

Cabeza de fresado intercambiable frontal, tórica, 4 labios - Corte al centro

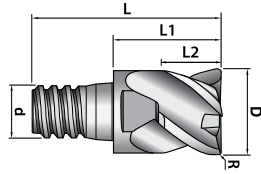
4 flute torus indexable milling head - Center cut

Tête de fraisure a jeter cylindrique, torique, 4 dents - Coupe au centre

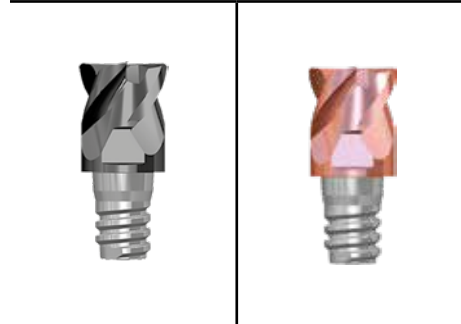
Testina de fresatura intercambiabile cilindrica frontali, toroidale, 4 denti - Taglio al centro

Wechselkopf-Torusfräser, 4 Schneiden, ungleicher Drillwinkel - Zentrumsschnitt

Головка фрезерная 4-х зубая с торцовой режущей частью



D	d	L2	L1	L	Z	R
h9						±0,01
12	8	7	14	26	4	0,25
12	8	7	14	26	4	0,5
12	8	7	14	26	4	1
12	8	7	14	26	4	1,5
12	8	7	14	26	4	2
16	10	9	16	32	4	0,25
16	10	9	16	32	4	0,5
16	10	9	16	32	4	1
16	10	9	16	32	4	1,5
16	10	9	16	32	4	2
20	12	11	20	40	4	0,4
20	12	11	20	40	4	1
20	12	11	20	40	4	1,5
20	12	11	20	40	4	2
20	12	11	20	40	4	2,5
25	16	16	28	53	4	0,4
25	16	16	28	53	4	1
25	16	16	28	53	4	2
25	16	16	28	53	4	2,5



Recubrimiento - Coating - Revêtu - Rivestimento - Beschichtung - Покрытие



Aplicaciones - Application - Application - Anwendung - Applicazione - Применение

P1	M3
K5	
N8	
H1	S2 - S4

3223.67.	3223.62.
01200.0002	01200.0002
01200.0005	01200.0005
01200.0010	01200.0010
01200.0015	01200.0015
01200.0020	01200.0020
01600.0002	01600.0002
01600.0005	01600.0005
01600.0010	01600.0010
01600.0015	01600.0015
01600.0020	01600.0020
02000.0004	02000.0004
02000.0010	02000.0010
02000.0015	02000.0015
02000.0020	02000.0020
02000.0025	02000.0025
02500.0004	02500.0004
02500.0010	02500.0010
02500.0020	02500.0020
02500.0025	02500.0025

3223.67		Ø = diámetro (mm) ... fz (mm) = F/(N*Z)						
Material	Ap	Ae	Vc (m/min)	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	
P1	101	0,17D - 0,04D	1D - 1D	160 - 230	0,079 0,082	0,099 0,100	0,119 0,121	0,143 0,143
	102			146 - 209	0,079 0,082	0,099 0,100	0,119 0,121	0,143 0,143
	103			136 - 196	0,071 0,074	0,089 0,090	0,107 0,109	0,129 0,129
	104			128 - 184	0,063 0,066	0,079 0,080	0,095 0,097	0,114 0,114
	105			104 - 150	0,059 0,062	0,074 0,075	0,089 0,091	0,107 0,107
	501			160 - 229	0,095 0,098	0,119 0,120	0,143 0,145	0,172 0,171
	502			144 - 206	0,090 0,093	0,113 0,114	0,136 0,138	0,163 0,163
	503			128 - 183	0,079 0,081	0,099 0,100	0,119 0,120	0,142 0,142
	504			112 - 160	0,079 0,081	0,099 0,100	0,119 0,120	0,142 0,142
	505			160 - 229	0,095 0,098	0,119 0,120	0,143 0,145	0,172 0,171
K5	506	0,17D - 0,04D	1D - 1D	144 - 206	0,090 0,093	0,113 0,114	0,136 0,138	0,163 0,163
	507			128 - 183	0,079 0,081	0,099 0,100	0,119 0,120	0,142 0,142
	801			251 - 380	0,071 0,131	0,090 0,161	0,109 0,195	0,131 0,230
	802			183 - 277	0,071 0,131	0,090 0,161	0,109 0,195	0,131 0,230
	803			93 - 141	0,057 0,105	0,072 0,129	0,087 0,156	0,104 0,184
N8	804	0,17D - 0,04D	1D - 1D	73 - 110	0,057 0,105	0,072 0,129	0,087 0,156	0,104 0,184
	H1			64 - 92	0,059 0,062	0,074 0,075	0,089 0,091	0,107 0,107
	101			320 - 401	0,120 0,174	0,014 0,225	0,177 0,249	0,204 0,268
	102			291 - 365	0,120 0,174	0,014 0,225	0,177 0,249	0,204 0,268
P1	103	0,4D - 0,4D	0,2D - 0,01D	272 - 341	0,108 0,157	0,013 0,203	0,159 0,224	0,184 0,241
	104			256 - 321	0,096 0,139	0,011 0,180	0,142 0,199	0,163 0,214
	105			208 - 261	0,090 0,131	0,011 0,169	0,133 0,187	0,153 0,201
	501			319 - 401	0,143 0,209	0,018 0,270	0,212 0,299	0,244 0,322
	502			287 - 361	0,136 0,198	0,017 0,257	0,202 0,284	0,232 0,306
	503			255 - 321	0,119 0,173	0,015 0,224	0,176 0,248	0,203 0,268
	504			223 - 281	0,119 0,173	0,015 0,224	0,176 0,248	0,203 0,268
	505			319 - 401	0,143 0,209	0,018 0,270	0,212 0,299	0,244 0,322
	506			287 - 361	0,136 0,198	0,017 0,257	0,202 0,284	0,232 0,306
	507			255 - 321	0,119 0,173	0,015 0,224	0,176 0,248	0,203 0,268
K5	801	0,4D - 0,4D	0,2D - 0,01D	540 - 769	0,118 0,330	0,148 0,426	0,179 0,473	0,206 0,510
	802			394 - 562	0,118 0,330	0,148 0,426	0,179 0,473	0,206 0,510
	803			200 - 285	0,095 0,264	0,118 0,341	0,143 0,378	0,165 0,408
	804			157 - 223	0,095 0,264	0,118 0,341	0,143 0,378	0,165 0,408
H1	106	128 - 160	0,090 0,131	0,011 0,169	0,133 0,187	0,153 0,201		

