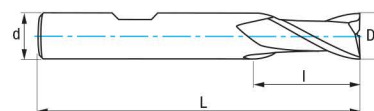


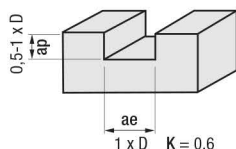
Ref. **4420****FRESA FRONTAL ACABADO HSSE 8% CO 2Z**

2Z HSSE 8% Co Finishing End Mill

Fraise finition HSSE 8% Co 2Z



|               |              |               |  |  |     |               |                          |
|---------------|--------------|---------------|--|--|-----|---------------|--------------------------|
| HSSE<br>8% Co | DIN<br>327 N | ISO<br>1641/1 |  |  | 30° | DIN<br>1835 B | Tol.<br>D (e8)<br>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 |

$$\text{r.p.m.} = \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

K = Coeficiente corrección  
Correction coefficient  
Coefficient correction

$$V_f (\text{mm/min.}) = \text{r.p.m.} \times Z \times f_z \times K$$

| D<br>mm | d<br>mm | L<br>mm | l<br>mm | Z | Nº Art.<br>8% Co |
|---------|---------|---------|---------|---|------------------|
| 18,00   | 16      | 79      | 19      | 2 | 44324            |

**ESPECIFICACIONES:****DETALLES TECNICOS****DIN** ⓘ

327

**Mat Hta** ⓘ

HSSE 8% Co

**d mm** ⓘ

16.00

**l mm** ⓘ

19.00

**Angulo Helice** ⓘ

30°

**Uds Pack** ⓘ

1

**Tipo DIN** ⓘ

N

**D mm** ⓘ

18.00

**L mm** ⓘ

79.00

**Z** ⓘ

2

**Mango**

Weldon

**ISO** ⓘ

1641/1

