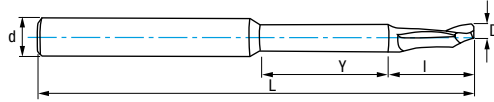


Ref. **4414**

**Fresa Frontal Acabado HSS 1Z Aluminio**  
**Aluminium 1Z HSS Finishing End Mill**  
 Fraise finition HSS 1Z aluminium



PDF

HSS	IZAR Std. W	<b>Serie Larga Long Length</b> Série longue	d= 8-10 mm	DIN 1835 A		Tol.* D (k10) d (h6)	*øD=ød ⇒ Tol. D (js14) d (h6)
-----	-------------------	--	---------------	---------------	--	----------------------------	-------------------------------------

Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas			
Grupo	Sub.	HSS	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
N	N.3	100-160	0,024	0,040	0,060	0,090
	N.4	100-160	0,024	0,040	0,060	0,090
	N.5	100-160	0,015	0,025	0,035	0,060
	N.6	40-70	0,012	0,022	0,035	0,055

D mm	d mm	L mm	I mm	Y mm	Z	Nº Art. HSS
4,00	8	80	16	29	1	44120
5,00	8	80	16	29	1	44123
6,00	8	90	16	29	1	44126
8,00	8	100	28	40	1	44129
10,00	10	120	40	40	1	29178

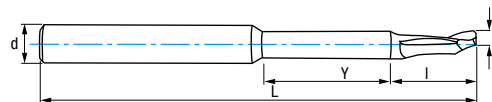
$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

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

K = Coeficiente corrección  
 Correction coefficient  
 Coefficient correction

Ref. **4415**

**Fresa Frontal Acabado HSS 1Z Aluminio**  
**Aluminium 1Z HSS Finishing End Mill**  
 Fraise finition HSS 1Z aluminium



PDF

HSS	IZAR Std. W	<b>Serie Larga Long Length</b> Série longue	d= 6 mm	DIN 1835 A		Tol.* D (k10) d (h6)	*øD=ød ⇒ Tol. D (js14) d (h6)
-----	-------------------	--	------------	---------------	--	----------------------------	-------------------------------------

Material		Vc (m/min)	Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas
Grupo	Sub.	HSS	Ø 6
N	N.3	100-160	0,040
	N.4	100-160	0,040
	N.5	100-160	0,025
	N.6	40-70	0,022

D mm	d mm	L mm	I mm	Y mm	Z	Nº Art. HSS
5,00	6	80	14	31	1	44132
6,00	6	80	14	31	1	44135

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

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

K = Coeficiente corrección  
 Correction coefficient  
 Coefficient correction

