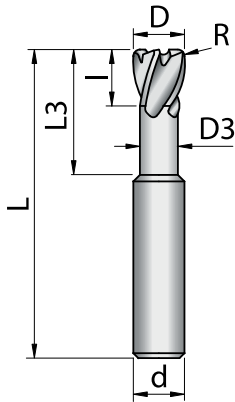
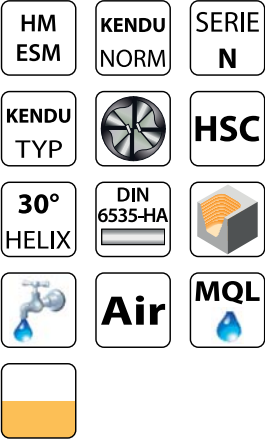


uni  
KENCut

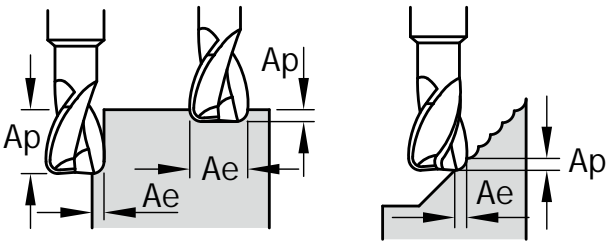


K  
PRO



Fresa frontal tórica, 4 labios - Corte al centro  
4 flute torus end mill – Center cut  
Fraise cylindrique torique, 4 dents – Coupe au centre  
Fresa cilíndrica frontal toroidal, 4 denti – Taglio al centro - Alta precisione  
Torusfräser, 4 Schneiden – Zentrumsschnitt  
Фреза 4-х зубая концевая с торцовой режущей частью

D	d	I	L	Z	D3	L3	R	3402.42.
-0,02 -0,04	h6						±0,01	
4	6	4	60	4	3,9	13	-	00400.13
4	6	4	60	4	3,9	16	-	00400.16
4	6	4	60	4	3,9	20	-	00400.20
4	6	4	60	4	3,9	13	0,2	00400.1302
4	6	4	60	4	3,9	16	0,2	00400.1602
4	6	4	60	4	3,9	20	0,2	00400.2002
4	6	4	60	4	3,9	20	0,3	00400.2003
4	6	4	60	4	3,9	13	0,5	00400.1305
4	6	4	60	4	3,9	16	0,5	00400.1605
4	6	4	60	4	3,9	20	0,5	00400.2005
4	6	4	60	4	3,9	13	1	00400.1310
4	6	4	60	4	3,9	16	1	00400.1610
4	6	4	60	4	3,9	20	1	00400.2010
6	6	6	60	4	5,8	20	-	00600.20
6	6	6	60	4	5,8	20	0,3	00600.2003
6	6	6	60	4	5,8	24	0,3	00600.0003
6	6	6	60	4	5,8	30	0,3	00600.3003
6	6	6	60	4	5,8	20	0,5	00600.2005
6	6	6	60	4	5,8	24	0,5	00600.0005
6	6	6	60	4	5,8	30	0,5	00600.3005
6	6	6	60	4	5,8	20	1	00600.2010
6	6	6	60	4	5,8	24	1	00600.0010
6	6	6	60	4	5,8	30	1	00600.3010
8	8	8	75	4	7,8	29	0,3	00800.0003
8	8	8	75	4	7,8	29	0,5	00800.0005
8	8	8	75	4	7,8	29	1	00800.0010
8	8	8	75	4	7,8	29	1,5	00800.0015
8	8	8	75	4	7,8	29	2	00800.0020
10	10	10	80	4	9,7	35	0,3	01000.0003
10	10	10	80	4	9,7	35	0,5	01000.0005
10	10	10	80	4	9,7	35	1	01000.0010
10	10	10	80	4	9,7	35	1,5	01000.0015
10	10	10	80	4	9,7	35	2	01000.0020
10	10	10	80	4	9,7	35	2,5	01000.0025
12	12	12	100	4	11,7	37	0,5	01200.0005
12	12	12	100	4	11,7	37	1	01200.0010
12	12	12	100	4	11,7	37	1,5	01200.0015
12	12	12	100	4	11,7	37	2	01200.0020
12	12	12	100	4	11,7	37	2,5	01200.0025
12	12	12	100	4	11,7	37	3	01200.0030
16	16	16	105	4	15,5	42	0,5	01600.0005
16	16	16	105	4	15,5	42	1	01600.0010
16	16	16	105	4	15,5	42	1,5	01600.0015
16	16	16	105	4	15,5	42	2	01600.0020
20	20	20	110	4	19,5	48	0,5	02000.2005
20	20	20	110	4	19,5	48	1	02000.2010
20	20	20	110	4	19,5	48	1,5	02000.2015
20	20	20	110	4	19,5	48	2	02000.2020
20	20	20	110	4	19,5	48	2,5	02000.2025



