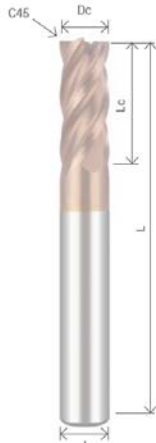
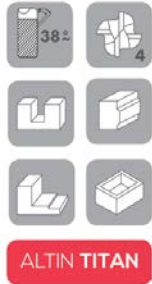


## HYPERLINK: FRESA HELICE VARIABLE Z4 35°/38°

Acero, Acero Inoxidable, Fundición Gris, Cobre, Titanio, Aleaciones Resistentes al Calor y Aceros hasta 56 HRC



HELICE 35°/38°

Ref.	Dimensiones (mm)				
	Dc	d	LC	C-45°	L
HYP-4030R	3	6	8	0,05	50
HYP-4040R	4	6	11	0,05	50
HYP-4050R	5	6	13	0,07	50
HYP-4060R	6	6	16	0,10	50
HYP-4080R	8	8	19	0,15	60
HYP-4100R	10	10	22	0,15	73
HYP-4120R	12	12	26	0,25	75
HYP-4140R	14	14	30	0,30	85
HYP-4160R	16	16	32	0,35	92
HYP-4200R	20	20	38	0,35	100

### PRECIO JUEGO FRESAS 6-8-10-12-16

**128€**

PRECIO FRESA SUELTA 6mm 12.56€

PRECIO FRESA SUELTA 8mm 15.84€

PRECIO FRESA SUELTA 10mm 23.40€

PRECIO FRESA SUELTA 12mm 31.92€

PRECIO FRESA SUELTA 16mm 62.16€

PRECIO 5 UNIDADES FRESA 6mm 10.99€

PRECIO 5 UNIDADES FRESA 8mm 13.79€

PRECIO 5 UNIDADES FRESA 10mm 20.47€



PRECIO 5 UNIDADES FRESA 12mm 27.93€

PRECIO 5 UNIDADES FRESA 16mm 54.39€

IVA NO INCLUIDO

# CONDICIONES DE CORTE HYRUX / HYPERLINK

**P1** Non alloyed steel <700 N/mm2  
**P2** Low alloyed steel <24HRC 700-1000 N/mm2  
**P3** High alloyed steel <30HRC <700 N/mm2  
**P4** Hardened steel 30-38HRC  
**P5** Hardened steel 38-48HRC  
**M1** Stainless steel, austenic 500-950 N/mm2  
**M2** Stainless steel, ferritic, martensitic 500-950 N/mm2  
**M3** Stainless steel, martensitic 800-1000 N/mm2  
**K1** Grey Cast Iron, 100-400 N/mm2  
**K2** Alloyed grey-Nodular cast Iron, 200-800 N/mm2  
**K3** Malleable cast iron, 350-700 N/mm2  
**S1** Titanium alloys, medium strength, -950N/mm2  
**S2** Titanium alloys, high strength, 900-1400N/mm2  
**S3** Nickel based Alloys, medium strength -950N/mm2  
**S4** Heat resistant Nickel based Alloys, high strength 900-1400 N/mm2  
**H1** Hardened steel 48-56HRC

					Avance por diente recomendado (fz=mm/diente) para fresado lateral (A) y (B). Para ranurado C, reduceo el valor fz en un 20%.																	
					Fresado lateral A y B, Ranurado C			Velocidad de corte vc m/min			D1 / Diametro											
					A		B		C	min	max	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0
					ap	ae	ap	ae	ap													
P	1	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	220	fz	0,022	0,028	0,035	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11			
	2	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	200	fz	0,022	0,028	0,035	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11			
	3	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	170	fz	0,022	0,028	0,035	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11			
	4	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	160	fz	0,018	0,023	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,09	0,10			
	5	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	70	90	fz	0,015	0,017	0,025	0,030	0,040	0,050	0,055	0,065	0,07	0,08			
M	1	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	115	fz	0,018	0,023	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,09	0,10			
	2	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	80	100	fz	0,022	0,028	0,035	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11			
	3	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	95	125	fz	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,07	0,075	0,09	0,095	0,105			
K	1	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	180	220	fz	0,022	0,028	0,035	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11			
	2	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	180	fz	0,018	0,023	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,09	0,10			
	3	2 x D	0,1-0,2 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	150	fz	0,018	0,023	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,09	0,10			
S	1	2 x D	0,1 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	100	fz	0,022	0,028	0,035	0,035	0,05	0,06	0,06	0,1	0,1	0,11			
	2	2 x D	0,1 x D	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	80	fz	0,015	0,020	0,025	0,025	0,04	0,040	0,040	0,06	0,06	0,07			
	3	2 x D	0,1 x D	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	30	50	fz	0,022	0,028	0,035	0,035	0,05	0,06	0,06	0,1	0,1	0,11			
	4	2 x D	0,1 x D	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	40	fz	0,015	0,020	0,025	0,025	0,04	0,040	0,040	0,06	0,06	0,07			
H	1	2 x D	0,1 x D	1,5 x D	0,3 x D	0,75 x D	80	110	fz	0,018	0,023	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,09	0,10			