

1602

HSS DIN 338 N Step Point



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
	●	●			○		●	●		○	●		○					
	24-30	16-25			10-14		25-30	12-16		50-70	25-50		18-28					
Ø2	0,02-0,06	0,08-0,09			0,01-0,02		0,02-0,06	0,04-0,06		0,10-0,15	0,07-0,09		0,07-0,09					
Ø5	0,08-0,12	0,09-0,10			0,03-0,05		0,08-0,12	0,05-0,12		0,15-0,16	0,08-0,10		0,08-0,10					
Ø8	0,12-0,30	0,12-0,16			0,06-0,08		0,12-0,20	0,10-0,18		0,16-0,25	0,12-0,16		0,12-0,16					
Ø10	0,12-0,30	0,16-0,20			0,08-0,10		0,20-0,25	0,18-0,30		0,25-0,31	0,16-0,20		0,16-0,20					
Ø13	0,18-0,40	0,16-0,20			0,08-0,10		0,20-0,25	0,18-0,30		0,25-0,31	0,16-0,20		0,16-0,20					

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



Ø mm	L mm	l mm	l _i mm	
3,00	61	33	1,9	10
3,20	65	36	2,1	10
3,30	65	36	2,2	10
3,50	70	39	2,1	10
4,00	75	43	2,9	10
4,20	75	43	3,0	10
4,50	80	47	3,3	10
4,80	86	52	3,8	10
5,00	86	52	3,9	10
5,20	86	52	4,2	10
5,50	93	57	4,6	10
6,00	93	57	5,3	10
6,50	101	63	5,8	10
6,80	109	69	5,9	10

Ø mm	L mm	l mm	l _i mm	
7,00	109	69	6,4	10
7,50	109	69	6,8	10
8,00	117	75	7,6	10
8,50	117	75	8,2	10
9,00	125	81	8,8	10
9,50	125	81	9,3	10
10,00	133	87	10,0	5
10,20	133	87	9,9	5
10,50	133	87	10,7	5
11,00	142	94	11,3	5
11,50	142	94	12,0	5
12,00	151	101	12,6	5
12,50	151	101	13,8	5
13,00	151	101	14,7	5