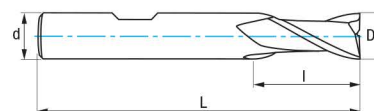


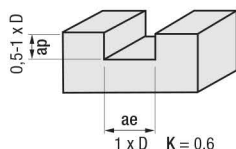
Ref. **4420****FRESA FRONTAL ACABADO HSSE 8% CO 2Z**

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

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

K = Coeficiente corrección
Correction coefficient
Coefficient correction

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

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	Nº Art. 8% Co
22,00	20	88	22	2	44333

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

327

Mat Hta ⓘ

HSSE 8% Co

d mm ⓘ

20.00

l mm ⓘ

22.00

Angulo Helice ⓘ

30°

Uds Pack ⓘ

1

Tipo DIN ⓘ

N

D mm ⓘ

22.00

L mm ⓘ

88.00

Z ⓘ

2

Mango

Weldon

ISO ⓘ

1641/1

