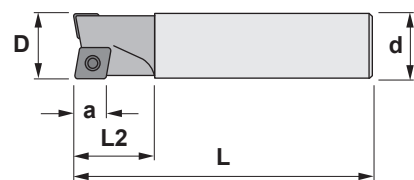
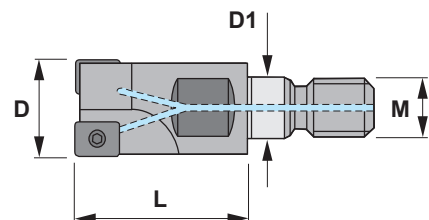


CANELA DrillMill



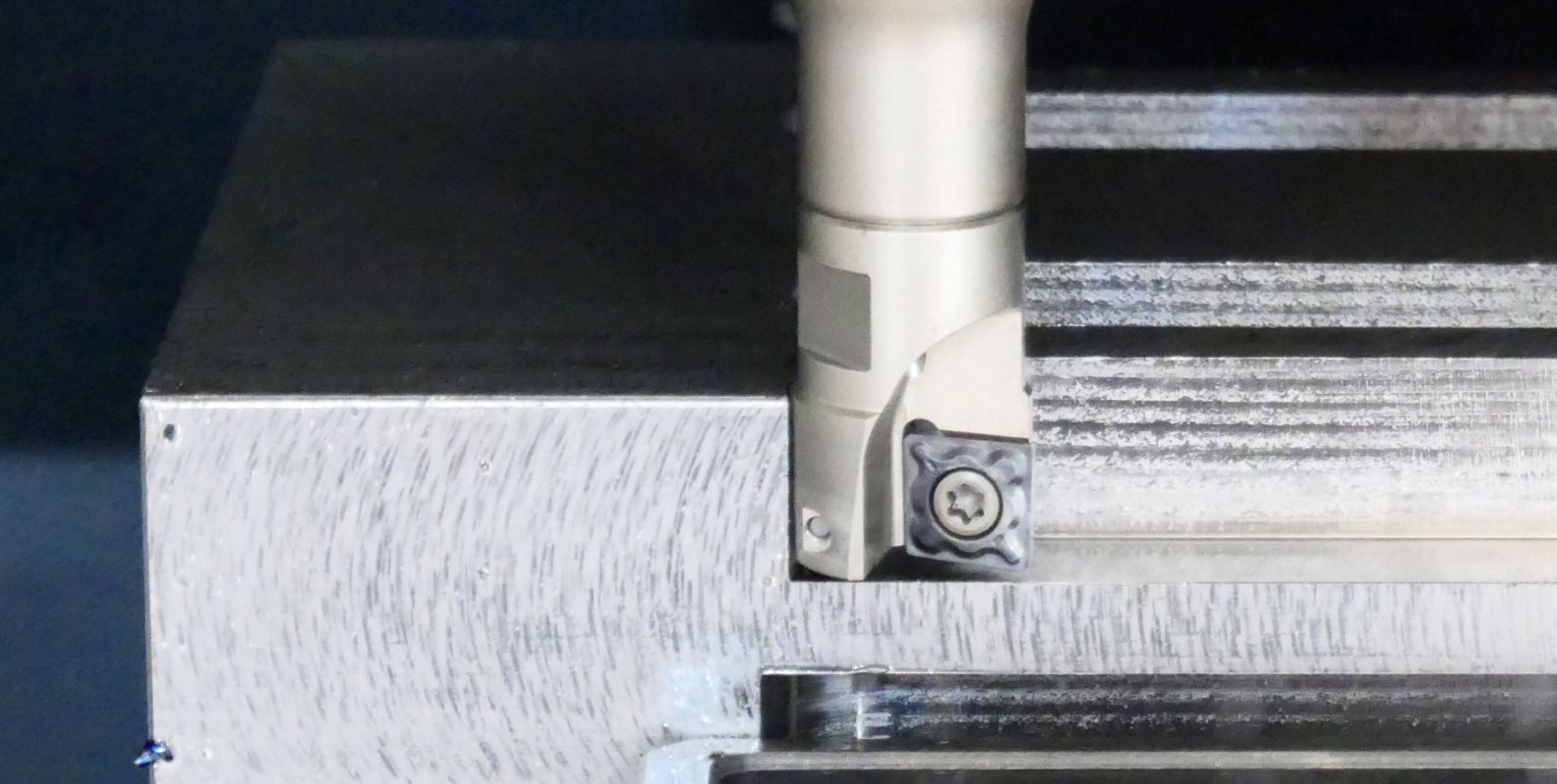
3324.00

Riferimento Referencia		D	d	L	L2	a	Dimensioni inserto Medida plaquita				
3324.00.016	2	16	16	100	25	5,0	XCMT 080304 / 050204	1430	5508	1220	5506
3324.00.020	2	20	20	125	32	7,0	XCMT 10T308 / 070304	1235	5515	1225	5507
3324.00.025	2	25	25	125	40	7,6	XCMT 130408 / 080304	1250	5520	1230	5508



3324.06

Riferimento Referencia		D	L	M	D1	Dimensioni inserto Medida plaquita				
3324.06.016	2	16	23	M8	8,5	XCMT 080304 / 050204	1430	5508	1220	5506
3324.06.020	2	20	30	M10	10,5	XCMT 10T308 / 070304	1235	5515	1225	5507
3324.06.025	2	25	35	M12	12,5	XCMT 130408 / 080304	1250	5520	1230	5508



XCMT					Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 7°. Plaquetas cuadradas positivas con 7° incidencia.			
Riferimento / Referencia	l	s	d	r	XCMT			
XCMT 050204-MP EN	5,65	1,98	5,65	0,4				
XCMT 070304-MP EN	7,50	3,18	7,50	0,4				
XCMT 080304-MP EN	8,40	3,18	8,40	0,4				
XCMT 10T308-MP EN	10,40	3,18	10,40	0,8				
XCMT 130408-MP EN	13,34	4,70	13,34	0,8				

DrillMill

