

1113

HSSCO DIN 340 N



	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					
Avance/feed	02	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					
	05	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					
	10	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					
	15	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					
	20	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	L mm	l mm	
2,00	85	56	10
2,50	95	62	10
3,00	100	66	10
3,25	106	69	10
3,50	112	73	10
3,75	112	73	10
4,00	119	78	10
4,25	119	78	10
4,50	126	82	10
4,75	126	82	10
5,00	132	87	10
5,25	132	87	10
5,50	139	91	10
5,75	139	91	10
6,00	139	91	10

Ø mm	L mm	l mm	
6,50	148	97	10
7,00	156	102	10
7,50	156	102	10
8,00	165	109	10
8,50	165	109	10
9,00	175	115	10
9,50	175	115	10
10,00	184	121	5
10,50	184	121	5
11,00	195	128	5
11,50	195	128	5
12,00	205	134	5
12,50	205	134	5
13,00	204	134	5