

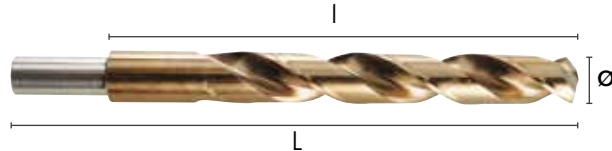
1107

HSSCO DIN 338 MR



Avance/feed	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
	●	●	●		○		●	●		○	●		○					
	15-35	12-20	6-16		8-14		25-30	12-16		50-60	30-60		20-25					
Ø2	0,02-0,06	0,02-0,03	0,01-0,04		0,01-0,04		0,04-0,06	0,04-0,06		0,02-0,05	0,02-0,05		0,03-0,04					
Ø5	0,08-0,12	0,05-0,07	0,04-0,09		0,05-0,09		0,08-0,12	0,05-0,12		0,05-0,12	0,05-0,1		0,06-0,07					
Ø10	0,12-0,30	0,12-0,18	0,09-0,18		0,14-0,21		0,20-0,30	0,18-0,30		0,18-0,24	0,18-0,24		0,12-0,13					
Ø15	0,18-0,40	0,18-0,24	0,12-0,28		0,20-0,28		0,30-0,40	0,20-0,40		0,20-0,32	0,2-0,32		0,16-0,17					
Ø20	0,22-0,46	0,22-0,28	0,14-0,33		0,22-0,33		0,35-0,46	0,25-0,46		0,25-0,37	0,25-0,37		0,25-0,26					

Vc (m/min). ● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative



Ø mm	d mm	L mm	l mm	
10,50	10	133	87	1
11,00	10	142	94	1
11,50	10	142	94	1
12,00	10	151	101	1
12,50	10	151	101	1
13,00	10	151	101	1
13,50	13	160	108	1
14,00	13	160	108	1
14,50	13	169	114	1
15,00	13	169	114	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	
15,50	13	178	120	1
16,00	13	178	120	1
16,50	13	184	125	1
17,00	13	184	125	1
17,50	13	191	130	1
18,00	13	191	130	1
18,50	13	191	130	1
19,00	13	191	130	1
19,50	13	191	130	1
20,00	13	191	130	1