

Ref. **9444**

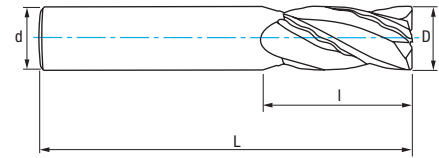
FRESA FRONTAL METAL DURO 4Z CREST CUT ALTO RENDIMIENTO

High Performance **Crest Cut** 4Z Carbide End Mill

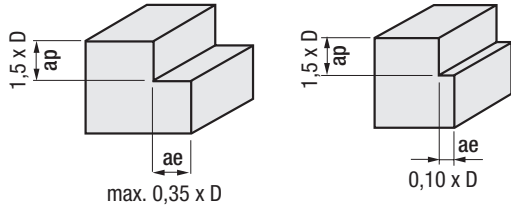
Fraise Carbure 4Z **Crest Cut** haute performance

IZARCUT

New!



MD/HM Carbure Grano MG	CROMAX	DIN 6528 N		4 Z		DIN 6535 HA	Tol. D (e8) d (h6)		
-------------------------------------	---------------	---------------	--	-----	--	----------------	--------------------------	--	--

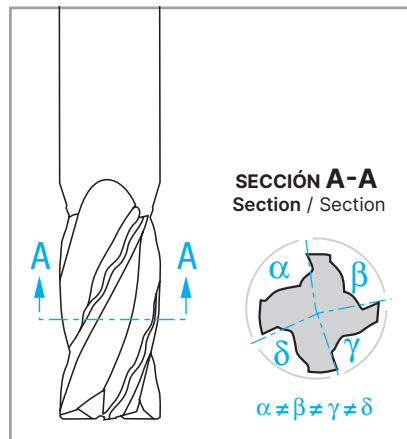


Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas				
Grupo	Sub.	CROMAX	Ø8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P	P.2	112-150	0,040	0,055	0,065	0,080	0,100
	P.3	60-130	0,035	0,040	0,050	0,060	0,075
	P.5	50-80	0,035	0,035	0,050	0,120	0,150
M		100-130	0,025	0,025	0,040	0,100	0,120
K	K.1	60-80	0,040	0,055	0,065	0,080	0,100
	K.2	40-60	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050
S		90-130	0,040	0,055	0,065	0,080	0,100
N	N.1	140-350	0,050	0,060	0,075	0,080	0,125
	N.2	140-350	0,050	0,060	0,075	0,080	0,125

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

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	l mm	Z	N° Art. CROMAX	€
10,00	10,00	72	22	4	28759	49,26
12,00	12,00	83	26	4	28760	67,29
16,00	16,00	92	32	4	28761	104,99



DIN 6535 HB
Bajo demanda / upon request / sur demande

- | | | |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Desbaste y Acabado con la misma herramienta 2. Mayor profundidad de corte (hasta un 40%) 3. Excelente control de viruta, especialmente sobre Titanio 4. Excelente calidad superficial | <ol style="list-style-type: none"> 1. Roughing & Finishing with the same tool 2. Higher cutting depth (up to 40%) 3. Excellent chipping control, especially for titanium 4. Excellent surface quality | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ebauche et finition avec le même outil 2. Meilleure profondeur de coupe (jusqu'au 40%) 3. Excellent contrôle des copeaux, surtout pour le titane 4. Excellente qualité de surface |
|--|--|--|

