IZAR CUTTING TOOLS

Promo
Aluminio

Lanzamiento nueva generación de herramientas GRAN RENDIMIENTO para Aluminio

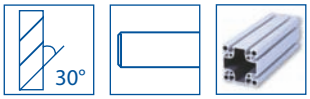
Validez: Hasta finales de Julio 2020

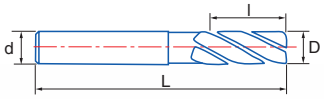
izartool.com

Ref. 9416 FRESA METAL DURO 1Z PULIDO ESPEJO ALUMINIO

Geometría Mejorada para Alto Rendimiento

MD
Grano UF





Video

Material		Vc	Avances fz*/rev. (mm/min.)			
Grupo	Sub.	MD	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
N	N.3	100-350	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.4	100-350	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.5	100-350	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.6	100-200	0,020	0,030	0,030	0,040
	N.7	50-125	0,010	0,025	0,025	0,030

*** vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K**
(K = Coeficiente Corrección)

Vc= m/min.

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

- **Canal Especial con Pulido Espejo**
- **Mejora de Rendimiento en Perfilería de Aluminio y Duroplásticos**

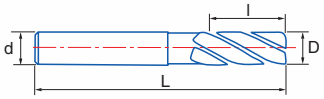
D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. MD	PVP €
1,00	3,00	38	5	1	59213	9,05
1,50	3,00	38	6	1	78324	9,05
2,00	3,00	38	6	1	78325	9,05
2,50	3,00	38	6	1	60852	9,05
3,00	3,00	38	12	1	78326	14,08
4,00	4,00	45	15	1	78327	17,14
5,00	5,00	50	16	1	78328	21,19
6,00	6,00	50	17	1	78329	25,17
8,00	8,00	60	22	1	78331	38,21
10,00	10,00	75	32	1	78332	62,84
12,00	12,00	75	35	1	78333	76,45

Cont.	N° Art. MD	PVP €
3-4-5 6-8 mm	78335	115,79

Ref. 9417 FRESA METAL DURO 1Z PULIDO ESPEJO SERIE LARGA ALUMINIO

MD
Grano UF

Serie Larga



Material		Vc	Avances fz*/rev. (mm/min.)			
Grupo	Sub.	MD	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
N	N.3	100-250	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.4	100-250	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.5	100-250	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.6	100-200	0,020	0,030	0,030	0,040
	N.7	50-125	0,010	0,025	0,025	0,030

*** vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K**
(K = Coeficiente Corrección)

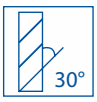
Vc= m/min.

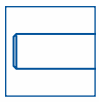
$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \varnothing}$$

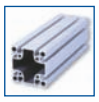
D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. MD	PVP €
3,00	3,00	70	42	1	76541	**19,25**
4,00	4,00	70	42	1	78454	**24,30**
5,00	5,00	80	42	1	78455	**29,15**
6,00	6,00	85	52	1	78456	**34,40**
8,00	8,00	90	52	1	78457	**51,75**
10,00	10,00	100	52	1	78458	**99,65**
12,00	12,00	100	55	1	78459	**143,40**

Ref. 9456 FRESA METAL DURO 1Z PULIDO ESPEJO HÉLICE IZQUIERDA ALUMINIO

MD
Grano UF





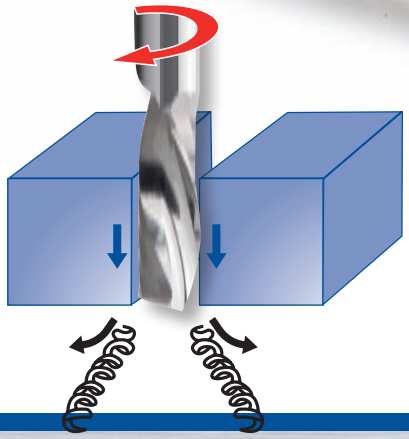


Material		Vc	Avances fz*/rev. (mm/min.)			
Grupo	Sub.	MD	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
N	N.3	100-300	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.4	100-300	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.5	100-300	0,010	0,050	0,050	0,080
	N.6	100-200	0,020	0,030	0,030	0,040
	N.7	50-125	0,010	0,025	0,025	0,030

*** vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K**
(K = Coeficiente Corrección)

Vc= m/min.

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



CORTE DERECHA
HÉLICE IZQUIERDA

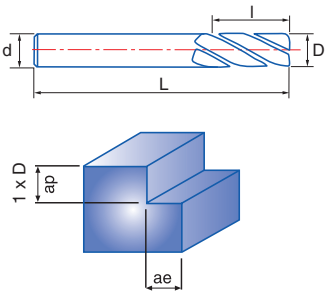
EXTRACCIÓN DE VIRUTA

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. MD	PVP €
1,00	3,00	38	4	1	78368	10,88
1,50	3,00	38	4	1	78369	10,88
2,00	3,00	38	6	1	78370	10,88
2,50	3,00	38	6	1	78377	10,88
3,00	3,00	38	12	1	78379	16,76
4,00	4,00	45	15	1	78381	19,61
5,00	5,00	50	22	1	78383	24,23
6,00	6,00	50	17	1	78496	35,67
8,00	8,00	60	25	1	78497	48,53
10,00	10,00	75	32	1	78498	74,17
12,00	12,00	75	35	1	78499	89,93

Ref. 9437 FRESA METAL DURO 3Z ALUMINIO 45° PULIDO ESPEJO

MD Grano UF	IZAR Std.		3 Z		45°		Tol. D (h10) d (h6)	

Video



Material		Vc	Avances fz*/rev. (mm/min.)						
Grupo	Sub.	MD	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
N	N.1	180-250	0,020	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,120
	N.2	180-250	0,020	0,040	0,040	0,060	0,060	0,080	0,120
	N.3	350-500	0,035	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120
	N.4	350-450	0,035	0,060	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120
	N.5	190-290	0,035	0,050	0,050	0,070	0,070	0,090	0,120

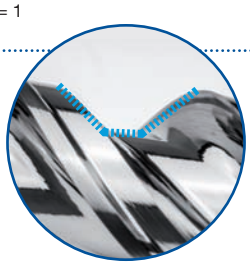
*** vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K**
(K = Coeficiente Corrección)

Vc= m/min.

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

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. MD	PVP €
4,00	6,00	50	12	3	77214	**29,18**
6,00	6,00	50	15	3	77215	**32,42**
8,00	8,00	60	20	3	77216	**48,64**
10,00	10,00	75	30	3	77217	**63,92**
12,00	12,00	75	30	3	77218	**87,55**
16,00	16,00	100	40	3	77219	**134,33**

DIN 6535 HB
Bajo demanda



- **Diseño especial del canal para una óptima evacuación de la viruta.**
- **Permite avances elevados y mejores acabados en altas velocidades.**