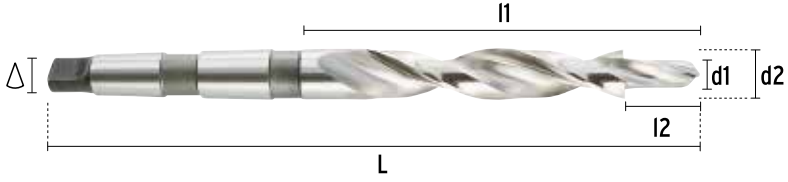
1129 HSS DIN 8377



		P				M		K			N				S		H		
		<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
		● 15-25	● 8-10					● 30-35	● 25-30	o 14-18	● 20-25	● 30-35		o 15-20					
	Ø2	0,05-0,07	0,04-0,05					0,10-0,12	0,08-0,10	0,06-0,08	0,10-0,14	0,06-0,10		0,12-0,14					
	Ø5	0,07-0,10	0,05-0,07					0,12-0,14	0,10-0,12	0,08-0,10	0,12-0,22	0,08-0,12		0,20-0,22					
	Ø10	0,12-0,16	0,10-0,12					0,20-0,22	0,16-0,18	0,12-0,14	0,20-0,30	0,14-0,20		0,28-0,30					
	Ø15	0,16-0,20	0,14-0,16					0,28-0,30	0,22-0,24	0,16-0,18	0,28-0,36	0,18-0,28		0,34-0,36					
	Ø20	0,20-0,26	0,18-0,20					0,34-0,36	0,26-0,28	0,18-0,20	0,34-0,40	0,24-0,34		0,36-0,40					

Vc (m/min). ● Optima / Optimun o Alternativo / Alternative



	M	d1 mm	d2 mm		L mm	l1 mm	l2 mm	
2	M-8	9,00	15,00		212	114	19	1
2	M-10	11,00	18,00		228	130	23	1
2	M-12	14,00	20,00		238	140	27	1
3	M-14	16,00	24,00		281	160	31	1

	M	d1 mm	d2 mm		L mm	l1 mm	l2 mm	
3	M-16	18,00			286	165	35	1
3	M-18	20,00			296	175	39	1
4	M-20	22,00			334	185	43	1