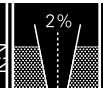


4103

HSSCO DIN 2179

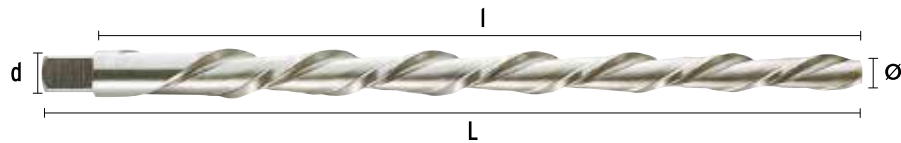
Form.
E



ISO
3466

	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
	● 8-14	○ 4-6			○ 4-6		● 12-16	● 6-12		● 14-25	● 12-25		● 8-14		○ 4-6			
Avance/feed	Ø2	0,05	0,04		0,03		0,05	0,04		0,08-0,63	0,63		0,08-0,10					
	Ø5	0,1	0,08		0,06		0,1	0,08		0,12-0,16	0,12		0,16-0,20					
	Ø10	0,2	0,16		0,12		0,2	0,16		0,25-0,30	0,25		0,30-0,40					
	Ø15	0,26	0,2		0,16		0,26	0,2		0,30-0,40	0,3		0,40-0,50					
	Ø20	0,33	0,25		0,2		0,33	0,25		0,40-0,50	0,4		0,50-0,65					
	Ø25	0,4	0,32		0,25		0,4	0,32		0,50-0,60	0,5		0,60-0,80					
	Ø30	0,45	0,36		0,28		0,45	0,36		0,53-0,70	0,53		0,70-0,90					
	Ø35	0,5	0,4		0,32		0,5	0,4		0,56-0,75	0,56		0,75-0,95					
	Ø40	0,55	0,43		0,35		0,55	0,43		0,60-0,80	0,6		0,80-1,00					

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



Ø Nom.	D mm	d mm	L mm	l mm	
3,00	4,06	2,90	100	58	1
4,00	5,26	3,90	112	68	1
5,00	6,36	4,90	122	73	1

Ø Nom.	D mm	d mm	L mm	l mm	
6,00	8,00	5,90	160	105	1
8,00	10,80	7,90	207	145	1
10,00	13,40	9,90	245	175	1