3223.62		Ø = diámetro (mm) ... fz (mm) = F/(N*Z)						
Material	Ap	Ae	Vc (m/min)	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	
M3	301	0,17D - 0,04D	1D - 1D	126 - 134	0,042 0,064	0,052 0,079	0,064 0,096	0,077 0,113
	302			113 - 121	0,040 0,061	0,049 0,075	0,061 0,091	0,073 0,108
	303			101 - 108	0,038 0,058	0,047 0,071	0,058 0,086	0,069 0,102
	304			82 - 87	0,038 0,058	0,047 0,071	0,058 0,086	0,069 0,102
	305			63 - 67	0,036 0,054	0,044 0,067	0,054 0,082	0,065 0,096
	306			- 54	0,054	0,067	0,082	0,097
S2	201	0,17D - 0,04D	1D - 1D	106 - 148	0,047 0,077	0,058 0,095	0,097 0,115	0,116 0,136
	202			67 - 94	0,047 0,077	0,058 0,095	0,097 0,115	0,116 0,136
	203			169 - 236	0,066 0,108	0,081 0,133	0,136 0,161	0,163 0,190
S4	401	0,17D - 0,04D	1D - 1D	51 - 78	0,040 0,049	0,051 0,060	0,061 0,072	0,073 0,085
	402			35 - 54	0,040 0,049	0,051 0,060	0,061 0,072	0,073 0,085
	403			26 - 40	0,040 0,049	0,051 0,060	0,061 0,072	0,073 0,085
M3	301	0,4D - 0,4D	0,2D - 0,01D	229 - 217	0,059 0,156	0,073 0,200	0,088 0,222	0,101 0,240
	302			206 - 195	0,056 0,148	0,069 0,190	0,083 0,211	0,096 0,228
	303			183 - 174	0,053 0,140	0,066 0,180	0,079 0,200	0,091 0,216
	304			149 - 141	0,053 0,140	0,066 0,180	0,079 0,200	0,091 0,216
	305			115 - 109	0,050 0,133	0,062 0,170	0,074 0,189	0,086 0,204
	306			92 - 87	0,048 0,088	0,060 0,113	0,072 0,126	0,083 0,136
S2	201	0,4D - 0,4D	0,2D - 0,01D	222 - 241	0,072 0,161	0,091 0,207	0,109 0,230	0,126 0,248
	202			140 - 152	0,072 0,161	0,091 0,207	0,109 0,230	0,126 0,248
	203			353 - 383	0,101 0,225	0,127 0,290	0,153 0,321	0,176 0,347
S4	401	0,4D - 0,4D	0,2D - 0,01D	106 - 161	0,053 0,101	0,066 0,131	0,079 0,144	0,091 0,156
	402			73 - 111	0,053 0,101	0,066 0,131	0,079 0,144	0,091 0,156
	403			54 - 82	0,053 0,101	0,066 0,131	0,079 0,144	0,091 0,156

Factor de corrección - Correction factor - Facteur de correction - Fattore di correzione - Korrekturfaktor - Поправочный коэффициент						
Vc (m/min)	ACERO STEEL	PRO0.A0	PRO1.A0	STEEL HM	PRO1.S0	PRO2.S0
		fz	1		0,9	1