



ecoKEN



HM
MG 10

DIN 6527L
NORM

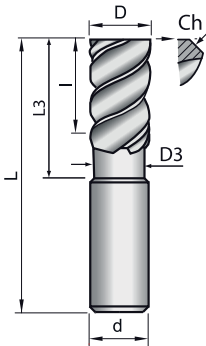
SERIE
N

KENDU
TYP

HPC

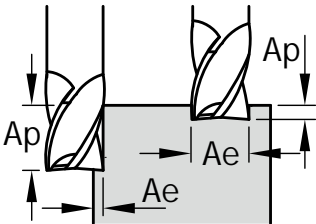
36°÷39°
HELIX

DIN 6535-HA



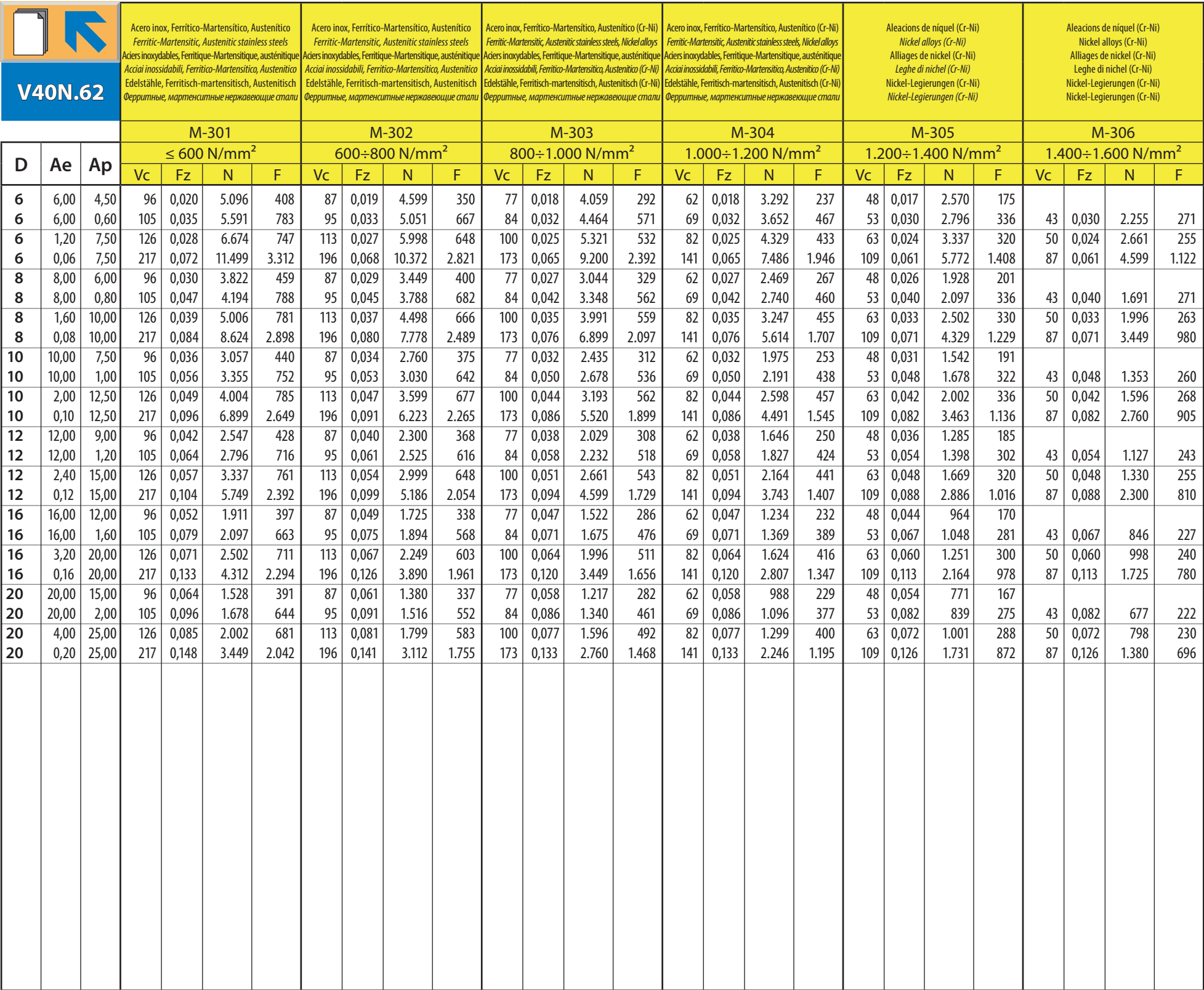
Fresa frontal, 4 labios, con hélice variable, HPC - Corte al centro
4 flute end mill, unequal helix angles, HPC - Center cut
Fraise en bout, 4 dents, à hélice différente, HPC - Coupe au centre
Fresa frontale, 4 taglienti, angolo di elica differenziata, HPC - Taglio al centro
Langlochfräser, 4 Schneiden, ungleicher Drallwinkel, HPC - Zentrumsschnitt
Фреза 4-х зубая концевая, неравномерный угол подъема спирали (HPC)

D	d	I	L	Z	D3	L3	Ch	V40N.62.
h10	h6						45°	
6	6	13	57	4	5,7	21	0,1	00600
8	8	19	63	4	7,5	27	0,2	00800
10	10	22	72	4	9,5	32	0,2	01000
12	12	26	83	4	11,5	38	0,3	01200
16	16	32	92	4	15,5	44	0,3	01600
20	20	38	104	4	19,5	54	0,3	02000



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

V40N.62										
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
☺	☺	☺					☉	☉	☉	



<div><div><div></div><div></div></div><div></div></div> <div>V40N.62</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>			
			H-106			
D	Ae	Ap	45÷50 HRc			
			Vc	Fz	N	F
6	6,00	4,50	73	0,029	3.878	450
6	6,00	0,60	108	0,033	5.727	756
6	1,20	7,50	105	0,047	5.591	1.051
6	0,06	7,50	241	0,061	12.762	3.114
8	8,00	6,00	73	0,041	2.909	477
8	8,00	0,80	108	0,045	4.295	773
8	1,60	10,00	105	0,063	4.194	1.057
8	0,08	10,00	241	0,071	9.571	2.718
10	10,00	7,50	73	0,052	2.326	484
10	10,00	1,00	108	0,054	3.437	742
10	2,00	12,50	105	0,077	3.355	1.033
10	0,10	12,50	241	0,081	7.657	2.481
12	12,00	9,00	73	0,059	1.939	458
12	12,00	1,20	108	0,062	2.864	710
12	2,40	15,00	105	0,087	2.796	973
12	0,12	15,00	241	0,087	6.381	2.221
16	16,00	12,00	73	0,074	1.454	430
16	16,00	1,60	108	0,075	2.148	644
16	3,20	20,00	105	0,011	2.097	92
16	0,16	20,00	241	0,113	4.786	2.163
20	20,00	15,00	73	0,089	1.164	414
20	20,00	2,00	108	0,091	1.718	625
20	4,00	25,00	105	0,129	1.678	866
20	0,20	25,00	241	0,125	3.828	1.914