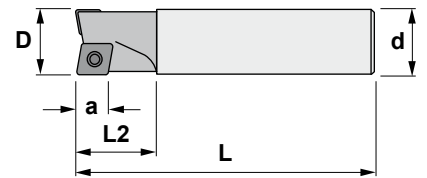





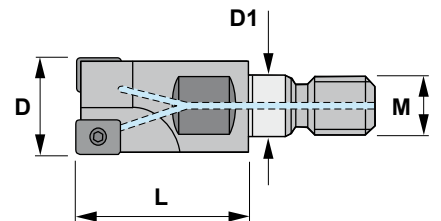


CANELA DrillMill








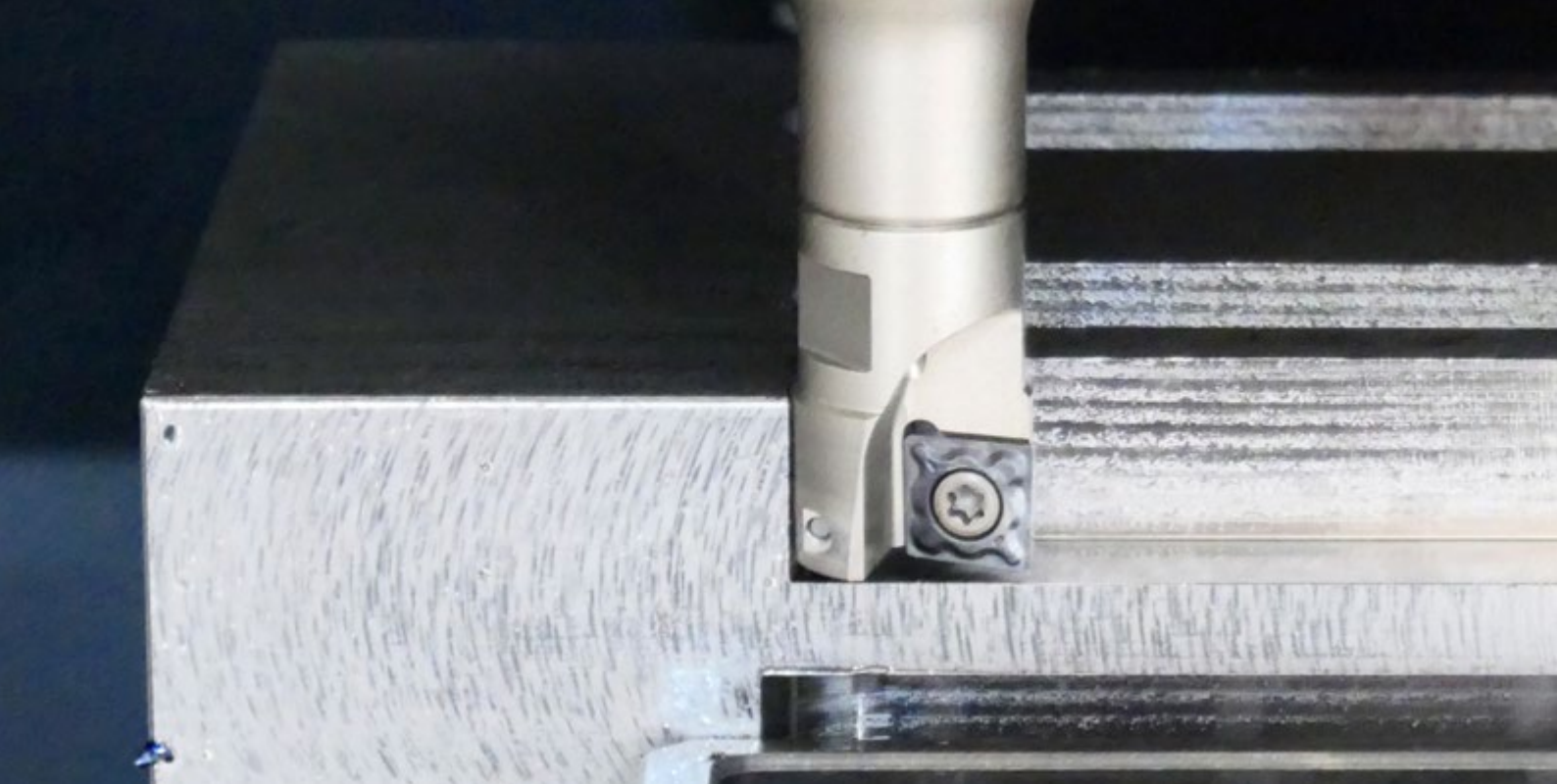
3324.00

Reference Referència		D	d	L	L2	a	Insert size Mida de la plaqueta				
3324.00.016	2	16	16	100	25	5,0	XCMT 080304 / 060204	1430	5508	1222	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

Reference Referència		D	L	M	D1	Insert size Mida de la plaqueta				
3324.06.016	2	16	23	M8	8,5	XCMT 080304 / 060204	1430	5508	1222	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					Square positive insert with 7° clearance. Plaquetes quadrades positives amb 7° incidència.		XCMT	
Reference / Referència	l	s	d	r				
XCMT 060204-MP EN	6,40	2,30	6,40	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

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS CONDICIONS DE TALL RECOMANADES

Work materials Material	Type of application Tipus de treball	Mill diameter (mm) / Diàmetre de la fresa (mm)								
		Ø 16			Ø 20			Ø 25		
		m/min	Rpm	fz	m/min	Rpm	fz	m/min	Rpm	fz
Carbon Steels / Acers al carbó (HB90~130)	Side milling	80~150	1600	0,20	80~150	1600	0,23	80~150	1270	0,23
	Drilling			0,12			0,12			0,12
	Spiral milling			0,23			0,25			0,25
Alloyed Steels / Acers aliats (<HB250)	Side milling	60~110	1280	0,18	60~110	1280	0,18	60~110	1020	0,18
	Drilling			0,10			0,10			0,10
	Spiral milling			0,20			0,20			0,20
Tool Steels / Acers per eines (HRC25~35)	Side milling	40~70	720	0,10	40~70	720	0,10	40~70	570	0,10
	Drilling			0,08			0,08			0,08
	Spiral milling			0,10			0,12			0,12
Stainless Steels / Acers inoxidable (<HB210)	Side milling	60~110	1120	0,12	60~110	1120	0,18	60~110	890	0,18
	Drilling			0,08			0,08			0,08
	Spiral milling			0,15			0,20			0,20
Cast Iron / Fundició (<HB220)	Side milling	40~70	720	0,10	40~70	720	0,10	40~70	570	0,10
	Drilling			0,08			0,08			0,08
	Spiral milling			0,12			0,12			0,12