



Steelken

403.80

443.80

403.81

443.81

DIN 844-A NORM

DIN 1835-A

DIN 844-B NORM

DIN 1835-B

Brillante

Uncoated

DIN 844-A NORM

DIN 1835-A

DIN 844-B NORM

DIN 1835-B

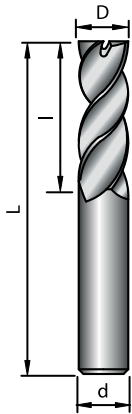
K PLUS

HSSE Co 8

SERIE L

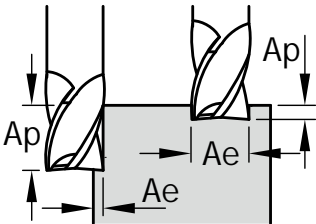
W TYP

45° HELIX



Fresa frontal, 3 labios, 45°, larga - Corte al centro
3 flute slot drill, 45°, long - Center cut
Fraise cylindrique en bout, 3 dents, 45°, longue - Coupe au centre
Fresa cilíndrica frontal, 3 denti, 45°, lunga - Taglio al centro
Langlochfräser, 3 Schneiden, 45°, lang - Zentrumsschnitt
Фреза 3-х зубая концевая с торцовой режущей частью, угол подъема спирали 45 град, длинная серия

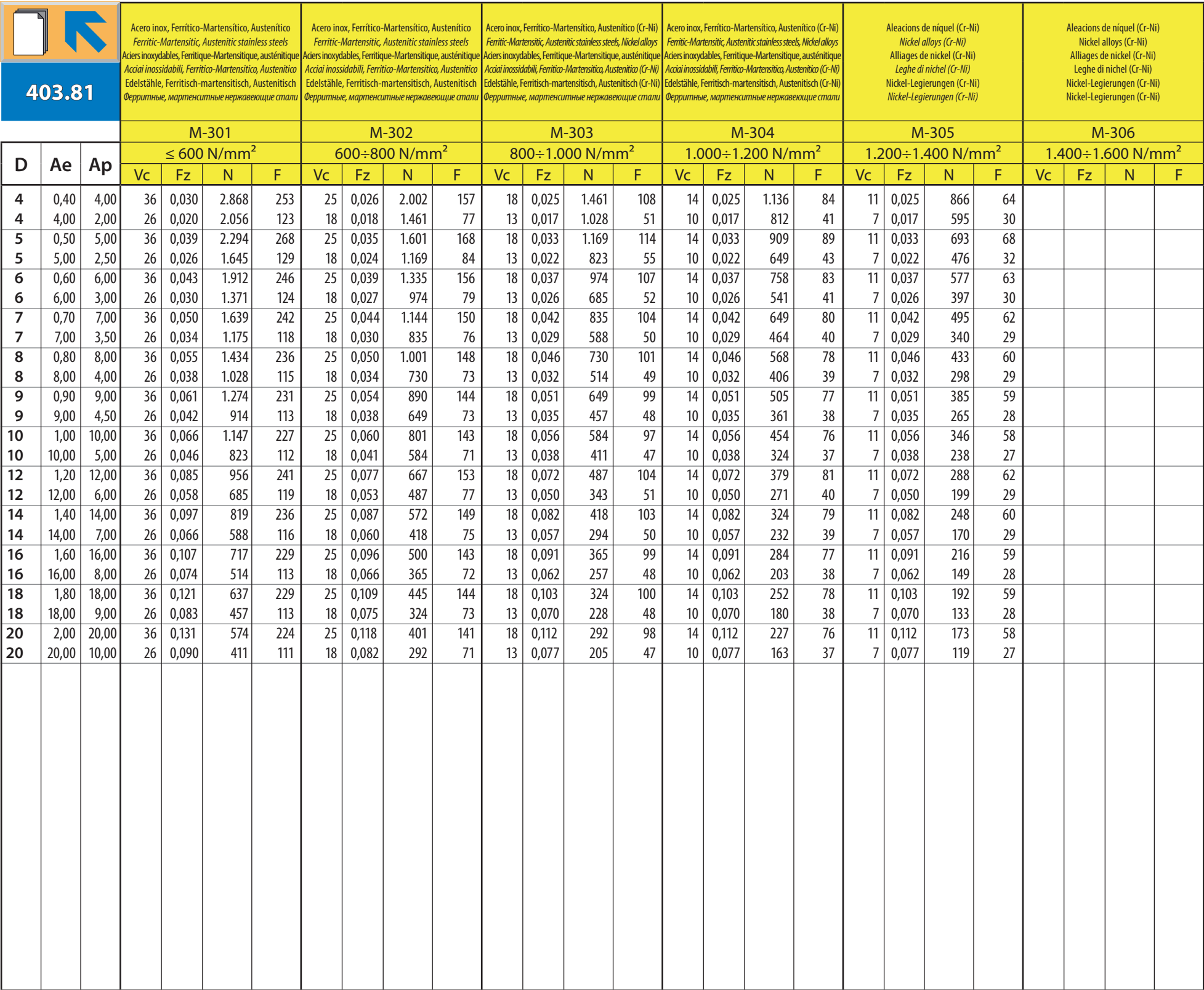
D	d	l	L	Z	403.80.	443.80.	403.81.	443.81.
k10	h6							
4	6	19	63	3	00400	00400	00400	00400
5	6	24	68	3	00500	00500	00500	00500
6	6	24	68	3	00600	00600	00600	00600
8	10	38	88	3	00800	00800	00800	00800
10	10	45	95	3	01000	01000	01000	01000
12	12	53	110	3	01200	01200	01200	01200
14	12	53	110	3	01400	01400	01400	01400
15	12	53	110	3	01500	01500	01500	01500
16	16	63	123	3	01600	01600	01600	01600
18	16	63	123	3	01800	01800	01800	01800
20	20	75	141	3	02000.20	02000.20	02000.20	02000.20



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

403.80		443.80									
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	
	😊						😊				

403.81		443.81									
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]