Condiciones de corte  
Cutting conditions  
Conditions de coupe  
Condizioni di taglio  
Schnittbedingungen  
Режимы резания

3402.42

Acero Steel <1400 N/mm <sup>2</sup>	Inox Stainless	Fundición Cast iron	ALU Mg	Cu	Materiales sintéticos Fiber	Grafito Graphite	Ti	Ni	Acero Steel 45÷50 HRc	Acero Steel 50÷70 HRc
						☉			☺	☺



<div><div><div></div><div></div></div><div></div></div>			Acero tratado – Alta compresión <i>Hardened steels - Hard casting</i> Aciers traités - Fontes trempées <i>Acciai temprati</i> Gehärtete Stähle <i>Закалённые стали</i>			
3402.42			H-106			
D	Ae	Ap	45÷50 HRc			
			Vc	Fz	N	F
4	0,90	0,90	165	0,044	13.130	2.311
4	0,04	0,04	554	0,080	44.086	14.108
4	4,00	0,40	99	0,035	7.878	1.103
4	4,00	0,05	140	0,053	11.141	2.362
4	0,40	4,00	137	0,040	10.902	1.744
4	0,05	4,00	259	0,069	20.611	5.689
6	1,34	1,34	165	0,057	8.754	1.996
6	0,06	0,06	554	0,094	29.391	11.051
6	6	0,6	99	0,046	5.252	966
6	6	0,08	140	0,062	7.427	1.842
6	0,6	6	137	0,052	7.268	1.512
6	0,08	6	259	0,081	13.740	4.452
8	1,79	1,79	165	0,076	6.565	1.996
8	0,08	0,08	554	0,110	22.043	9.699
8	8	0,8	99	0,061	3.939	961
8	8	0,11	140	0,073	5.570	1.626
8	0,8	8	137	0,070	5.451	1.526
8	0,11	8	259	0,094	10.305	3.875
10	2,24	2,24	165	0,090	5.252	1.891
10	0,1	0,1	554	0,125	17.634	8.817
10	10	1	99	0,074	3.151	933
10	10	0,13	140	0,083	4.456	1.479
10	1	10	137	0,085	4.361	1.483
10	0,13	10	259	0,108	8.244	3.561
12	2,69	2,69	165	0,102	4.377	1.786
12	0,12	0,12	554	0,134	14.695	7.877
12	12	1,2	99	0,085	2.626	893
12	12	0,16	140	0,090	3.714	1.337
12	1,2	12	137	0,097	3.634	1.410
12	0,16	12	259	0,117	6.870	3.215
16	3,58	3,58	165	0,122	3.283	1.602
16	0,16	0,16	554	0,173	11.021	7.627
16	16	1,6	99	0,103	1.970	812
16	16	0,21	140	0,115	2.785	1.281
16	1,6	16	137	0,118	2726	1287
16	0,21	16	259	0,15	5153	3092
20	4,48	4,48	165	0,147	2626	1544
20	0,2	0,2	554	0,192	8817	6771
20	20	2	99	0,125	1576	788
20	20	0,27	140	0,128	2228	1141
20	2	20	137	0,143	2180	1247
20	0,27	20	259	0,166	4122	2737

