1602 HSS DIN 338 N Step Point



		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
		● 24-30	● 16-25			o 10-14		● 25-30	● 12-16		o 50-70	● 25-50		o 18-28					
Avance/feed	Ø2	0,02-0,06	0,08-0,09			0,01-0,02		0,02-0,06	0,04-0,06		0,10-0,15	0,07-0,09		0,07-0,09					
	Ø5	0,08-0,12	0,09-0,10			0,03-0,05		0,08-0,12	0,05-0,12		0,15-0,16	0,08-0,10		0,08-0,10					
	Ø8	0,12-0,30	0,12-0,16			0,06-0,08		0,12-0,20	0,10-0,18		0,16-0,25	0,12-0,16		0,12-0,16					
	Ø10	0,12-0,30	0,16-0,20			0,08-0,10		0,20-0,25	0,18-0,30		0,25-0,31	0,16-0,20		0,16-0,20					
	Ø13	0,18-0,40	0,16-0,20			0,08-0,10		0,20-0,25	0,18-0,30		0,25-0,31	0,16-0,20		0,16-0,20					

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

NEW



Ø mm		L mm	l mm	l_1 mm	
3,00		61	33	1,9	10
3,20		65	36	2,1	10
3,30		65	36	2,2	10
3,50		70	39	2,1	10
4,00		75	43	2,9	10
4,20		75	43	3,0	10
4,50		80	47	3,3	10
4,80		86	52	3,8	10
5,00		86	52	3,9	10
5,20		86	52	4,2	10
5,50		93	57	4,6	10
6,00		93	57	5,3	10
6,50		101	63	5,8	10
6,80		109	69	5,9	10

Ø mm		L mm	l mm	l_1 mm	
7,00		109	69	6,4	10
7,50		109	69	6,8	10
8,00		117	75	7,6	10
8,50		117	75	8,2	10
9,00		125	81	8,8	10
9,50		125	81	9,3	10
10,00		133	87	10,0	5
10,20		133	87	9,9	5
10,50		133	87	10,7	5
11,00		142	94	11,3	5
11,50		142	94	12,0	5
12,00		151	101	12,6	5
12,50		151	101	13,8	5
13,00		151	101	14,7	5

P Aceros / Aciers / Steels / Stähle
M Aceros Inox / Aciers Inox / Stainless Steels / Edelstahl
K Fundicion / Fonte / Cast Iron / Gusseisen
N Metales no ferrosos / Métal non Ferraux / Non Ferrous metals / NE-Metalle
S Titanio y Superaleaciones / Titanium et Supealliages / Titanium and Superalloys / Titan und Superlegierungen
H Materiales Duros / Materiels Durs / Hard materials / Hartmaterialien