

1110

HSS DIN 338 N - WIDIA



	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
	●	●	●	○				●	●				○					
	25-45	18-30	10-25	6-9				30-40	15-20				30-35					
Avance/feed	0,02-0,06	0,02-0,03	0,01-0,04	0,01-0,04				0,04-0,06	0,02-0,04				0,03-0,04					
Ø2																		
Ø5	0,08-0,12	0,05-0,07	0,04-0,09	0,04-0,09				0,05-0,12	0,05-0,09				0,06-0,07					
Ø10	0,12-0,30	0,12-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18				0,18-0,30	0,18-0,21				0,12-0,13					
Ø15	0,18-0,40	0,18-0,24	0,12-0,28	0,12-0,28				0,20-0,40	0,20-0,28				0,16-0,17					
Ø20	0,22-0,46	0,22-0,28	0,14-0,33	0,14-0,33				0,25-0,46	0,25-0,33				0,25-0,26					

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



Ø mm	L mm	l mm	
1,50	40	18	1
2,00	49	24	1
2,50	57	30	1
3,00	61	33	1
3,50	70	39	1
4,00	75	43	1
4,50	80	47	1
5,00	86	52	1
5,50	93	57	1
6,00	93	57	1
6,50	101	63	1
7,00	109	69	1
7,50	109	69	1
8,00	117	75	1
8,50	117	75	1

Ø mm	L mm	l mm	
9,00	125	81	1
9,50	125	81	1
10,00	133	87	1
10,50	133	87	1
11,00	142	97	1
12,00	151	101	1
13,00	151	101	1
14,00	160	108	1
15,00	169	114	1
16,00	178	120	1
17,00	184	125	1
18,00	191	130	1
19,00	198	135	1
20,00	205	140	1