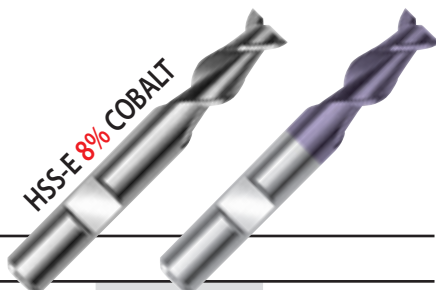


Hélice 45° - 45° spiral



NFE 66211 • DIN 844

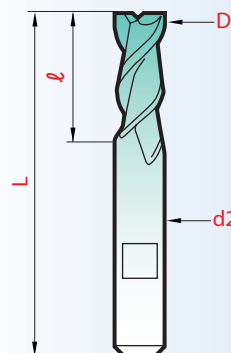


D	L	ℓ	d2	surco 528	CARBO-TIN 5928
2,0	52	7	6	€ •	€ •
2,5	52	8	6	•	•
3,0	52	8	6	•	•
3,5	55	10	6	•	•
4,0	55	11	6	•	•
4,5	55	11	6	•	•
5,0	57	13	6	•	•
5,5	57	13	6	•	•
6,0	57	13	6	•	•
6,5	66	16	10	•	•
7,0	66	16	10	•	•
7,5	66	16	10	•	•
8,0	69	19	10	•	•
8,5	69	19	10	•	•
10,0	72	22	10	•	•
12,0	83	26	12	•	•
14,0	83	26	12	•	•
16,0	92	32	16	•	•
18,0	92	32	16	•	•
20,0	104	38	20	•	•

FRESA "ALU-TITANIO"

HSS 8% COBALT

ALU-TITAN END MILLS



D	ℓ	L	d2
e8	+1	±1	h6

Tolerancias generales / General tolerances

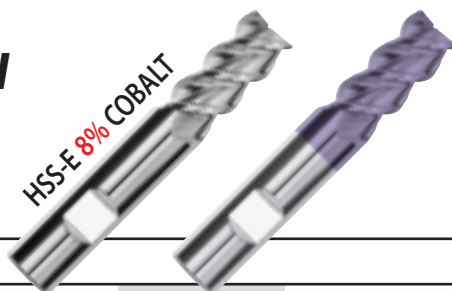
La hélice de 45° combinada con el afilado curvilíneo, permite el mecanizado de materiales dúctiles y abrasivos. (recubrimiento **CARBO-TIN**).

The 45° spiral combined with the incurved sharpening, allows to machine tensile and abrasive (CARBO-TIN coating) materials.

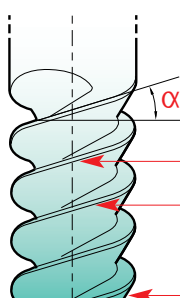
Hélice 55° - 55° spiral



NFE 66211 • DIN 844



D	L	ℓ	d2	surco 530	CARBO-TIN 5930
2,0	52	7	6	€ •	€ •
3,0	52	8	6	•	•
4,0	55	11	6	•	•
5,0	57	13	6	•	•
6,0	57	13	6	•	•
8,0	69	19	10	•	•
10,0	72	22	10	•	•
12,0	83	26	12	•	•
14,0	83	26	12	•	•
16,0	92	32	16	•	•
18,0	92	32	16	•	•
20,0	104	38	20	•	•



• Angulo de hélice que permite una penetración suave. La fuerza horizontal se divide por 2.

• Todos los labios están en contacto constante sobre el material: la eliminación de vibraciones permite un excelente acabado.

• Longitud de la generatriz del labio 2 veces más grande: esfuerzo de corte disminuido.

• Chafán de refuerzo en destalonado frontal.

• Entering angle favouring "gentle" penetration, with horizontal thrust reduced by 2.

• All flutes are under constant pressure against the material: the cancellation of vibrations gives an unequalled finish.

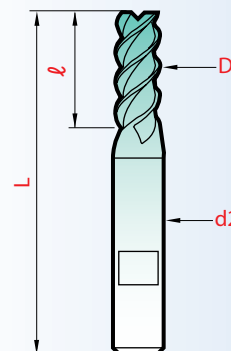
• The helix generatrix is twice as long: cutting force reduced.

• Relieved frontal reinforcement chamfer.

FRESAS "SUPER ACABADO"

HSS-E 8% COBALT

"SUPER FINISH" END MILLS



D	ℓ	L	d2
±0,05	+1	±1	h6

Tolerancias generales / General tolerances