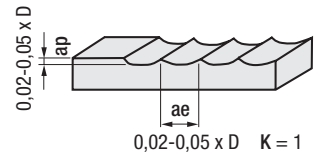
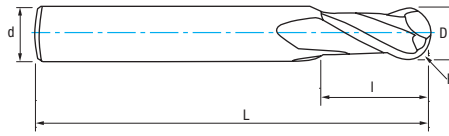


Ref. **9425**

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

DIN 6535 HA **Tol. D (e8) d (h6)**

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

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

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coefficient correction

Material		Vc (m/min)		Refs. 9425-9426 - 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

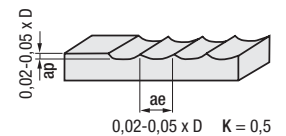
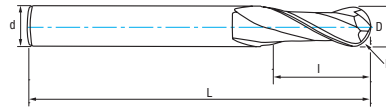
New!

D mm	R mm	d mm	L mm	I mm	Z	N° Art. MD/HM	€	N° Art. CROMAX	€
2,00	1,00	3,00	38	5	2	21761	14,33	21762	19,72
2,50	1,25	3,00	38	6	2	21760	14,33	21666	19,72
3,00	1,50	3,00	38	12	2	28422	14,33	28695	19,72
4,00	2,00	4,00	50	12	2	28423	16,41	28696	21,78
5,00	2,50	5,00	50	16	2	28424	16,88	28697	22,24
6,00	3,00	6,00	57	16	2	28425	18,79	28698	24,16
8,00	4,00	8,00	63	20	2	28426	26,55	28699	32,74
10,00	5,00	10,00	72	22	2	28427	36,52	28700	43,32
12,00	6,00	12,00	83	22	2	28428	54,49	28701	61,86
14,00	7,00	14,00	83	25	2	28429	74,50	28702	82,79
16,00	8,00	16,00	92	25	2	28430	94,01	28703	103,73
20,00	10,00	20,00	104	32	2	28431	148,57	28704	160,54

DIN 6535 HB
Bajo demanda
upon request
sur demande

Ref. **9426**

FRESA METAL DURO SERIE LARGA 2Z CABEZA ESFÉRICA < 55 HRC
< 55 HRC Ball Nose 2Z Long Series Carbide End Mill
Fraise carbure série longue 2Z hémisphérique < 55 HRC



MD/HM/Carbure Micrograno **CROMAX** **IZAR Std. N**

2 Z

DIN 6535 HA **Tol. D (e8) d (h6)**

Serie Larga Long Series Série Longue

DIN 6535 HB
Bajo demanda
upon request
sur demande

New!

D mm	R mm	d mm	L mm	I mm	Z	N° Art. MD/HM	€	N° Art. CROMAX	€
2,00	1,00	3,00	75	8,00	2	21771	25,75	21769	31,12
2,50	1,25	3,00	75	10,00	2	21772	25,75	21770	31,12
3,00	1,50	3,00	75	12,00	2	28506	25,75	13389	31,12
4,00	2,00	4,00	75	12,00	2	28507	27,19	13392	32,56
5,00	2,50	5,00	75	16,00	2	28508	35,02	13395	40,41
6,00	3,00	6,00	100	20,00	2	28509	37,72	13398	43,65
8,00	4,00	8,00	100	25,00	2	28510	57,31	13130	64,11
10,00	5,00	10,00	100	25,00	2	28512	82,23	13401	89,71
12,00	6,00	12,00	100	30,00	2	28513	125,81	13404	133,93
12,00	6,00	12,00	150	30,00	2	41089	139,19	30429	147,31
14,00	7,00	14,00	100	30,00	2	28514	163,50	13407	171,62
14,00	7,00	14,00	150	30,00	2	41091	180,67	30431	188,79
16,00	8,00	16,00	100	40,00	2	28515	217,53	13410	226,50
16,00	8,00	16,00	150	40,00	2	41092	239,47	30432	249,15
20,00	10,00	20,00	125	40,00	2	41094	339,49	30433	350,53
20,00	10,00	20,00	150	40,00	2	41095	373,58	30434	385,59