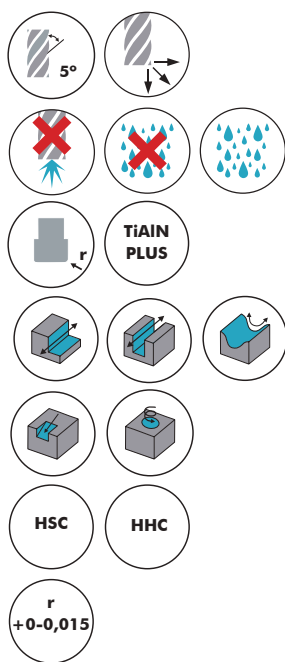


Fresa metal duro turbo HSC/HHC < 65HRC

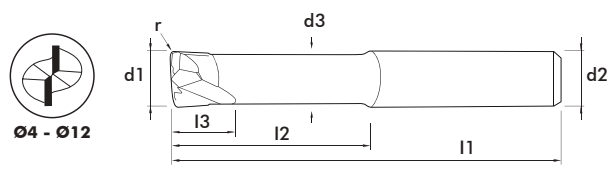
High performance HSC / HHC solid carbide turbo end mill < 65 HRC



- STEEL <65 HRC
- INOX
- GG
- GGG

Fresa de metal duro TURBO de 2 labios con recubrimiento TiAlN. Ángulo espiral de 5°. Mango rebajado. El substrato, recubrimiento y geometría están especialmente diseñados para alta velocidad de arranque de viruta. Podemos trabajar con avances por diente muy altos y pasadas axiales pequeñas. Especial para grandes volúmenes de extracción de viruta (cm³/min). Se reducen los tiempos de mecanizado. También podemos trabajar en seco. Para aceros hasta 65 HRC. También válida para materiales no férricos, materiales termo resistentes, aleaciones exóticas y fundiciones.

2 Fluted solid carbide TURBO end mill with TiAlN coating. 5° Spiral angle. Clearance shank. Excellent performance tool: substrate, coating and geometry are specially designed for high High Speed Cutting – We can work with really big feed rates with small Ap. Specially to remove big volume of chips (cm³/min). For tool makers and mould makers. Reduces milling time rapidly. Also for dry milling. Universal purpose for normal and high tense materials.



Ref.	d1	r	d2	d3	l1	l2	l3	z
212040200	4	0,4	6	3,4	57	20	1,5	2
212050200	5	0,5	6	4,2	57	20	2,0	2
212060200	6	0,6	6	5,0	57	25	2,5	2
212080200	8	0,8	8	6,7	63	25	3,0	2
212100200	10	1,0	10	8,5	72	35	3,5	2
212120200	12	1,2	12	10,0	83	40	4,0	2

Condiciones de corte | Cutting data pag. 169

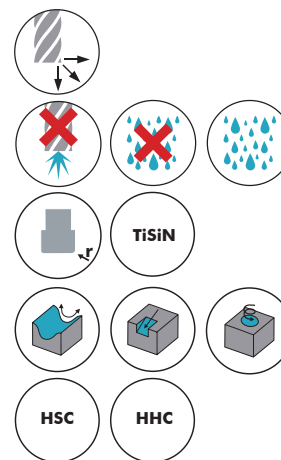
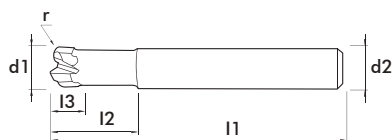
Fresa metal duro "turbo" <65 HRC

Solid carbide "turbo" end mill < 65 HRC



Fresa de metal duro "TURBO" de 4 labios con recubrimiento TiSiN. La geometría de esta fresa permite trabajar a alto avance con pasadas axiales pequeñas. Especialmente indicada para grandes volúmenes de extracción de viruta. Puede trabajar con o sin refrigeración.

4 Fluted solid carbide "TURBO" end mill with TiSiN coating. Special geometry allows high feed rates with small axial steps. Specially recommended for high chip-removal volume rates. It can work with or without coolant.



- STEEL <65 HRC
- INOX
- GG
- GGG
- NI ALLOYS
- TITAN INCONEL
- HG
- UNI

Ref.	d1	r	d2	l1	l2	l3	z
551030200	3	0,5	3	60	8	1,5	4
551030210	3	0,5	3	80	20	1,5	4
551040200	4	0,5	4	60	8	2,0	4
551040210	4	0,5	4	80	20	2,0	4
551060200	6	1,0	6	60	14	3,0	4
551060210	6	1,0	6	80	30	3,0	4
551080200	8	2,0	8	63	18	4,0	4
551080210	8	2,0	8	80	40	4,0	4
551100200	10	2,0	10	72	20	5,0	4
551100210	10	2,0	10	100	50	5,0	4
551120200	12	2,0	12	83	22	6,0	4
551120210	12	2,0	12	110	50	6,0	4

Condiciones de corte | Cutting data pag. 170