VELOCITÀ DI TAGLIO RACCOMANDATA CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Descrizione Material	Applicazione Tipo de trabajo	Diametro fresa (mm) / Diámetro de la fresa (mm)									
		Ø 16			Ø 20			Ø 25			
		m/min	Rpm	fz	m/min	Rpm	fz	m/min	Rpm	fz	
Acciaio non legato / Aceros al carbón (HB90~130)	Scanalature Foratura Lavorazione inclinata	Contorneo Taladrado Fresado en espiral	80~150	1600	0,20 0,12 0,23	80~150	1600	0,23 0,12 0,25	80~150	1270	0,23 0,12 0,25
Acciaio legato / Aceros aleados (<HB250)	Scanalature Foratura Lavorazione inclinata	Contorneo Taladrado Fresado en espiral	60~110	1280	0,18 0,10 0,20	60~110	1280	0,18 0,10 0,20	60~110	1020	0,18 0,10 0,20
Acciaio temperato / Aceros para herramientas (HRC25~35)	Scanalature Foratura Lavorazione inclinata	Contorneo Taladrado Fresado en espiral	40~70	720	0,10 0,08 0,10	40~70	720	0,10 0,08 0,12	40~70	570	0,10 0,08 0,12
Acciaio inossidabile / Aceros inoxidables (<HB210)	Scanalature Foratura Lavorazione inclinata	Contorneo Taladrado Fresado en espiral	60~110	1120	0,12 0,08 0,15	60~110	1120	0,18 0,08 0,20	60~110	890	0,18 0,08 0,20
Ghisa / Fundición (<HB220)	Scanalature Foratura Lavorazione inclinata	Contorneo Taladrado Fresado en espiral	40~70	720	0,10 0,08 0,12	40~70	720	0,10 0,08 0,12	40~70	570	0,10 0,08 0,12