



uni
KenCut



K
PRO

HM
SM

KENDU
NORM

SERIE
N

N
TYP

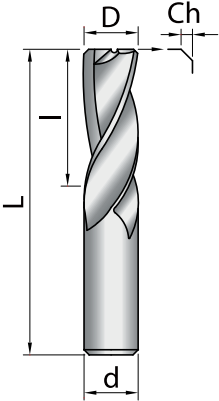
HSC

30°
HELIX

DIN
6535-HA

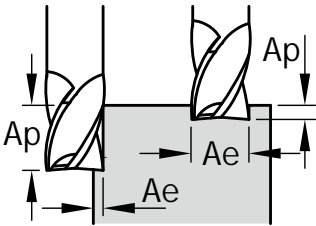
Air

MQL



Fresa frontal, 2 labios - Corte al centro
2 flute slot drill - Center cut
Fraise cylindrique en bout, 2 dents - Coupe au centre
Fresa cilíndrica frontal, 2 denti - Taglio al centro
Langlochfräser, 2 Schneiden - Zentrumsschnitt
Фреза 2-х зубая концевая с торцовой режущей частью

D	d	l	L	Z	Ch	
e8	h6				45°	3200.52.
4	6	11	50	2	0,05	00400
5	6	13	60	2	0,05	00500
6	6	13	60	2	0,05	00600
8	8	19	63	2	0,07	00800
10	10	22	72	2	0,07	01000
12	12	26	83	2	0,1	01200
16	16	32	92	2	0,1	01600
20	20	38	104	2	0,1	02000.20



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

3200.52										
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
😊		😊			⊙				😊	😊



3200.52

Acero tratado – Alta compresión
Hardened steels - Hard casting
 Aciers traités - Fontes trempées
Acciai temprati
 Gehärtete Stähle
Закалённые стали

H-106

45÷50 HRc

V_C	F_Z	N	F
-------	-------	-----	-----

101	0.026	8.037	418
-----	-------	-------	-----

70	0,019	5,570	212
----	-------	-------	-----

101	0,034	6.430	437
-----	-------	-------	-----

70	0,025	4.456	223
----	-------	-------	-----

101	0,041	5.358	439
-----	-------	-------	-----

70	0,030	3.714	223
----	-------	-------	-----

101	0,059	4.019	474
72	0,042	2.725	342

70	0,043	2.785	240
101	0,071	3.215	457

101	0,071	3.215	457
70	0,053	2.228	236

70	0,055	2.226	256
101	0,083	2.679	445

101	0.003	2.079	443
70	0.061	1.857	227

101	0,103	2.009	414
-----	-------	-------	-----

70	0,076	1.393	212
----	-------	-------	-----

101	0,125	1.607	402
-----	-------	-------	-----

70	0,092	1.114	205
----	-------	-------	-----

