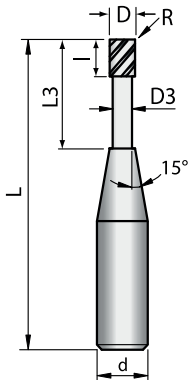
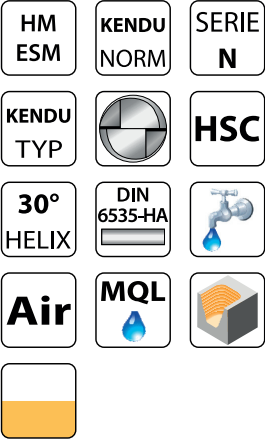


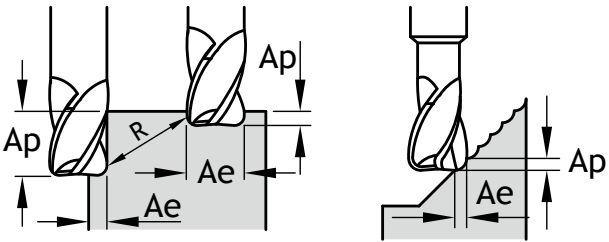


miniKENGraf

Microfresa frontal, 2 labios, con radio en la esquina – Corte al centro  
2 flute corner radius end mill – Center cut  
Microfraise en bout, 2 dents, avec rayon d'angle – Coupe au centre  
Microfresa frontale, 2 taglienti, con raggio di spigolo – Taglio al centro  
Mikrolanglochfräser, 2 Schneiden, mit Eckenradius – Zentrumsschnitt  
Микрофреза концевая радиусная 2-х зубая с торцовой режущей частью



D	d	I	L	Z	D3	L3	R	L3/D	2400.46.
+0,005 -0,015	h6						±0,01		
0,5	4	0,6	50	2	0,45	1,5	0,1	L3≤4D	000500151
1	4	1,3	50	2	0,95	2,5	0,1	L3≤4D	001000251
1,5	4	1,8	50	2	1,45	4	0,1	L3≤4D	001500401
2	6	2,5	50	2	1,95	6	0,1	L3≤4D	002000661
2	4	2,5	50	2	1,95	6	0,2	L3≤4D	002000602
2	4	2,5	50	2	1,95	8	0,2	L3≤4D	002000802
2	4	2,5	50	2	1,95	10	0,2	4D<L3≤6D	002001002
2	4	2,5	50	2	1,95	12	0,2	4D<L3≤6D	002001202
2	4	2,5	50	2	1,95	16	0,2	6D<L3≤9D	002001602
2	4	2,5	50	2	1,95	20	0,2	9D<L3≤12D	002002002
2	6	2,5	50	2	1,95	6	0,3	L3≤4D	002000663
2	4	2,5	50	2	1,95	6	0,5	L3≤4D	002000605
2	4	2,5	50	2	1,95	8	0,5	L3≤4D	002000805
2	4	2,5	50	2	1,95	10	0,5	4D<L3≤6D	002001005
2	4	2,5	50	2	1,95	12	0,5	4D<L3≤6D	002001205
2	4	2,5	50	2	1,95	16	0,5	6D<L3≤9D	002001605
2	4	2,5	50	2	1,95	20	0,5	9D<L3≤12D	002002005
2,5	6	3	50	2	2,45	7	0,1	L3≤4D	002500701
2,5	6	3	50	2	2,45	7	0,3	L3≤4D	002500703
3	6	4	50	2	2,95	8	0,1	L3≤4D	003000801
3	6	4	50	2	2,95	8	0,3	L3≤4D	003000803



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

L3 ≤ 4D

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
						😊				

4D < L3 ≤ 6D

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
						😊				

6D < L3 ≤ 9D

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
						😊				

9D < L3 ≤ 12D

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]



