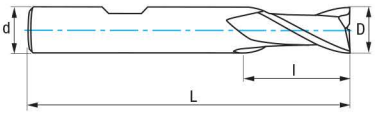
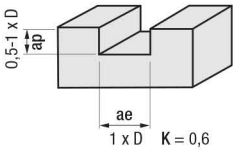
# Ref. 4420

## FRESA FRONTAL ACABADO HSSE 8% CO 2Z
2Z HSSE 8% Co Finishing End Mill
Fraise finition HSSE 8% Co 2Z






HSSE 8% Co | DIN 327 N | ISO 1641/1 | 30° | DIN 1835 B | Tol. D (e8) d (h6)




| Material | | Vc (m/min) | | Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Grupo | Sub. | 8% Co | TIALSIN | Ø 4 | Ø 6 | Ø 8 | Ø 10 | Ø 12 | Ø 16 | Ø 20 | Ø 25 | Ø 32 | Ø 40 |
| P | P.1 | 30-40 | 40-56 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 |
| K | K.1 | 20-30 | 25-45 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 |
| | K.2 | 15-20 | 20-25 | 0,014 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 |
| N | N.1 | 60-100 | 80-140 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 |
| | N.2 | 60-100 | 80-140 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 |
| | N.3 | 160-200 | 220-280 | 0,025 | 0,042 | 0,062 | 0,067 | 0,080 | 0,100 | 0,130 | 0,130 | 0,130 | 0,130 |
| | N.4 | 160-200 | 220-280 | 0,025 | 0,042 | 0,062 | 0,067 | 0,080 | 0,100 | 0,130 | 0,130 | 0,130 | 0,130 |
| | N.5 | 50-80 | 70-110 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,100 |

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

**Vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K**

**K = Coeficiente corrección**
**Correction coefficient**
Coéficient correction

| D mm | d mm | L mm | l mm | Z | N° Art. 8% Co |
|---|---|---|---|---|---|
| **13,00** | 12 | 73 | 16 | 2 | 44309 |

# ESPECIFICACIONES:

## DETALLES TECNICOS

**DIN**
327

**Tipo DIN**
N

**Mat Hta**
HSSE 8% Co

**D mm**
13.00

**d mm**
12.00

**L mm**
73.00

**l mm**
16.00

**Z**
2

**Angulo Helice**
30°

**Mango**
Weldon

**ISO**
1641/1

**Uds Pack**
1