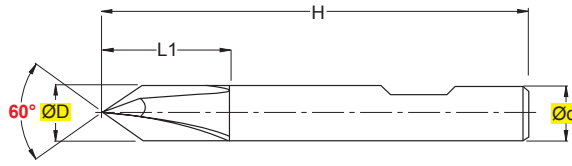


SCR0183

$\varnothing D = 4 - 20$



RIVESTIM.
COATED
BLACK

60°

42
HRC



Fresa in M.D.I. Micrograno
 Gambo sec. DIN 6535 HB - Serie corta sec. DIN 6527

Micrograin HM mills
 DIN 6535 HB Shank - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE		h6

(mm)					
ART.	ØD	Ød	H	L1	Z
SCR0183040	4	4	54	4	4
SCR0183060	6	6	57	6	4
SCR0183080	8	8	63	8	5
SCR0183100	10	10	72	10	6
SCR0183120	12	12	83	12	6
SCR0183160	16	16	92	16	6
SCR0183200	20	20	104	20	6

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae		
	P			M	K			N			S		H						G	
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE
			●													4	80	0,040	-	-
			●													6	80	0,040	-	-
			●													8	80	0,040	-	-
			●													10	80	0,040	-	-
			●													12	80	0,040	-	-
			●													16	80	0,040	-	-
			●													20	80	0,040	-	-
					●											4	50	0,030	-	-
					●											6	50	0,030	-	-
					●											8	50	0,030	-	-
					●											10	50	0,030	-	-
					●											12	50	0,030	-	-
					●											16	50	0,030	-	-
					●											20	50	0,030	-	-
																4	120	0,070	-	-
																6	120	0,070	-	-
																8	120	0,070	-	-
																10	120	0,070	-	-
																12	120	0,070	-	-
																16	120	0,070	-	-
																20	120	0,070	-	-
									●							4	300	0,070	-	-
									●							6	300	0,070	-	-
									●							8	300	0,070	-	-
									●							10	300	0,070	-	-
									●							12	300	0,070	-	-
									●							16	300	0,070	-	-
									●							20	300	0,070	-	-

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

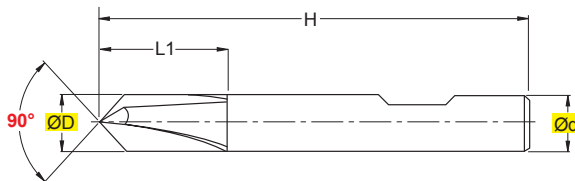
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$

SCR0187

$\varnothing D = 4 - 20$



RIVESTIM.
COATED

BLACK

90°

42
HRC



Fresa in M.D.I. Micrograno
 Gambo sec. DIN 6535 HB - Serie corta sec. DIN 6527

Micrograin HM mills
 DIN 6535 HB Shank - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE		h6

(mm)					
ART.	$\varnothing D$	$\varnothing d$	H	L1	Z
SCR0187040	4	4	54	4	4
SCR0187060	6	6	57	6	4
SCR0187080	8	8	63	8	5
SCR0187100	10	10	72	10	6
SCR0187120	12	12	83	12	6
SCR0187160	16	16	92	16	6
SCR0187200	20	20	104	20	6



Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae		
	P			M	K			N			S		H						G	
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE
			●													4	80	0,040	-	-
			●													6	80	0,040	-	-
			●													8	80	0,040	-	-
			●													10	80	0,040	-	-
			●													12	80	0,040	-	-
			●													16	80	0,040	-	-
			●													20	80	0,040	-	-
					●											4	50	0,030	-	-
					●											6	50	0,030	-	-
					●											8	50	0,030	-	-
					●											10	50	0,030	-	-
					●											12	50	0,030	-	-
					●											16	50	0,030	-	-
					●											20	50	0,030	-	-
																4	120	0,070	-	-
																6	120	0,070	-	-
																8	120	0,070	-	-
																10	120	0,070	-	-
																12	120	0,070	-	-
																16	120	0,070	-	-
																20	120	0,070	-	-
																4	300	0,070	-	-
																6	300	0,070	-	-
																8	300	0,070	-	-
																10	300	0,070	-	-
																12	300	0,070	-	-
																16	300	0,070	-	-
																20	300	0,070	-	-

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

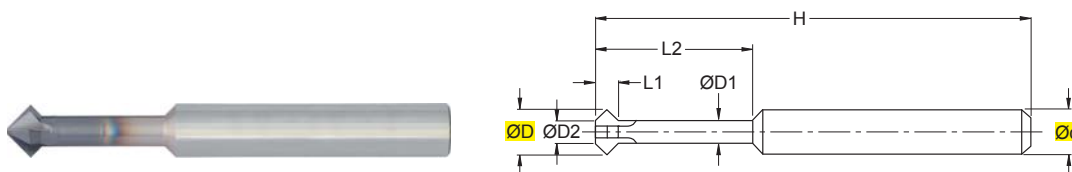
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$

SMR0110

$\varnothing D = 4 - 16$



RIVESTIM.
COATED

BLACK

45°

42
HRC



Fresa in M.D.I. Micrograno
 Gambo sec. DIN 6535 HB - Serie media sec. DIN 6527

Micrograin HM mills
 DIN 6535 HB Shank - DIN 6527 medium Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h8	h6

(mm)								
ART.	$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing D1$	$\varnothing D2$	H	L1	L2	Z
SMR0110040	4	4	2	0,5	100	2,75	15	4
SMR0110060	6	6	4	0,5	100	3,75	18	4
SMR0110080	8	8	5	0,5	100	5,25	24	4
SMR0110100	10	10	6	0,5	100	6,75	30	4
SMR0110120	12	12	7	1	100	8,00	36	4
SMR0110160	16	16	10	1	100	10,5	48	4

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													(mm) ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae			
	P			M	K			N			S		H						G		
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE	
			●													4	80	0,040	-	-	
			●														6	80	0,040	-	-
			●														8	80	0,040	-	-
			●														10	80	0,040	-	-
			●														12	80	0,040	-	-
			●														16	80	0,040	-	-
					●												4	50	0,030	-	-
					●												6	50	0,030	-	-
					●												8	50	0,030	-	-
					●												10	50	0,030	-	-
					●												12	50	0,030	-	-
					●												16	50	0,030	-	-
							●										4	120	0,070	-	-
							●										6	120	0,070	-	-
							●										8	120	0,070	-	-
							●										10	120	0,070	-	-
							●										12	120	0,070	-	-
							●										16	120	0,070	-	-
									●								4	300	0,070	-	-
									●								6	300	0,070	-	-
									●								8	300	0,070	-	-
									●								10	300	0,070	-	-
									●								12	300	0,070	-	-
									●								16	300	0,070	-	-

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$