	Sub.	PMX	TIALCN	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28
2	2.1	16-22	20-35	0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
	6.1	190-240	290-420	0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
6	6.2	190-240	290-420	0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
	6.3	60-96	90-170	0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115

$$*vf \text{ (mm/min.)} = r.p.m. \times Z \times fz \times K$$

(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. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€
4,00	6	55	11	3	45277	15,75	45415	21,46
5,00	6	57	13	3	45279	15,75	45417	21,46
6,00	6	57	13	3	45280	15,75	45420	21,46
7,00	10	66	16	3	45312	21,12	45423	27,06
8,00	10	69	19	3	45333	21,12	45426	27,06
9,00	10	69	19	3	23136	24,95	23146	31,52
10,00	10	72	22	3	45336	22,43	45429	28,93
12,00	12	83	26	3	45339	28,74	45432	35,84
14,00	12	83	26	3	45340	38,89	45438	46,85
16,00	16	92	32	3	45342	44,92	45441	54,67
18,00	16	92	32	3	45343	54,80	45444	65,30
20,00	20	104	38	3	45344	64,42	45447	75,94
25,00	25	121	45	3	11124	109,61	13159	135,51
28,00	25	121	45	3	11126	131,06	13177	164,68

Ref. **6439**

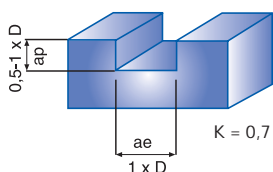
FRESA FRONTAL ACABADO PMX 3Z

3Z PMX Finishing End Mill

Fraise Finition PMX 3Z



IZARMAX



Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas								
Grupo	Sub.	PMX	TIALCN	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28
1	1.2	30-42	45-75	0,014	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
1	1.3	12-18	20-35	0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
2	2.2	18-24	30-45	0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075

* 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	d	L	l	Z	Nº Art. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€
2,00	6	51	7	3	45721	14,32	45723	20,78
3,00	6	52	8	3	45262	14,32	45453	20,78
4,00	6	55	11	3	45263	14,32	45456	20,78
5,00	6	57	13	3	45264	14,32	45459	20,78
6,00	6	57	13	3	45265	14,32	45462	20,78
7,00	10	66	16	3	45266	19,20	45463	26,61
8,00	10	69	19	3	45267	19,20	45465	26,61
9,00	10	69	19	3	23137	22,68	23145	31,04
10,00	10	72	22	3	45268	20,39	45468	28,77
12,00	12	83	26	3	45269	26,12	45469	35,28
14,00	12	83	26	3	45270	35,35	45471	45,99
16,00	16	92	32	3	45271	40,83	45474	52,89
18,00	16	92	32	3	45272	49,82	45475	63,60
20,00	20	104	38	3	45273	58,56	45477	73,46
25,00	25	121	45	3	45274	99,64	45478	120,37
28,00	25	121	45	3	11128	119,15	13192	156,19

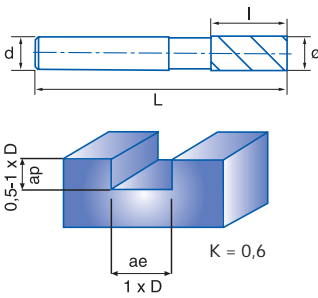
Ref. **6420**

FRESA FRONTAL ACABADO PMX 2Z

2Z PMX Finishing End Mill
Fraise Finition PMX 2Z



IZARMAX



Material		Vc		Avances fz*/rev. (mm/min.) Feed / Pas								
Grupo	Sub.	PMX	TIALCN	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28
1	1.1	35-45	55-80	0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
1	1.2	30-42	45-75	0,014	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
1	1.3	12-18	20-35	0,012	0,025	0,030	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075	0,075
3	3.1	24-36	35-65	0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
	3.2	24-36	35-65	0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
4		18-24	30-45	0,025	0,042	0,060	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
5	5.1	70-120	110-210	0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,127	0,150	0,150
	5.2	70-120	110-210	0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115
6	6.1	190-240	290-420	0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
	6.2	190-240	290-420	0,025	0,042	0,062	0,077	0,092	0,127	0,150	0,150	0,150
	6.3	60-96	90-170	0,020	0,030	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115	0,115

*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. PMX	€	Nº Art. TIALCN	€
4,00	6	51	7	2	45250	13,08	45400	18,83
5,00	6	52	8	2	45251	13,08	45401	18,83
6,00	6	52	8	2	45252	13,08	45402	18,83
7,00	10	60	10	2	45253	19,72	45403	26,07
8,00	10	61	11	2	45254	17,05	45404	23,55
9,00	10	61	11	2	23135	21,11	23144	28,07
10,00	10	63	13	2	45255	18,99	45405	26,06
12,00	12	73	16	2	45256	24,17	45406	33,73
14,00	12	73	16	2	45257	33,12	45408	41,64
16,00	16	79	19	2	45258	38,40	45409	49,28
18,00	16	79	19	2	45259	47,25	45410	58,28
20,00	20	88	22	2	45260	55,36	45411	67,24
25,00	25	102	26	2	11119	94,66	13147	118,12
28,00	25	102	26	2	11120	119,75	13156	153,78