

Ref. **9470**

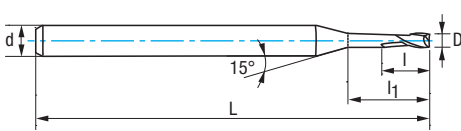
MICRO FRESA METAL DURO 2Z PLANA ALTO RENDIMIENTO

High Performance Square 2Z Carbide Micro End Mill

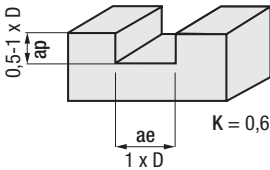
Micro Fraise carbure 2Z haut rendement



MD HM/Carbure Grano UF	SUA	IZAR std.		2 Z			DIN 6535 HA	Tol. 0/- 0.005	65 HRC
-------------------------------------	------------	--------------	--	-----	--	--	----------------	----------------------	-----------



* Con radio bajo demanda
With radius upon request
Avec rayon sur demande



Video



- Geometría con cuello apto para mecanizados profundos.
- Diseño reforzado que reduce las vibraciones y el riesgo de roturas.
- Long-neck geometry suitable for deep milling.
- Reinforced design for avoiding vibrations and causing less damage to the end mill.
- Géométrie avec cou apte pour usinages profonds.
- Design renforcé qui réduise les vibrations et le risque de ruptures.

New!

New!

New!

New!

D mm	d mm	L mm	l mm	l1 mm	Z	Nº Art. SUA	€
0,20	4,00	50	0,30	2,00	2	78397	44,37
0,30	4,00	50	0,40	1,00	2	78400	37,35
0,30	4,00	50	0,40	3,00	2	78401	37,35
0,40	4,00	50	0,50	2,00	2	78402	37,35
0,40	4,00	50	0,50	4,00	2	78403	40,22
0,50	4,00	50	0,60	2,00	2	78405	36,57
0,50	4,00	50	0,60	4,00	2	78406	36,57
0,60	4,00	50	0,70	2,00	2	78407	34,61
0,60	4,00	50	0,70	6,00	2	78408	34,61
0,80	4,00	50	1,00	4,00	2	78409	34,61
0,80	4,00	50	1,00	6,00	2	78410	34,61
0,80	4,00	50	1,00	8,00	2	78411	34,61
1,00	4,00	50	1,20	4,00	2	78412	23,15
1,00	4,00	50	1,20	6,00	2	78413	23,15
1,00	4,00	50	1,20	10,00	2	12934	23,15
1,00	4,00	50	1,20	12,00	2	78414	23,15
1,20	4,00	50	1,50	6,00	2	78415	24,49
1,20	4,00	50	1,50	10,00	2	12937	24,49
1,20	4,00	50	1,50	12,00	2	78416	24,49
1,50	4,00	50	1,80	6,00	2	78417	23,45
1,50	4,00	50	1,80	10,00	2	12946	24,49
1,50	4,00	50	1,80	12,00	2	78419	24,49
1,50	4,00	50	1,80	18,00	2	79122	24,49
1,80	4,00	50	2,00	10,00	2	78420	24,49
2,00	4,00	50	2,50	6,00	2	78421	27,42
2,00	4,00	50	2,50	10,00	2	78423	27,42
2,00	4,00	50	2,50	16,00	2	12949	27,42
2,00	4,00	50	2,50	20,00	2	78424	27,42
3,00	6,00	50	3,50	16,00	2	78425	32,31
4,00	6,00	60	4,50	20,00	2	78426	36,00

Materiales y condiciones de corte

Materials and Cutting conditions / Matériaux et conditions de coupe

Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas

Material	D (mm)	0,20	0,30	0,30	0,40	0,40	0,50	0,50	0,60	0,60	0,80	0,80	0,80	1,00	1,00	1,00	1,20	1,20	1,50	1,50	1,50	1,80	2,0	2,0	2,0	3,0	4,0	
Grupo	Sub.	l1 (mm)	2,00	1,00	3,00	2,00	4,00	2,00	4,00	2,00	6,00	4,00	6,00	8,00	4,00	6,00	12,00	6,00	12,00	6,00	12,00	18,00	10,00	6,00	10,00	20,00	16,00	20,00
P	P.3	Vf (mm/min)	320	420	330	590	350	470	370	560	330	590	475	360	540	445	350	590	350	830	630	430	580	570	455	340	720	530
		RPM	50000	50000	43000	50000	31400	33000	25650	35200	20900	26400	21275	16150	18700	15500	12300	17600	10450	17600	13350	9100	11900	10550	8450	6350	5670	4250
		ap (mm)	0,010	0,015	0,006	0,028	0,005	0,035	0,006	0,030	0,007	0,040	0,024	0,009	0,028	0,020	0,011	0,070	0,025	0,077	0,047	0,017	0,080	0,140	0,080	0,021	0,013	0,170
P	P.5	Vf (mm/min)	280	310	265	340	295	315	285	290	260	310	295	280	280	265	250	280	250	280	265	250	410	300	285	270	480	350
		RPM	50000	46200	39900	35200	30500	26000	23750	22000	19900	16700	15950	15200	11500	11000	10500	10000	9100	8000	7500	7000	7000	6700	6400	6100	4300	3200
		ap (mm)	0,009	0,011	0,004	0,020	0,003	0,025	0,004	0,021	0,005	0,028	0,017	0,006	0,020	0,014	0,008	0,042	0,015	0,055	0,035	0,012	0,055	0,100	0,055	0,015	0,095	0,125
S		Vf (mm/min)	256	336	264	472	280	376	296	448	264	472	380	288	432	356	280	472	280	664	504	344	464	456	364	272	576	424
		RPM	40000	40000	34400	40000	25120	26400	20520	28160	16720	21120	17020	12920	14960	12400	9840	14080	8360	14080	10680	7280	9520	8440	6760	5080	4536	3400
		ap (mm)	0,009	0,011	0,004	0,020	0,003	0,025	0,004	0,021	0,005	0,028	0,017	0,006	0,020	0,014	0,008	0,042	0,015	0,055	0,035	0,012	0,055	0,100	0,055	0,015	0,095	0,125
H MATS. TEMPLADOS Hardened Steel Trempeés		Vf (mm/min)	240	185	105	200	120	130	115	120	100	125	117	110	115	112	110	115	100	115	112	110	110	120	110	100	200	150
		RPM	50000	32300	23900	24600	18300	18000	14200	15500	11900	11700	16200	9000	8050	7175	6300	7000	5400	5500	4900	4300	4500	4700	4150	3600	2800	2100
		ap (mm)	0,008	0,007	0,003	0,012	0,002	0,015	0,003	0,013	0,003	0,017	0,010	0,004	0,012	0,008	0,005	0,026	0,009	0,033	0,020	0,007	0,035	0,060	0,035	0,009	0,055	0,075

Si no es posible alcanzar las RPM indicadas debemos de reducir el avance proporcionalmente.

If it is not possible to get the above suggested RPM conditions please reduce the feed accordingly.

Si ce n'est pas possible d'arriver aux RPM indiqués son doit réduire l'avance proportionnellement.

- Valores ap típicos de ranurado. Para contorneado x 1,5

- ap values for grooving. For contouring use the above values x 1,5

- Valeurs ap pour le rainage. Pour le contourage, utilisez les valeurs ci-dessus x 1,5

