



HMKEN



K  
CROM

HM  
MG 10

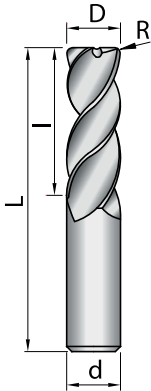
DIN  
6527L  
NORM

SERIE  
N

NK  
TYP

45°  
HELIX

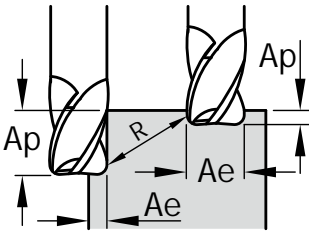
DIN  
6535-HA



Fresa frontal, 4 labios, con radio en la esquina - Corte al centro  
4 flute corner radius end mill - Center cut  
Fraise cylindrique en bout, 4 dents, avec rayon d'angle - Coupe au centre  
Fresa cilindriche frontali, 4 denti, con raggio di spigolo - Taglio al centro  
Langlochfräser, 4 Schneiden, mit Eckenradius - Zentrumsschnitt  
Фреза 4-х зубая концевая радиусная

D	d	l	L	Z	R	1402.67.
h10	h6				±0,02	
2	3	7	38	4	0,1	00200
3	3	8	38	4	0,1	00300
3	3	8	38	4	0,2	00300.0002
3	3	8	38	4	0,5	00300.0005
4	6	11	57	4	0,1	00400
4	6	11	57	4	0,2	00400.0002
4	6	11	57	4	0,5	00400.0005
4	6	11	57	4	1	00400.0010
5	6	13	57	4	0,1	00500
5	6	13	57	4	0,2	00500.0002
5	6	13	57	4	0,5	00500.0005
5	6	13	57	4	0,8	00500.0008
6	6	13	57	4	0,1	00600
6	6	13	57	4	0,2	00600.0002
6	6	13	57	4	0,5	00600.0005
6	6	13	57	4	0,8	00600.0008
6	6	13	57	4	1	00600.0010
6	6	13	57	4	2	00600.0020
8	8	19	63	4	0,1	00800
8	8	19	63	4	0,2	00800.0002
8	8	19	63	4	0,5	00800.0005
8	8	19	63	4	0,8	00800.0008
8	8	19	63	4	1	00800.0010
8	8	19	63	4	1,5	00800.0015
8	8	19	63	4	2	00800.0020
8	8	19	63	4	2,5	00800.0025
8	8	19	63	4	3	00800.0030
10	10	22	72	4	0,15	01000
10	10	22	72	4	0,5	01000.0005
10	10	22	72	4	0,8	01000.0008
10	10	22	72	4	1	01000.0010
10	10	22	72	4	1,5	01000.0015
10	10	22	72	4	2	01000.0020
10	10	22	72	4	2,5	01000.0025
10	10	22	72	4	3	01000.0030
10	10	22	72	4	4	01000.0040

D	d	l	L	Z	R	1402.67.
h10	h6				±0,02	
12	12	26	83	4	0,15	01200
12	12	26	83	4	0,5	01200.0005
12	12	26	83	4	0,8	01200.0008
12	12	26	83	4	1	01200.0010
12	12	26	83	4	1,5	01200.0015
12	12	26	83	4	2	01200.0020
12	12	26	83	4	2,5	01200.0025
12	12	26	83	4	3	01200.0030
12	12	26	83	4	4	01200.0040
16	16	32	92	4	0,15	01600
16	16	32	92	4	0,5	01600.0005
16	16	32	92	4	0,8	01600.0008
16	16	32	92	4	1	01600.0010
16	16	32	92	4	1,2	01600.0012
16	16	32	92	4	1,5	01600.0015
16	16	32	92	4	1,8	01600.0018
16	16	32	92	4	2	01600.0020
16	16	32	92	4	2,5	01600.0025
16	16	32	92	4	3	01600.0030
16	16	32	92	4	4	01600.0040
16	16	32	92	4	5	01600.0050
20	20	38	104	4	0,15	02000.20
20	20	38	104	4	0,5	02000.2005
20	20	38	104	4	0,8	02000.2008
20	20	38	104	4	1	02000.2010
20	20	38	104	4	1,2	02000.2012
20	20	38	104	4	1,5	02000.2015
20	20	38	104	4	2	02000.2020
20	20	38	104	4	2,5	02000.2025
20	20	38	104	4	3	02000.2030
20	20	38	104	4	4	02000.2040
20	20	38	104	4	4,5	02000.2045
20	20	38	104	4	5	02000.2050
20	20	38	104	4	5,5	02000.2055
20	20	38	104	4	6	02000.2060



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

1402.67										
Acero Steel <1400 N/mm²	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
😊	😊	😊		😊			😊	😊	😊	









[illegible]



<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>			
1402.67			H-106			
D	Ae	Ap	45÷50 HRc			
			Vc	Fz	N	F
2	0,13	3,00	139	0,013	22.122	1.150
2	2,00	0,50	76	0,009	12.096	435
3	0,20	4,50	139	0,019	14.748	1.121
3	3,00	0,75	76	0,014	8.064	452
4	0,27	6,00	139	0,026	11.061	1.150
4	4,00	1,00	76	0,018	6.048	435
5	0,33	7,50	139	0,032	8.849	1.133
5	5,00	1,25	76	0,023	4.838	445
6	0,40	9,00	139	0,039	7.374	1.150
6	6,00	1,50	76	0,029	4.032	468
8	0,53	12,00	139	0,053	5.531	1.173
8	8,00	2,00	76	0,040	3.024	484
10	0,67	15,00	139	0,064	4.424	1.133
10	10,00	2,50	76	0,050	2.419	484
12	0,80	18,00	139	0,073	3.687	1.077
12	12,00	3,00	76	0,058	2.016	468
16	1,07	24,00	139	0,089	2.765	984
16	16,00	4,00	76	0,072	1.512	435
20	1,33	30,00	139	0,107	2.212	947
20	20,00	5,00	76	0,087	1.210	421